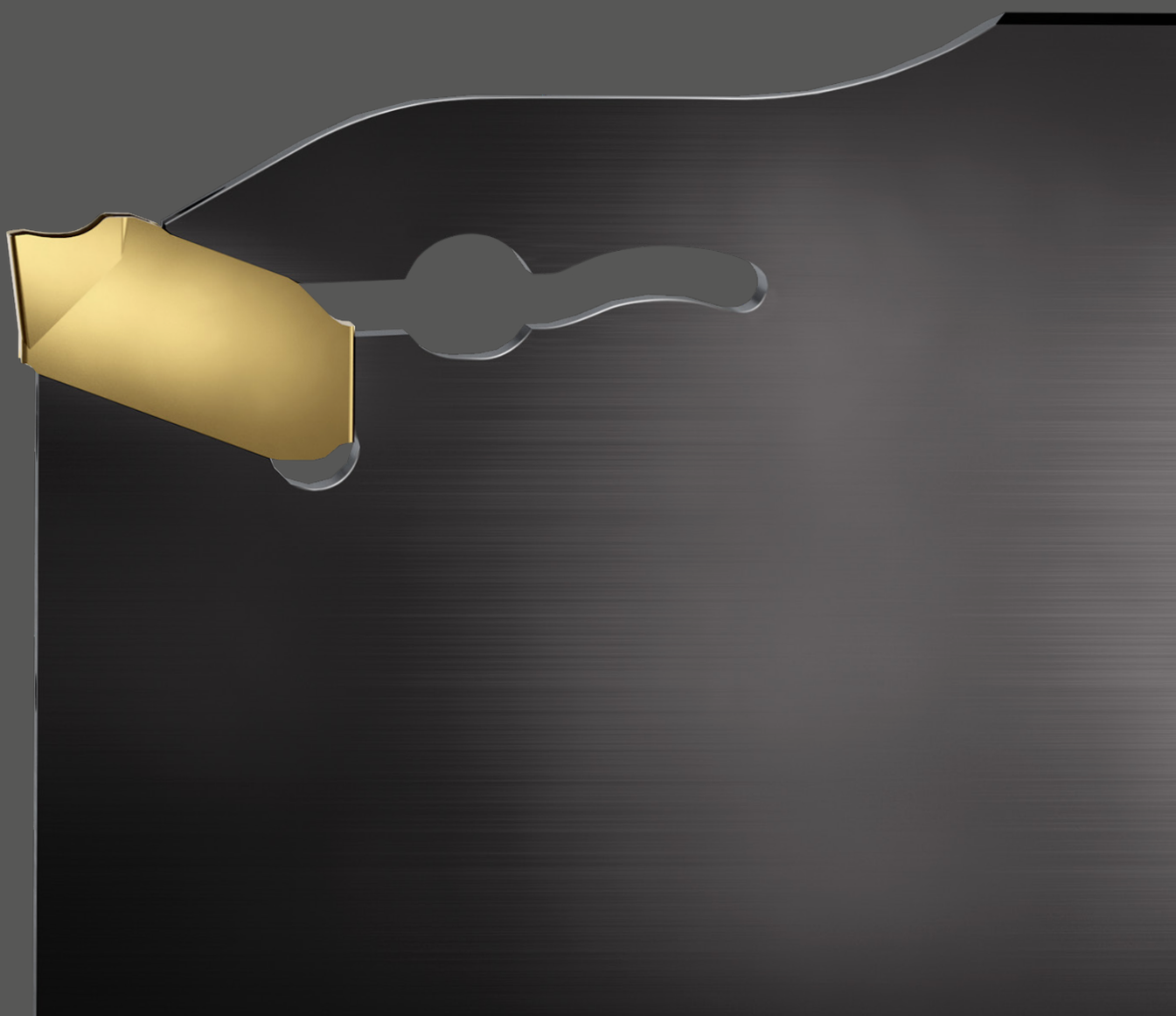
SANDVIK
Coromant

2020

Narzędzia tokarskie

TOCZENIE OGÓLNE
PRZECINANIE I TOCZENIE ROWKÓW
TOCZENIE GWINTÓW
NARZĘDZIA WIELOFUNKCYJNE
SYSTEMY NARZĘDZIOWE
ADAPTERY DO ZASTOSOWAŃ TOKARSKICH





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. oprawek, płytek i parametrów skrawania.

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

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



Objaśnienie symboli:

- Płytki
- Narzędzia do obróbki zewnętrznej
- Narzędzia do obróbki wewnętrznej
- Adaptery
- Uchwyty narzędziowe
- Adaptery CoroTurn® SL
- Akcesoria
- Parametry skrawania
- Opis gatunku
- Opis geometrii
- Objaśnienie parametrów
- Tailor Made
- Sposób oznaczania
- Informacje na temat chłodziwa
- Informacja

★	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.

A Toczenie ogólne

B Przecinanie i toczenie rowków

C Toczenie gwintów

D Narzędzia wielofunkcyjne

E Systemy mocowania

F Adaptery do zastosowań tokarskich

G Akcesoria

H Informacje ogólne

Toczenie ogólne

CoroTurn® Prime A3

Płytki A4
Narzędzia do obróbki zewnętrznej A5-A13
Narzędzia do obróbki wewnętrznej A14-A15

CoroTurn® 300 A16

Płytki A17
Narzędzia do obróbki zewnętrznej A18-A19

CoroTurn® TR A20

Płytki A21-A22
Narzędzia do obróbki zewnętrznej A23-A33
Narzędzia do obróbki wewnętrznej A34-A38

CoroTurn® 107 A39

Płytki A40-A57
Narzędzia do obróbki zewnętrznej A58-A87
Narzędzia do obróbki wewnętrznej A88-A150

T-Max® P A151

Płytki A152-A176
Narzędzia do obróbki zewnętrznej A177-A216
Narzędzia do obróbki wewnętrznej A217-A241

T-Max® i T-Max® S A242

Płytki A243-A250
Narzędzia do obróbki zewnętrznej A251-A261
Narzędzia do obróbki wewnętrznej A268-A269

CoroTurn® XS A270

Węglikowe wytaczaki A271-A275
Adaptery F2

CoroCut® XS A276

Płytki A277
Narzędzia do obróbki zewnętrznej B99-B100

CoroTurn® 111 Strona internetowa
www.sandvik.coromant.com/coroturn111

CoroCut® MB Strona internetowa
www.sandvik.coromant.com/corocutmb

	Zastosowanie		Operacja	Materiał ostrza				Do otworów o średnicy
	Zewnętrzne	Wewnętrzne		Węglik	Ceramika	CBN	PCD	
CoroTurn® Prime	X	X	Obróbka zgrubna do wykończeniowej	X				Ø>40 mm
CoroTurn® 300	X		Obróbka średnia i wykończeniowa	X				
CoroTurn® TR	X	X	Obróbka średnia i wykończeniowa	X		X		Ø>35 mm
CoroTurn® 107	X	X	Obróbka średnia i wykończeniowa	X		X	X	Ø6-80 mm
T-Max® P	X	X	Obróbka zgrubna do wykończeniowej	X	X	X		Ø>50 mm
T-Max®	X	X	Obróbka zgrubna do wykończeniowej		X	X	X	Ø>32 mm
T-Max® S	X		Obróbka zgrubna do wykończeniowej		X	X	X	
CoroTurn® XS		X	Obróbka wykończeniowa	X		X		Ø0,3-10 mm
CoroCut® XS	X		Obróbka wykończeniowa	X				

CoroTurn® Prime

Nowy pomysł na toczenie

Zastosowanie

- Obróbka zgrubna
- Obróbka wykończeniowa
- Profilowanie



Obszar stosowania wg ISO:

P M K S

Cechy i korzyści

- Wyższe parametry skrawania pozwalają poprawić wydajność obróbki przedmiotów i obniżyć jednostkowy koszt
- Lepsza kontrola wiórów i dłuższa trwałość ostrzy zapewniają wyższe bezpieczeństwo w produkcji
- Obniżenie temperatury krawędzi skrawającej zapewnia większą trwałość ostrzy

www.sandvik.coromant.com/coroturnprime

Wariant A

- Wszechstronne i łatwe w zastosowaniu – do lekkiej obróbki zgrubnej, obróbki wykończeniowej i profilowania
- Trzy naroża 35°
- Płytki Wiper (naroże 08) zapewniające bardzo niską chropowatość powierzchni
- Płytki dostępne w gatunkach: GC4325, GC2025, GC1115, H13A



Wariant B

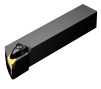
- Mocniejsza płytka do obróbki zgrubnej
- Dwa naroża
- Płytki Wiper zapewniające bardzo niską chropowatość powierzchni
- Płytki dostępne w gatunkach: GC4325, GC2025, GC1115, H13A



Płytki

Wariant A	Wariant B
	
A4	A4

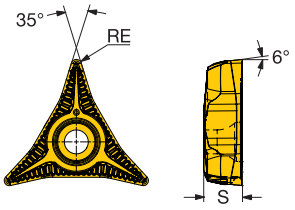
Narzędzia

Oprawki ze złączem Coromant Capto®	Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym	Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS	Głowice systemu CoroTurn® SL
			
A5-A9	A10-A11	A12-A13	A14-A15

CoroTurn® Prime, płytka tokarska

Płytka wariant A

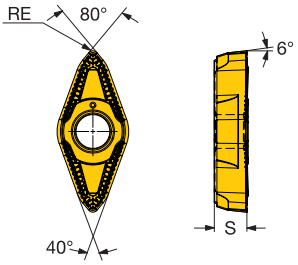




		SSC	S	RE	Oznaczenie	P 4325	P H13A	M 1115	M 2025	M H13A	K 4325	S 1115	S H13A
Obróbka wykończeniowa	L5	CP-A	6.00	0.40	CP-A1104-L5	★		☆	★		★	★	
			6.00	0.79	CP-A1108-L5	★		☆	★		★	★	
	L5W	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L5W	★		☆	★		★	★	
	L3	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3	★	☆	★		☆		★	☆
	L3WX	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3WX	★							

Płytka wariant B





		SSC	S	RE	Oznaczenie	P 4325	P H13A	M 1115	M 2025	M H13A	K 4325	K H13A	S 1115	S H13A
Obróbka wykończeniowa	L4	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4	★	☆	★		☆			★	☆
	L4W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4W	★	☆	★		☆			★	☆
Obróbka średnia	M5	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5	★		☆	★		★		★	
	M5W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5W	★		☆	★		★		★	
	H3W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3W	★	☆	★		☆	☆	★	★	☆
	H3	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3	★	☆		★		☆	★	★	☆

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

A5 A282 A294 H36 H14

SANDVIK Coromant

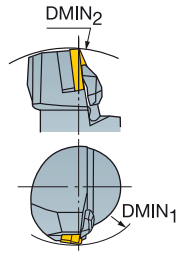
POL

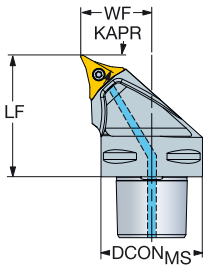
CoroTurn® Prime, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto®

Mocowanie śrubą

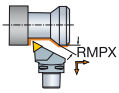
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa







CP-A

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C4	95.0	145.0	15°	3	**C4-CP-30AR/L-27050-11C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.47	CP-A1108
		C5	95.0	165.0	15°	3	**C5-CP-30AR/L-35060-11C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.79	CP-A1108
		C6	115.0	190.0	15°	3	**C6-CP-30AR/L-45065-11C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.25	CP-A1108

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
SSC	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Dysza	Śruba zaślepiająca wylot chłodziwa	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa
CP-A	C4-C6	5513 020-01	5691 026-03	3214 013-03	3213 010-256

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


A4


F2


E1


G1



H36



H14



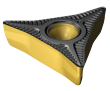
H5

CoroTurn® Prime, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto®

Mocowanie śrubą

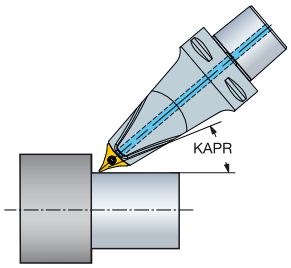
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



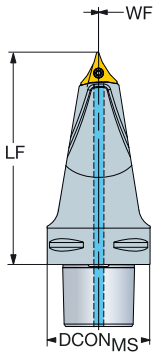


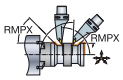
CP-A

KAPR

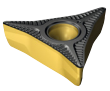


30.0°



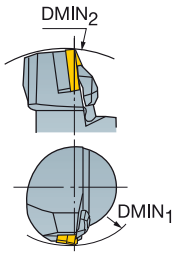
	SSC	CZCMS	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C5	15°	3	C5-CP-75AL00115-11C	50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.20	CP-A1108
		C6	15°	3	C6-CP-75AL00130-11C	63.0	130.0	0.0	150	3.0	0.00	CP-A1108
		C8	15°	3	C8-CP-75AL00160-11C	80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.20	CP-A1108



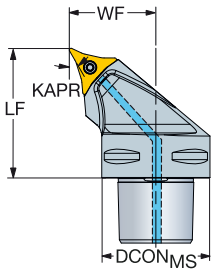


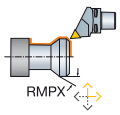
CP-A

KAPR



30.0°



	SSC	CZCMS	DMIN1	DMIN2	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C5	110.0	780.0	15°	3	C5-CP-A-30AR/L40060-11C	50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.68	CP-A1108
		C6	110.0	900.0	15°	3	C6-CP-A-30AR/L50065-11C	63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.17	CP-A1108

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Śruba płytki	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa
5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256

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


A4


F2


E1


G1



H36



H14



H5

POL

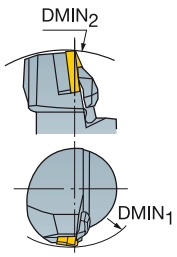
CoroTurn® Prime, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto®

Docisk sztywny

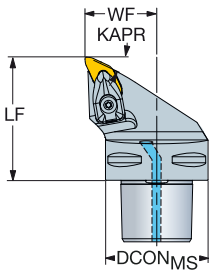
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



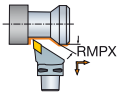
KAPR



25.0°



CP-B

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	C4	240.0	260.0	23°	3	**C4-CP-25BR/L-27060-11B**	40.0	60.0	27.0	150	3.0	0.51	CP-B1108
		C5			23°	3	**C5-CP-25BR/L-35060-11B**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.71	CP-B1108
		C6	340.0	280.0	23°	3	**C6-CP-25BR/L-45065-11B**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

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

A4 F2 E1 G1 H36 H14 H5

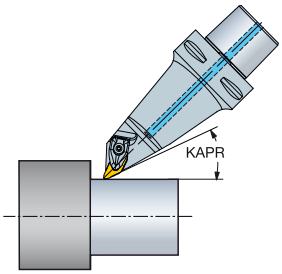
CoroTurn® Prime, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto®

Docisk sztywny

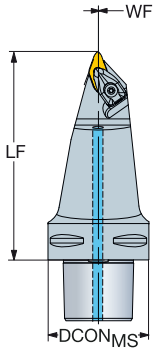
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



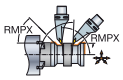
KAPR



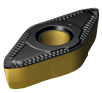
25.0°



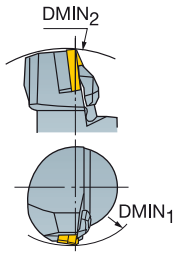
CP-B

	SSC	CZC_{MS}	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	C5	23°	3	C5-CP-70BL00115-11B	50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.15	CP-B1108
		C6	23°	3	C6-CP-70BL00130-11B	63.0	130.0	0.0	150	3.0	1.97	CP-B1108
		C8	23°	3	C8-CP-70BL00160-11B	80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.13	CP-B1108

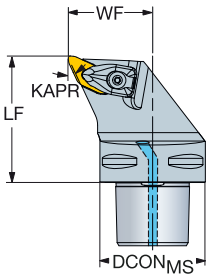




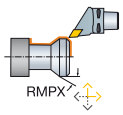
KAPR



25.0°



CP-B

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	C5	140.0	150.0	23°	3	C5-CP-A-25BR/L40060-11B	50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.67	CP-B1108
		C6	150.0	150.0	23°	3	C6-CP-A-25BR/L50065-11B	63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256

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


A4


F2


E1


G1



H36



H14



H5

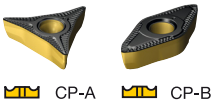
POL

CoroTurn® Prime, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto®

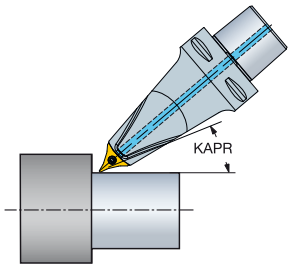
Narzędzie podwójne

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

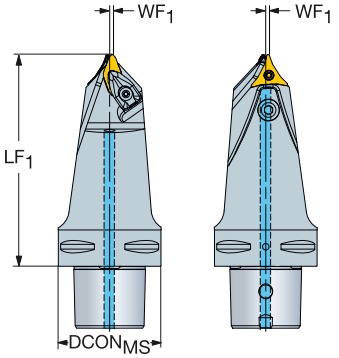


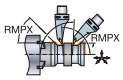


KAPR



30.0°



	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF_1	WF_1	HF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	CP-A	C6	15°	130.0	3	**C6-T-A11B11L-130**	63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-A1108
	CP-B	C6	23°	130.0	3		63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-B1108
	CP-A	C8	15°	160.0	3	**C8-T-A11B11L-160**	80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-A1108
	CP-B	C8	23°	160.0	3		80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-B1108

Części zamienne					
Śruba płytki	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa
5513 020-10	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	5691 026-03	5512 104-01

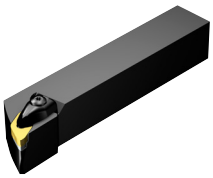
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

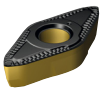
A4 F2 E1 G1 H36 H14 H5

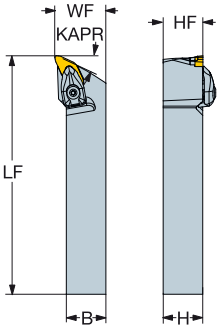
CoroTurn® Prime, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Docisk sztywny

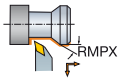
KAPR 25.0°







CP-B

	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	CP-B	20 x 20	23°	40.0	37.9	**CP-25BR/L-2020-11**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-B1108
		25 x 25	23°	50.0	37.5	**CP-25BR/L-2525-11**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	CP-B1108
		32 x 32	23°	64.0	37.3	**CP-25BR/L-3232-11**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.37	CP-B1108

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

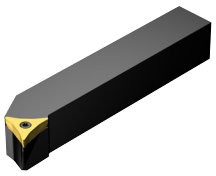
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

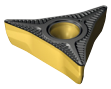
A4 F2 E1 H36 H14

CoroTurn® Prime, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

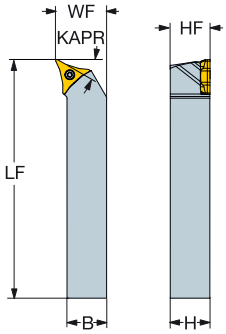
Mocowanie śrubą

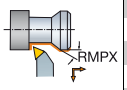
KAPR 30.0°





CP-A



	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	CP-A	20 x 20	15°	40.0	23.7	**CP-30AR/L-2020-11**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-A1108
		25 x 25	15°	50.0	23.7	**CP-30AR/L-2525-11**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.72	CP-A1108
		32 x 32	15°	64.0	23.7	**CP-30AR/L-3232-11**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.36	CP-A1108

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-10

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

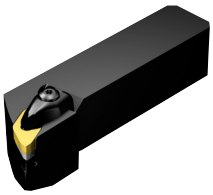
A4 F2 E1 H36 H14

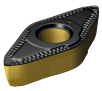
CoroTurn® Prime QS, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS

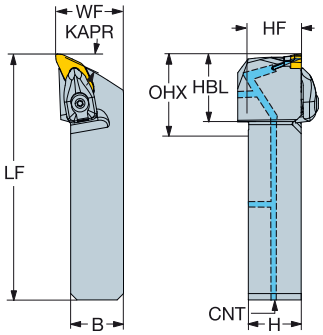
Docisk sztywny

Precyzyjne podawanie chłodziwa

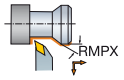
KAPR 25.0°







CP-B

	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	CP-B	20 x 20	23°	52.0	3	**QS-CP-25BR/L-2020-11B**	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.32	CP-B1108
		25 x 25	23°	57.0	3	**QS-CP-25BR/L-2525-11B**	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.62	CP-B1108

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne

Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu chwytu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od tyłu chwytu
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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

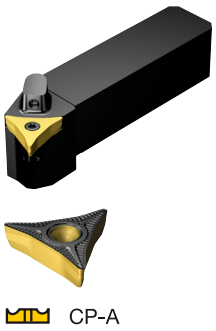
POL

CoroTurn® Prime QS, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS

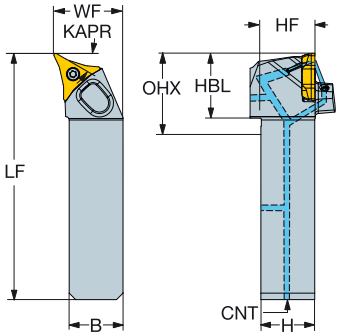
Mocowanie śrubą

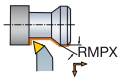
Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 30.0°



CP-A



	SSC	CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	20 x 20	15°	52.0	3	**QS-CP-30AR/L-2020-11C**	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.37	CP-A1108
		25 x 25	15°	55.0	3	**QS-CP-30AR/L-2525-11C**	25.0	25.0	32.0	114.1	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.59	CP-A1108

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne				
Śruba płytki	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu chwytu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od tyłu chwytu
5513 020-10	5691 026-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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

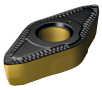
CoroTurn® Prime, głowica tokarska

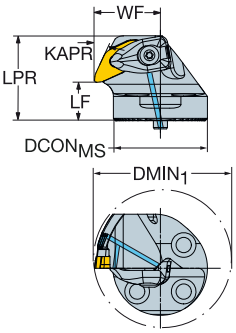
Docisk sztywny

CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

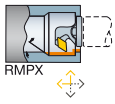
KAPR 25.0°







CP-B

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	CP-B	40	90.0	23°	1	**SL-CP-X-25BR/L-40-11B**	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108
		40	50.0	23°	1	**SL-CPX25BR/L-40-11B50**	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108

Wymiary, mm

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne				
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa	Tuleja ustalająca
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

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

POL

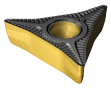
CoroTurn® Prime, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

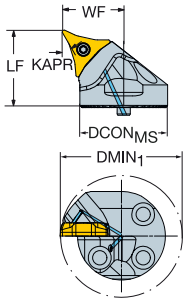
CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

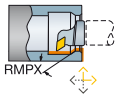
KAPR 30.0°





CP-A

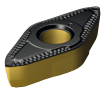


	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	CP-A	32	40.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-32-11C40	32.0	32.0	22.0	70	3.0	0.10	CP-A1108
		40	90.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-40-11C	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
		40	50.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-40-11C50	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108

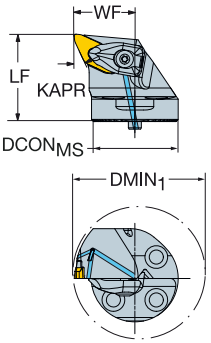
Docisk sztywny

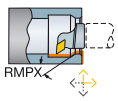
KAPR 25.0°





CP-B



	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	CP-B	40	90.0	23°	1	SL-CP-25BR/L-40-11B	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
		40	50.0	23°	1	SL-CP-25BR/L-40-11B50	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa	Tuleja ustalająca
SL-CP-30AR/L-40-11C	5513 020-10	5691 026-13	3213 010-256	5638 031-01

	Części zamienne				
Oznaczenie	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa	Tuleja ustalająca
SL-CP-25BR/L-40-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

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

A4 F2 H36 H14 H5 H2

CoroTurn® 300

Do zewnętrznego toczenia przedmiotów o wysokiej jakości

Zastosowanie

- Toczenie wzdłużne
- Planowanie
- Obróbka średnia i wykończeniowa



Obszar stosowania wg ISO:

P K

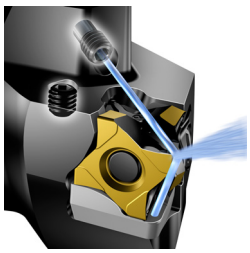
Cechy i korzyści

- Zastosowane tu ośmioostrzowe płytki zapewniają dobre odprowadzanie ciepła, co przekłada się na przewidywalność obróbki oraz stopniowe postępowanie zużycia
- Geometrie płytek zoptymalizowano do skutecznego łamania wiórów w poszczególnych obszarach zastosowań
- Złącze systemu Coromant Capto® lub QS™ umożliwia szybką wymianę narzędzia i łatwe podłączenie chłodziwa, pozwalając maksymalnie spożytkować czas na produkcję.
- Płytki do stali, dostępne w gatunkach Inveio™ serii GC4325 i GC4315, zapewniają trwałość i dużą odporność na ścieranie
- Kształt płytki: kąt naroża 80 stopni

www.sandvik.coromant.com/coroturn300

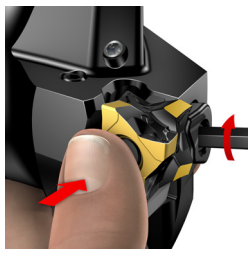
Chłodziwo podawane od góry i od dołu

Precyzyjne podawanie chłodziwa od góry usprawnia łamanie wiórów zwiększając bezpieczeństwo obróbki, podczas gdy podawanie od dołu ogranicza temperaturę zapewniając większą i bardziej przewidywalną trwałość płytek.



Stabilne położenie ostrza

Płytka zostaje samoczynnie zablokowana w gnieździe, dzięki konstrukcji z mocowaniem dźwigniowym. Złącze iLock pomiędzy płytką i oprawką zapobiega mikro przesunięciom ostrza.



Płytki

Toczenie wzdłużne

A17

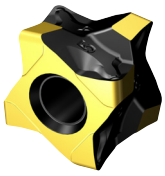
Narzędzia

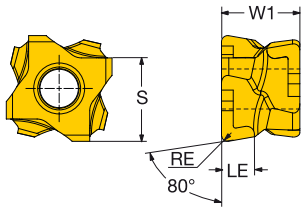
Oprawki ze złączem Coromant Capto®	Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS
	
A18	A19

Tailor Made H35

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 300, płytka tokarska





		SSC	LE	S	RE	W1	BS	Oznaczenie	P 4315	P 4325	K 4315	K 4325
Obróbka wykończeniowa	L4	10	4.0	11.00	0.40	10.0		3-80-101104-8-L4	★	☆	★	☆
			4.0	11.00	0.79	10.0		3-80-101108-8-L4	★	☆	★	☆
			4.0	11.00	1.19	10.0		3-80-101112-8-L4	★	☆	★	☆
Obróbka średnia	M5	10	4.0	11.00	0.79	10.0		3-80-101108-8-M5	☆	★	☆	★
			4.0	11.00	1.19	10.0		3-80-101112-8-M5	☆	★	☆	★
	M5W	10	4.0	11.00	0.79	10.0	0.7	3-80-101108-8-M5W	☆	★		
			4.0	11.00	1.19	10.0	0.8	3-80-101112-8-M5W	☆	★		

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

A18 A278 A294 H36 H15

CoroTurn® 300, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

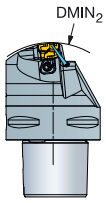
Mocowanie dźwigniowe

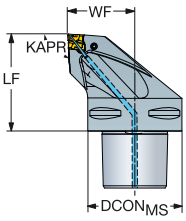
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

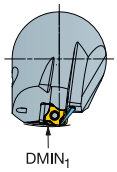
KAPR 94.7°



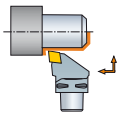








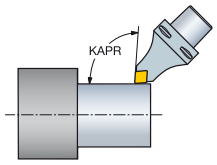
3-80

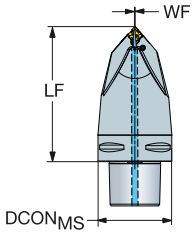
	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C4	100.0	150.0	3	C4-3-80-LR/L27055-10C	40.0	55.0	27.0	150	4.5	0.59	3-80-101108
		C5	100.0	170.0	3	C5-3-80-LR/L35060-10C	50.0	60.0	35.0	150	4.5	0.88	3-80-101108
		C6	100.0	200.0	3	C6-3-80-LR/L45065-10C	63.0	65.0	45.0	150	4.5	1.40	3-80-101108

KAPR 95.0°



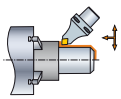






3-80

Narzędzia do obróbki wielozadaniowej

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C6	250.0	3	C6-3-80-MN00115-10C	63.0	115.0	0.4	150	4.5	2.19	3-80-101108

Wartości DMIN1 i DMIN2 obowiązują w zastosowaniu z uchwytem typu R/LC2090.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

		Części zamienne							
SSC	CZC$_{MS}$	Docisk	Śruba dociskowa	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu
10	C4-C5	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	
10	C6	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01

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


A17


F2


E1


G1



H36



H35



H15



H5

SANDVIK Coromant

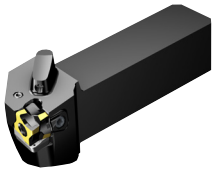
POL

CoroTurn® 300, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS

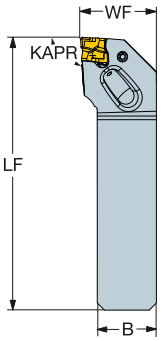
Mocowanie dźwigniowe

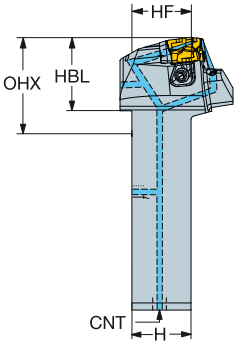
Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 94.7°

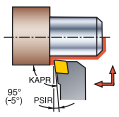








3-80

	SSC	CZC_{MS}	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	10	20 x 20	54.0	3	**QS-3-80LR/L202034-10C**	20.0	20.0	34.0	103.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	4.5	0.47	3-80-101108
		25 x 25	56.0	3	**QS-3-80LR/L252531-10C**	25.0	25.0	31.0	115.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	4.5	0.68	3-80-101108

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne

Docisk	Śruba dociskowa	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od góry	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu chwytu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od tyłu chwytu
5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

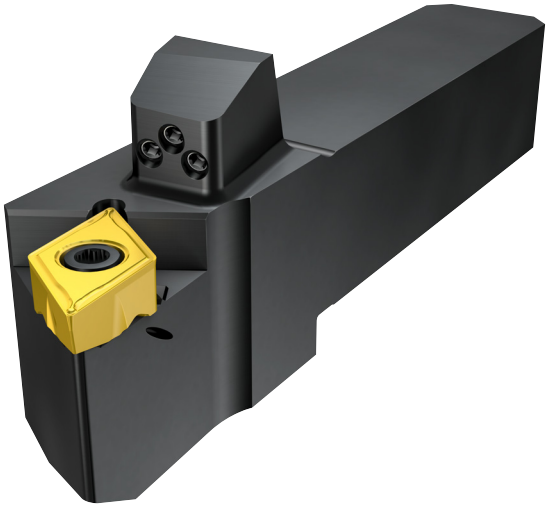
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

CoroTurn® TR

Wysoka jakość profilowania powierzchni zewnętrznych i wewnętrznych

Zastosowanie

- Profilowanie
- Obróbka średnia i wykończeniowa



Obszar stosowania wg ISO:

P M K S H

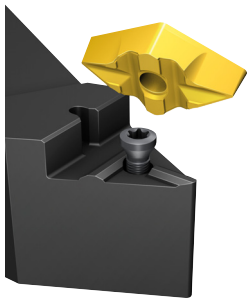
Cechy i korzyści

- Stabilne mocowanie płytki (iLock) zapewnia dobrą powtarzalność i dokładność, umożliwiając stosowanie wysokich parametrów skrawania
- Precyzyjnie podawane chłodziwo poprawia kontrolę wiórów i trwałość ostrzy
- Łatwe doprowadzenie chłodziwa za pomocą złączy typu „podłącz i używaj" oraz szybki montaż z użyciem ograniczników QS (dla trzonków QS)

www.sandvik.coromant.com/coroturntr

System mocowania iLock™

Szyny na planie litery T w gnieździe oprawki oraz odpowiadające im rowki od spodu płytki zapewniają precyzyjne i pewne mocowanie płytki.



- Wysoka stabilność i dobra klasa dokładności przedmiotu
- Dobra powtarzalność przy wymianie ostrza

Płytki

 TR-DC..	 TR-VB..
A21	A22

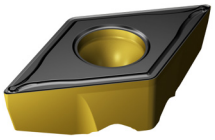
Narzędzia

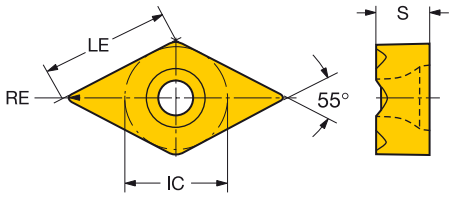
Obróbka zewnętrzna				Obróbka wewnętrzna	
Oprawki ze złączem Coromant Capto®	Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym	Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS	Głowice systemu CoroTurn® SL	Głowice systemu CoroTurn® SL	Głowice do wytaczania od uchwytu systemu CoroTurn® SL
					
A23-A27	A28-A29	A30-A31	A32-A33	A34-A37	A38

H35

CoroTurn® TR, płytka tokarska

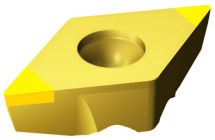
Płytka o kształcie typu D (rombowa 55°)

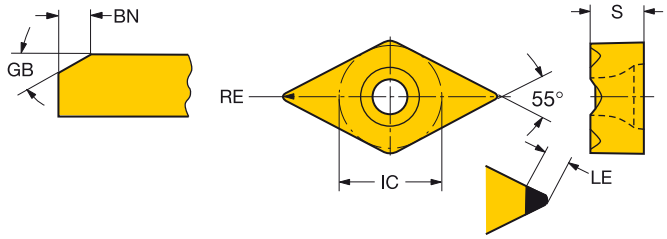




			LE	S	RE	Oznaczenie	P			M				K		S			
							1525	4315	4325	1115	1125	2025	2220	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A
Obróbka wykończeniowa	F	13	12.6	5.53	0.40	TR-DC1304-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
			12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
	M	13	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-M		☆	★	☆	☆	★	☆	★			☆	★	
			11.8	5.53	1.19	TR-DC1312-M		☆	★	☆	☆	★		★			☆	★	

Zaawansowane materiały narzędziowe



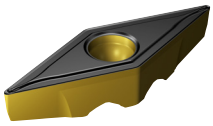


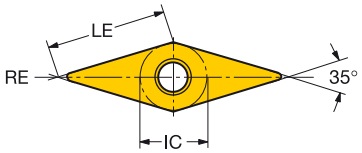
		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	H				
								7015	7025	7105	7115	7125
Obróbka wykończeniowa	13	3.1	5.53	0.4	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	★	☆	☆	
		3.1	5.53	0.8	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	☆	☆	☆	★

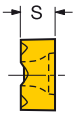
A23 A34 A278 A294 H36 H16 H3

CoroTurn® TR, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu V (rombowa 35°)

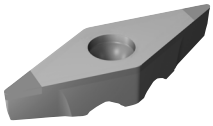


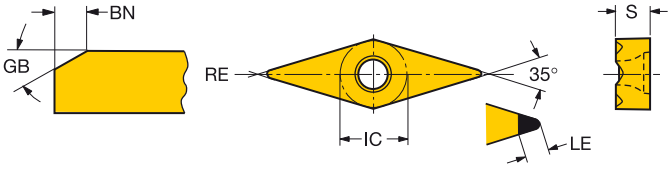




			LE	S	RE	Oznaczenie	P			M				K		S			
							1525	4315	4325	1115	1125	2025	2220	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A
Obróbka wykończeniowa	F	13	12.8	4.53	0.20	TR-VB1302-F					★				★			★	☆
			12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
			12.2	4.53	0.79	TR-VB1308-F	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
			11.8	4.53	1.19	TR-VB1312-F		★	☆	★	☆			☆	★		★	☆	☆

Zaawansowane materiały narzędziowe





		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	H				
								7015	7025	7105	7115	7125
Obróbka wykończeniowa	13	3.1	4.53	0.4	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	☆	☆	☆	☆	★
		2.5	4.53	0.8	20°	0.10	TR-VB1308S01020F	☆	☆	☆	☆	

A23 A34 A278 A294 H36 H16 H3

SANDVIK Coromant

POL

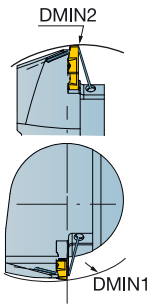
CoroTurn® TR, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

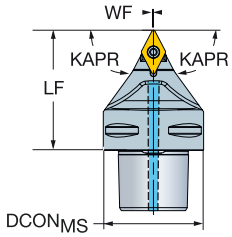
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



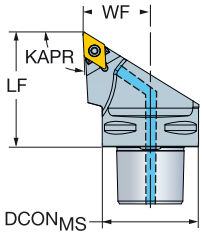
KAPR



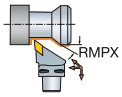
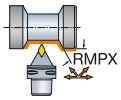
Cx-TR-D13NCN..C
62.5°



Cx-TR-D13JCR/L..C
93.0°



TR-DC

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	251.0	150.0	27°	3	**C4-TR-D13JCR/L-27050C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.37	TR-DC1308
		C5	249.0	175.0	27°	3	**C5-TR-D13JCR/L-35060C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.69	TR-DC1308
		C6	253.0	240.0	27°	3	**C6-TR-D13JCR/L-45065C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	TR-DC1308
		C8	253.0	250.0	27°	3	**C8-TR-D13JCR/L-55080C**	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.54	TR-DC1308
	13	C4		140.0	57°	3	**C4-TR-D13NCN-00050C**	40.0	50.0	0.5	150	3.0	0.32	TR-DC1308
		C5		165.0	57°	3	**C5-TR-D13NCN-00060C**	50.0	60.0	0.5	150	3.0	0.62	TR-DC1308
		C6		190.0	57°	3	**C6-TR-D13NCN-00065C**	63.0	65.0	0.5	150	3.0	1.06	TR-DC1308

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki	Śruba M4 zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu	Dysza doprowadzająca chłodziwo	Końcówka do wkręcania śruby płytki
5513 020-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

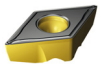
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

CoroTurn® TR, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

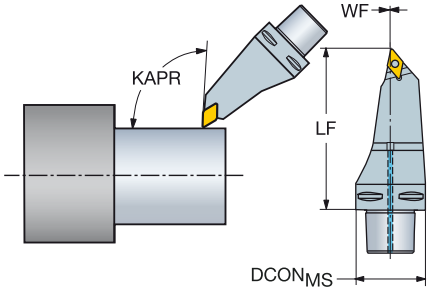
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

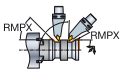




TR-DC

KAPR 93.0°



						Wymiary, mm						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C6	30°	3	**TR-C6-D13MCL-00130**	63.0	130.0	0.0	10	3.0	1.83	TR-DC1308

L = Wersja lewa

Części zamienne	
Śruba	Dysza
5513 020-01	5691 034-03

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

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

POL

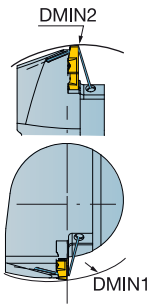
CoroTurn® TR, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

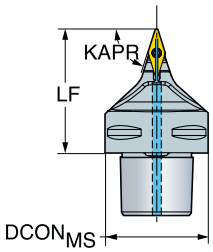
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



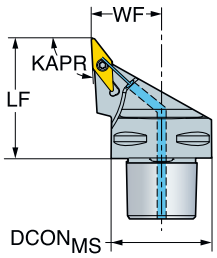
KAPR



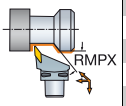
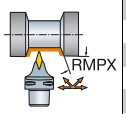
Cx-TR-V13VBN..C
72.5°



Cx-TR-V13JBR/L..C
93.0°



TR-DC

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	253.0	140.0	50°	3	**C4-TR-V13JBR/L-27050C**	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		C5	228.0	165.0	50°	3	**C5-TR-V13JBR/L-35060C**	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.68	TR-VB1308
		C6	232.0	190.0	50°	3	**C6-TR-V13JBR/L-45065C**	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.14	TR-VB1308
		C8	233.0	250.0	50°	3	**C8-TR-V13JBR/L-55080C**	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.44	TR-VB1308
	13	C4		140.0	70°	3	**C4-TR-V13VBN-00050C**	40.0	50.0	0.5	150	2.0	0.29	TR-VB1308
		C5		165.0	70°	3	**C5-TR-V13VBN-00060C**	50.0	60.0	0.5	150	2.0	0.58	TR-VB1308
		C6		190.0	70°	3	**C6-TR-V13VBN-00065C**	63.0	65.0	0.5	150	2.0	1.00	TR-VB1308

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki	Śruba M4 zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu	Dysza doprowadzająca chłodziwo	Końcówka do wkręcania śruby płytki
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

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

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

CoroTurn® TR, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

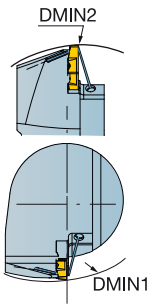
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



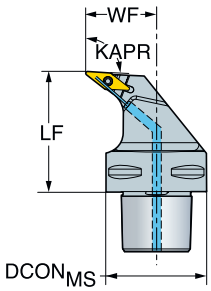


TR-VB

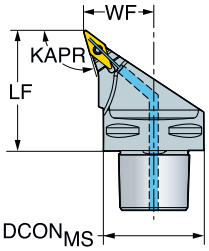
KAPR

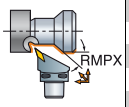
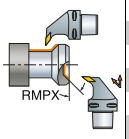


Cx-TR-V13UBR/L..C
93.0°



Cx-TR-V13HBR/L..C
107.5°



								Wymiary, mm						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C4	95.0	140.0	35°	3	**C4-TR-V13HBR/L-27050C**	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.35	TR-VB1308
		C5	99.0	165.0	35°	3	**C5-TR-V13HBR/L-35060C**	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.64	TR-VB1308
		C6	150.0	190.0	35°	3	**C6-TR-V13HBR/L-45065C**	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.15	TR-VB1308
		C8	133.0	250.0	35°	3	**C8-TR-V13HBR/L-55080C**	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.46	TR-VB1308
	13	C4	54.0	140.0	50°	3	**C4-TR-V13UBR/L-27050C**	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.38	TR-VB1308
		C5	67.0	165.0	50°	3	**C5-TR-V13UBR/L-35060C**	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.71	TR-VB1308
		C6	118.0	190.0	50°	3	**C6-TR-V13UBR/L-45065C**	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.24	TR-VB1308
		C8	100.0	250.0	50°	3	**C8-TR-V13UBR/L-55080C**	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.61	TR-VB1308

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki	Śruba M4 zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu	Dysza doprowadzająca chłodziwo	Końcówka do wkręcania śruby płytki
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

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

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

POL

CoroTurn® TR, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

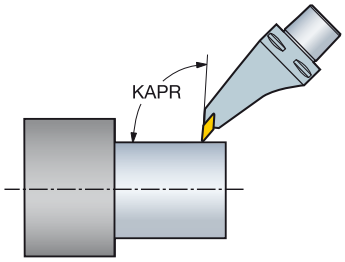
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

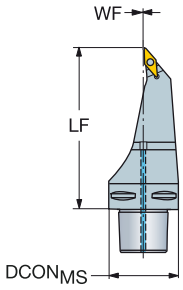


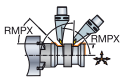


TR-VB

KAPR 95.0°





						Wymiary, mm						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	C5	48°	3	**TR-C5-V13MBL-00115**	50.0	115.0	0.0	10	2.0	1.00	TR-VB1308
		C6	48°	3	**TR-C6-V13MBL-00130**	63.0	130.0	0.0	10	2.0	1.71	TR-VB1308

L = Wersja lewa

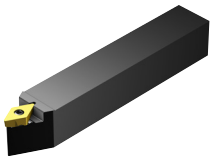
Części zamienne	
Śruba	Dysza
5513 020-64	5691 034-03

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

A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

CoroTurn® TR, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

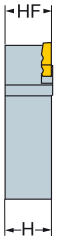
Mocowanie śrubą



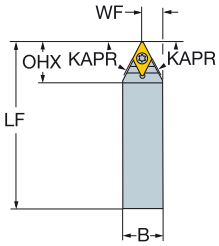


TR-DC

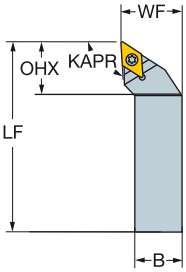
KAPR

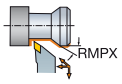
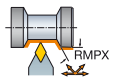


TR-D13NCN
62.5°



TR-D13JCR/L
93.0°



		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	13	16 x 16	27°	28.5	**TR-D13JCR/L 1616K-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	TR-DC1308
		20 x 20	27°	28.5	**TR-D13JCR/L 2020K**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	TR-DC1308
		25 x 25	27°	28.5	**TR-D13JCR/L 2525M**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.73	TR-DC1308
		32 x 25	27°	28.5	**TR-D13JCR/L 3225P**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	TR-DC1308
	13	16 x 16	57°	26.0	**TR-D13NCN1616K-S**	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	3.0	0.30	TR-DC1308
		20 x 20	57°	26.0	**TR-D13NCN 2020K**	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	3.0	0.40	TR-DC1308
		25 x 25	57°	26.0	**TR-D13NCN 2525M**	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.0	0.70	TR-DC1308
		32 x 25	57°	26.0	**TR-D13NCN 3225P**	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.0	1.03	TR-DC1308

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

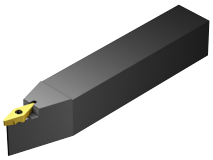
Części zamienne
Śruba
5513 020-01

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

A21 F2 E1 H36 H35 H16

CoroTurn® TR, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

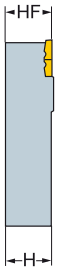
Mocowanie śrubą



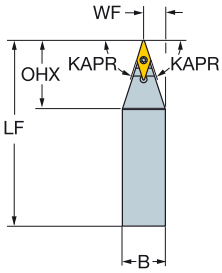


TR-VB

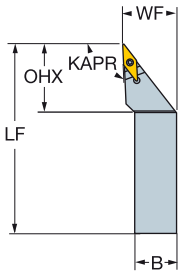
KAPR

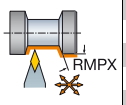
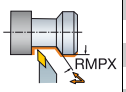


TR-V13VBN
72.5°



TR-V13JBR/L
93.0°



		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	13	16 x 16	70°	32.0	**TR-V13VBN 1616K-S**	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	2.0	0.26	TR-VB1308
		20 x 20	70°	31.8	**TR-V13VBN 2020K**	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	2.0	0.40	TR-VB1308
		25 x 25	70°	39.7	**TR-V13VBN 2525M**	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	2.0	0.67	TR-VB1308
		32 x 25	70°	39.7	**TR-V13VBN 3225P**	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	2.0	1.00	TR-VB1308
	13	16 x 16	50°	32.0	**TR-V13JBR/L 1616K-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.0	0.27	TR-VB1308
		20 x 20	50°	32.0	**TR-V13JBR/L 2020K**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	2.0	0.40	TR-VB1308
		25 x 25	50°	40.9	**TR-V13JBR/L 2525M**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	2.0	0.69	TR-VB1308
		32 x 25	50°	40.9	**TR-V13JBR/L 3225P**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	2.0	1.01	TR-VB1308

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba
5513 020-64

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

 A21

 F2

 E1

 H36

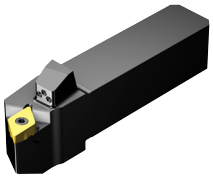
 H35

 H16

CoroTurn® TR, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS

Mocowanie śrubą

Precyzyjne podawanie chłodziwa

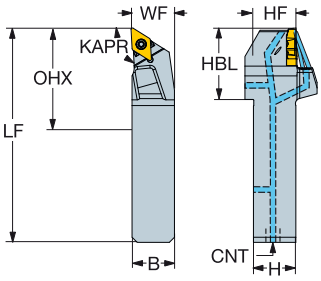




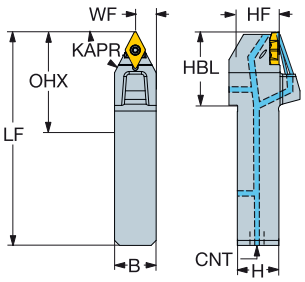
TR-DC

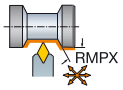
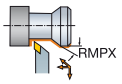
KAPR

QS-TR-D..JCR/L..HP
93.0°



QS-TR-D..JCN..HP
62.5°



		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	13	20 x 20	60°	64.0	3	**QS-TR-D13NCN 2020HP**	20.0	20.0	44.0	113.0	10.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36	TR-DC1308
		25 x 25	60°	69.0	3	**QS-TR-D13NCN 2525HP**	25.0	25.0	44.0	128.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60	TR-DC1308
	13	20 x 20	30°	62.0	3	**QS-TR-D13JCR/L 2020HP**	20.0	20.0	42.0	111.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36	TR-DC1308
		25 x 25	30°	67.0	3	**QS-TR-D13JCR/L 2525HP**	25.0	25.0	42.0	126.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60	TR-DC1308

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne

Śruba płytki	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Podkładka	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu chwytu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od tyłu chwytu
5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01

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

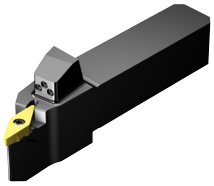
A21 F2 E1 G1 H36 H35 H16 H5

POL

CoroTurn® TR, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS

Mocowanie śrubą

Precyzyjne podawanie chłodziwa

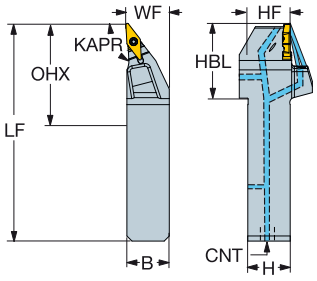




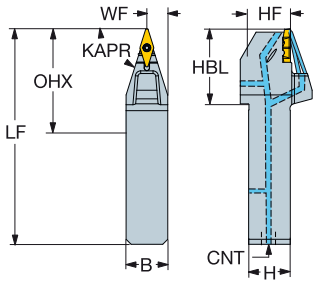
TR-VB

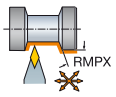
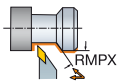
KAPR

QS-TR-V..R/L..HP
93.0°



QS-TR-V..N..HP
72.5°



							Wymiary, mm										
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Oznaczenie	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	13	20 x 20	70°	65.0	3	**QS-TR-V13VBN 2020HP**	20.0	20.0	45.0	114.0	10.5	20.0	G 1/8-28	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		25 x 25	70°	70.0	3	**QS-TR-V13VBN 2525HP**	25.0	25.0	45.0	129.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	2.0	0.57	TR-VB1308
	13	20 x 20	50°	64.0	3	**QS-TR-V13JBR/L 2020HP**	20.0	20.0	44.0	113.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		25 x 25	50°	69.0	3	**QS-TR-V13JBR/L 2525HP**	25.0	25.0	44.0	128.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.0	0.57	TR-VB1308

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne					
Śruba płytki	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Podkładka	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu chwytu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od tyłu chwytu
5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01

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


A21


F2


E1


G1



H36



H35



H16



H5

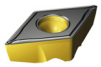
CoroTurn® TR, głowica tokarska

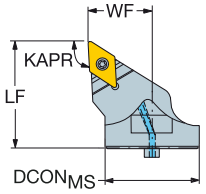
Mocowanie śrubą

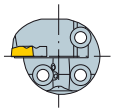
CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 93.0°

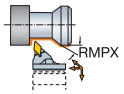








TR-DC

		CZCMS	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	32	27°	1	**TR-SL-D13JCR/L-32HP-X**	32.0	40.0	22.0	80	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	27°	1	**TR-SL-D13JCR/L-40HP-X**	40.0	45.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Śruba płytki	Dysza	Tuleja ustalająca
5513 020-01	5691 026-03	5638 031-01

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

CoroTurn® TR, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

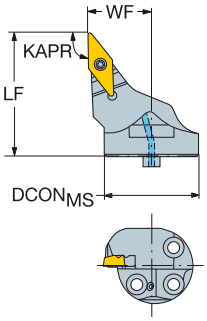
CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

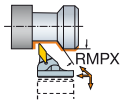
KAPR 93.0°





TR-VB



						Wymiary, mm						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	32	44°	1	**TR-SL-V13JBR/L-32HP-X**	32.0	42.0	22.0	80	2.0	0.13	TR-VB1308
		40	44°	1	**TR-SL-V13JBR/L-40HP-X**	40.0	42.0	27.0	80	2.0	0.18	TR-VB1308

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Śruba płytki	Dysza	Tuleja ustalająca
5513 020-64	5691 026-03	5638 031-01

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


A21


F2



H36



H35



H16



H5


H2

CoroTurn® TR, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

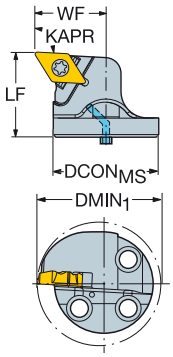




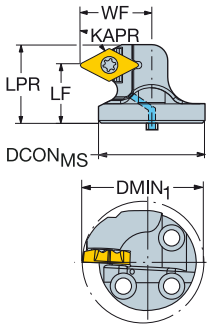
TR-DC

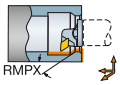
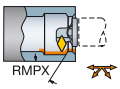
KAPR

TR-SL-D13UCR/L..HP
93.0°



TR-SL-D13XCR/L..HP
62.5°



							Wymiary, mm				BAR	NM	KG	
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF				MIID
 RMPX	13	32	40.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-32HP**	32.0		38.0	22.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40HP**	40.0		38.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
		40	54.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40HP32**	40.0		38.0	32.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308
		40	59.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40HP37**	40.0		38.0	37.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308
		40	63.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40HP43**	40.0		38.0	43.0	80	3.0	0.27	TR-DC1308
 RMPX	13	32	45.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR-32HP**	32.0	34.0	27.0	27.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
		40	54.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-40HP32**	40.0	25.7	22.0	32.0	80	3.0	0.20	TR-DC1308
		40	59.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-40HP37**	40.0	25.7	22.0	37.0	80	3.0	0.22	TR-DC1308
		40	63.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-40HP43**	40.0	25.7	22.0	43.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
		40	50.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR-40HP**	40.0	29.5	22.0	29.0	80	3.0	0.19	TR-DC1308

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Śruba płytki	Dysza	Tuleja ustalająca
5513 020-01	5691 026-03	5638 031-01

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

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

SANDVIK Coromant

CoroTurn® TR, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

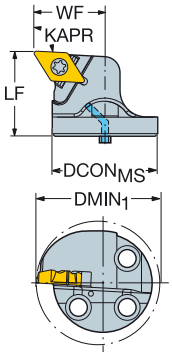




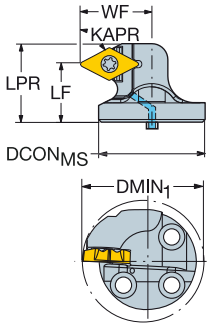
TR-DC

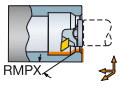
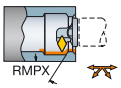
KAPR

TR-SL-D13UCR/L
93.0°



TR-SL-D13XCR/L
62.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	25	35.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-25**	25.0		27.0	20.0	10	3.0	0.08	TR-DC1308
		32	40.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-32**	32.0		32.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40**	40.0		32.0	27.0	10	3.0	0.19	TR-DC1308
	13	25	35.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-25**	25.0	23.3	20.0	20.0	10	3.0	0.07	TR-DC1308
		32	40.0	60°	1	**TR-SL-D13XCL-32**	32.0	29.2	22.0	22.0	10	3.0	0.13	TR-DC1308
		40	50.0	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-40**	40.0	29.2	22.0	27.0	10	3.0	0.17	TR-DC1308

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Tuleja ustalająca
13	25	5513 020-01	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5638 031-01

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

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

CoroTurn® TR, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

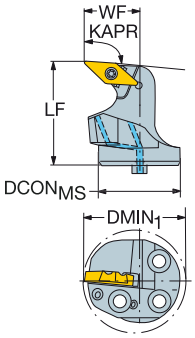
CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

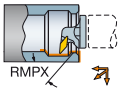
KAPR 95.0°





TR-VB



		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	13	32	40.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-32HP**	32.0	40.0	22.0	80	2.0	0.17	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-40HP**	40.0	38.0	27.0	80	2.0	0.22	TR-VB1308

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Śruba płytki	Dysza	Tuleja ustalająca
5513 020-64	5691 026-03	5638 031-01

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

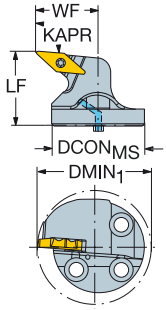
CoroTurn® TR, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

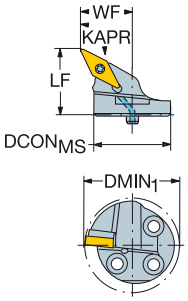
CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

TR-SL-V13LBR/L
95.0°

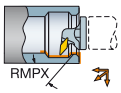
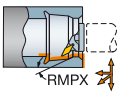


TR-SL-V13PBR/L
117.5°





TR-VB

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	25	35.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-25**	25.0	27.0	20.0	10	2.0	0.08	TR-VB1308
		32	40.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-32**	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.13	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	**TR-SL-V13LBR/L-40**	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.18	TR-VB1308
	13	25	33.0	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-25**	25.0	28.0	17.0	10	2.0	0.07	TR-VB1308
		32	40.0	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-32**	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.12	TR-VB1308
		40	50.0	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-40**	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.15	TR-VB1308

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Tuleja ustalająca
13	25	5513 020-64	5552 058-02
13	32-40	5513 020-64	5638 031-01

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

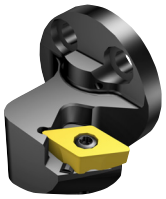
A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

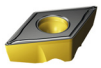
CoroTurn® TR, głowica do wytaczania od uchwytu

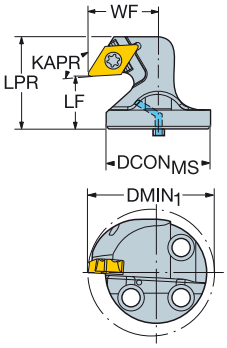
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

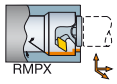
KAPR 93.0°







TR-DC

							Wymiary, mm							
		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Oznaczenie	DCONMS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	13	25	36.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-25X**	25.0	32.1	17.0	21.0	10	3.0	0.09	TR-DC1308
		32	40.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-32X**	32.0	35.1	20.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	**TR-SL-D13UCR/L-40X**	40.0	35.1	20.0	27.0	10	3.0	0.20	TR-DC1308

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
	CZCMS	Śruba płytki	Tuleja ustalająca
13	25	5513 020-01	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5638 031-01

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

A21 F2 H36 H35 H16 H5 H2

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107

Do toczenia wewnętrznego i zewnętrznego smukłych przedmiotów

Zastosowanie

- Toczenie wzdłużne
- Profilowanie
- Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)
- Obróbka średnia i wykończeniowa



Obszar stosowania wg ISO:

P M K N S H

Cechy i korzyści

- Niskie opory skrawania
- Mocowanie śrubą daje stabilność i swobodny spływ wiórów
- Geometrie i gatunki płytek do toczenia wszystkich materiałów
- Asortyment geometrii Wiper do obróbki z wysokimi posuwami lub zapewnienia doskonałej chropowatości powierzchni
- Oprawki i geometrie konwencjonalne oraz dla systemu podawania chłodziwa CoroTurn HP

www.sandvik.coromant.com/coroturn107

Płytki dodatnie

- Kąt przyłożenia 5° lub 7°
- Szeroki wybór kształtów i wielkości płytek
- Geometrie i gatunki do różnych zastosowań
- W asortymencie dostępne są również płytki wykonane z zaawansowanych materiałów narzędziowych: PCD, CBN i ceramiki

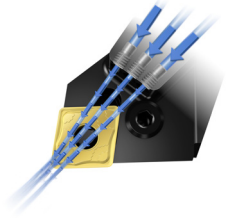
Narzędzia

- Oprawki ze złączem Coromant Capto®
- Narzędzia z tradycyjnym chwytem o przekroju prostokątnym
- Narzędzia z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS
- Wytaczaki
- Głowice systemu CoroTurn® SL

W ofercie znajdują się wytaczaki z rowkiem do tulei EasyFix™ i tłumieniem drgań Silent Tools™.

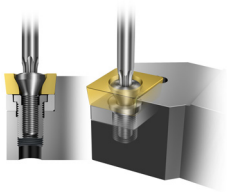
Przystosowane do precyzyjnego podawania chłodziwa

Oprawki mogą być wyposażone w precyzyjne dysze chłodziwa poprawiające kontrolę wiórów.



Mocowanie śrubą

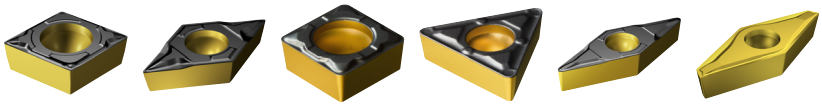
Lepsza stabilność i bezproblemowy spływ wiórów



A40 A58 A88 H35

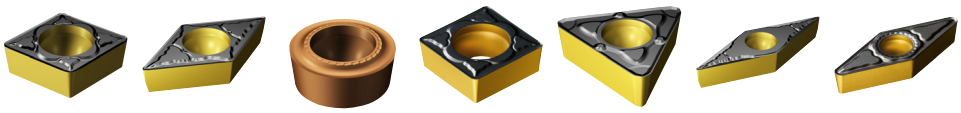
CoroTurn® 107, płytka tokarska

Obróbka wykończeniowa



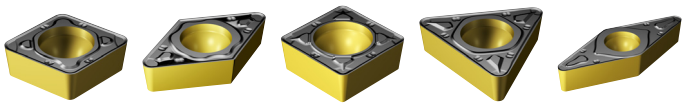
	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..	VC..
Strona	A41	A45	A49	A51	A55	A55

Obróbka średnia



	CC..	DC..	RC..	SC..	TC..	VB..	VC..
Strona	A41	A45	A48	A49	A51	A55	A55

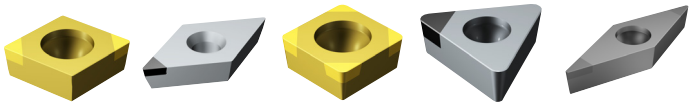
Obróbka zgrubna



	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..
Strona	A41	A45	A49	A51	A55

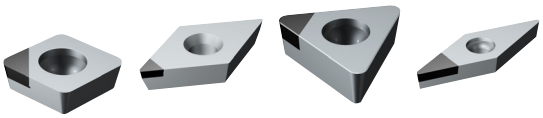
Zaawansowane materiały narzędziowe

Regularny azotek boru (CBN)



	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..
Strona	A41	A47	A50	A54	A57

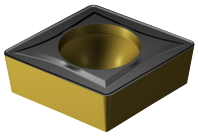
Diament polikrystaliczny (PCD)

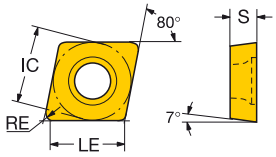


	CC..	DC..	TC..	VC..
Strona	A44	A47	A54	A57

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)



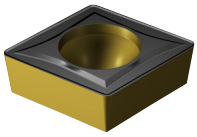


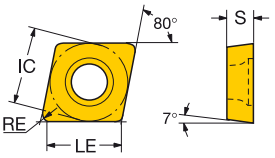
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P					M						K				N			S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Obróbka wykończeniowa	WF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CCMT 06 02 02-WF						★		★									★					★		
			6.0	2.38	0.40	0.6	CCMT 06 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		★				★	☆		
			5.6	2.38	0.79	0.7	CCMT 06 02 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		★				★	☆		
		09	9.5	3.97	0.20	0.4	CCMT 09 T3 02-WF						★		★									★					★		
			9.3	3.97	0.40	0.7	CCMT 09 T3 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		★				★	☆		
			8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		★				★	☆		
	PF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-PF				☆		★									★									
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-PF			★	☆		☆									☆									
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-PF				☆		★									★									
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-PF			★	☆		☆									☆									
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PF			★	☆		☆									☆									
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-PF			★	☆		☆									☆									
	KF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-KF																★			★				★	
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-KF																★			★				★	
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-KF																★			★				★	
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-KF													★	☆		☆			★				★	
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KF													★	☆										
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-KF																★			★				★	
	MF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-MF						★	☆													★	☆	☆			
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-MF						☆	☆	☆	★											★	☆	☆			
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-MF						★	☆													★	☆	☆			
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-MF						☆	☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆			
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MF						☆	☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆		☆	
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-MF						☆	☆	☆	★	☆		☆									★	☆			
	UF	06	6.2	2.38	0.20		CCMT 06 02 02-UF						★		★									★					★		
			6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UF			★	☆	☆	☆		★							☆		★					★		
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-UF						★																		
		09	9.5	3.97	0.20		CCMT 09 T3 02-UF								★									★					★		
			9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-UF			★	☆		☆		★							☆		★					★		
Obróbka średnia	WM	06	5.6	2.38	0.79	0.6	CCMT 06 02 08-WM			☆	★	☆		★								★						★			
		09	9.3	3.97	0.40	0.6	CCMT 09 T3 04-WM	☆	☆	☆	★			☆		★				★	☆	☆						★			
			8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WM	☆	☆	☆	★	☆		☆		★				★	☆	☆						★			
		12	12.5	4.76	0.40	0.6	CCMT 12 04 04-WM			☆	★			☆		★				★	☆	☆						★			
			12.1	4.76	0.79	0.7	CCMT 12 04 08-WM		☆	☆	★			☆		★				★	☆	☆						★			
	PM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-PM			☆	★	☆	☆									★									
			12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-PM			☆	★											★									
	MM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-MM							☆	☆	★											★	☆	☆			
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-MM							☆	☆	★											★	☆	☆			
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-MM								☆	★													★			
	KM	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-KM													★	☆		☆			★				★	
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-KM													★	☆		☆			★				★	
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-KM													★	☆		☆			★				★	
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KM													★	☆		☆			★				★	
		12	12.5	4.76	0.40		CCMT 12 04 04-KM													★	☆		☆			★				★	
			12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-KM													★	☆		☆			★				★	
	UM	06	6.3	2.38	0.10		CCET 06 02 01-UM						★	☆										★			★	☆	☆			
			6.2	2.38	0.20		CCET 06 02 02-UM						★	☆										★			★	☆	☆			
			6.0	2.38	0.40		CCET 06 02 04-UM						★	☆										★			★	☆	☆			

A58 A88 A278 A294 H36 H6

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)





			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Obróbka średnia	AL	06	6.2	2.38	0.20		CCGX 06 02 02-AL																		★		★					
			6.0	2.38	0.40		CCGX 06 02 04-AL																		★		★					
		09	9.3	3.97	0.40		CCGX 09 T3 04-AL																		★		★					
			8.9	3.97	0.79		CCGX 09 T3 08-AL																		★		★					
		12	12.5	4.76	0.40		CCGX 12 04 04-AL																		★							
			12.1	4.76	0.79		CCGX 12 04 08-AL																		★							
	UM	06	6.3	2.38	0.10		CCGT 06 02 01-UM							★	☆								★	★		★	★	☆	☆	☆		
			6.2	2.38	0.20		CCGT 06 02 02-UM							★	☆								★	★		★	★	☆	☆	☆		
			6.0	2.38	0.40		CCGT 06 02 04-UM						★	☆	☆			☆					★	★		★	★	☆	☆	☆		
		09	9.6	3.97	0.10		CCGT 09 T3 01-UM						★	★	☆								★	★		★	★	☆	☆	☆		
			9.5	3.97	0.20		CCGT 09 T3 02-UM						★	★	☆								★	★		★	★	☆	☆	☆		
			9.3	3.97	0.40		CCGT 09 T3 04-UM						★	★	☆								★	★		★	★	☆	☆	☆		
			8.9	3.97	0.79		CCGT 09 T3 08-UM						★	★	☆			☆					★	★		★	★	☆	☆	☆		
		06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UM	☆		☆	★	☆	☆	★	☆							☆		★				☆	★			
			5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-UM			☆	★			★	☆							☆		★				☆	★			
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-UM	☆		☆	★			☆	☆		★		☆			☆	★	★		★		☆	★	☆		
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆			☆		★				☆	★			
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-UM			☆	★											☆										
Obróbka zgrubna	PR	06	5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-PR			☆	☆	★										☆										
		09	8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-PR			☆	☆	★										☆										
			8.5	3.97	1.19		CCMT 09 T3 12-PR			☆	☆	★										☆										
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-PR			☆	☆	★										☆										
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-PR			☆	☆	★										☆										
	KR	06	5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-KR													☆	★		☆			★				★	
		09	8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-KR													☆	★		☆			★				★	
			8.5	3.97	1.19		CCMT 09 T3 12-KR													☆	★										
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-KR													☆	★		☆			★				★	
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-KR													☆	★		☆			★				★	
	MR	06	5.6	2.38	0.79		CCMT 06 02 08-MR									☆		★														
		09	8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-MR									☆	☆	★	☆													
			8.5	3.97	1.19		CCMT 09 T3 12-MR										★		☆													
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-MR										☆	★	☆													
			11.7	4.76	1.19		CCMT 12 04 12-MR										☆	★	☆													
	UR	06	6.0	2.38	0.40		CCMT 06 02 04-UR			☆	★											☆										
		09	9.3	3.97	0.40		CCMT 09 T3 04-UR			☆	☆	★										☆										
			8.9	3.97	0.79		CCMT 09 T3 08-UR			☆	☆	★										☆										
		12	12.1	4.76	0.79		CCMT 12 04 08-UR			☆	☆	★										☆										
		16	15.3	5.56	0.79		CCMT 16 05 08-UR					★																				

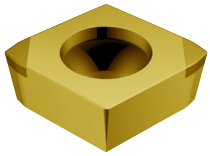
A58 A88 A278 A294 H36 H6

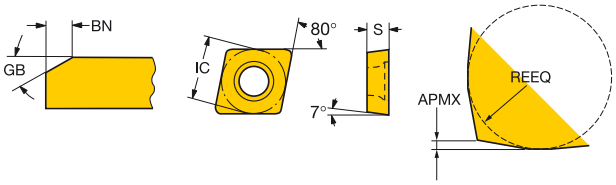
SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)

Zaawansowane materiały narzędziowe - geometria Xcel





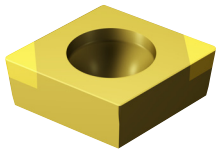
		LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	Oznaczenie	H				
									7015	7025	7105	7115	7125
Obróbka wykończeniowa	09	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	☆	★

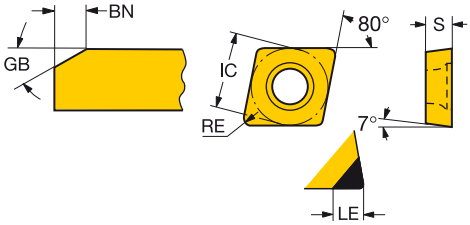
A58 A88 A278 A294 H36 H6 H3

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)

Zaawansowane materiały narzędziowe





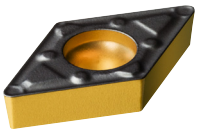
		LE	S	RE	BS	GB	BN	Oznaczenie	K 7525	N CD05	N CD10	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125	H 7135	H 7525
Obróbka wykończeniowa	06	2.4	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202S01020F							★			
		2.6	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202T01020F								★		
		1.5	2.38	0.2		30°	0.10	CCGW060202T01030F				☆	★					
		2.6	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.8	2.38	0.4		30°	0.10	CCGW060204S01030F				☆	☆					★
		2.6	2.38	0.4		30°	0.15	CCGW060204S01530F									★	
		2.8	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204T01020F	★									★
		1.8	2.38	0.4		30°	0.10	CCGW060204T01030F				★						
		2.5	2.38	0.8		20°	0.10	CCGW060208S01020F						☆	★			
		2.0	2.38	0.8		30°	0.10	CCGW060208S01030F				☆	★					
		2.0	2.38	0.8		30°	0.10	CCGW060208T01030F				★						
		2.9	2.38	0.4				CCMW060204FP		☆	★							
		2.6	2.38	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH						☆	★			
		1.8	2.38	0.4	0.5	30°	0.10	CCGW060204T01030FWH				☆	★					
		2.6	2.38	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH						☆	★			
		2.0	2.38	0.8	0.6	30°	0.10	CCGW060208T01030FWH				☆						
	09	2.6	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.6	3.97	0.4		30°	0.15	CCGW09T304S01530F				☆	☆				★	☆
		2.6	3.97	0.4		30°	0.20	CCGW09T304S02030F							★			
		2.8	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304T01020F	★									★
		2.5	3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.5	3.97	0.8		30°	0.15	CCGW09T308S01530F				☆	☆				★	☆
		2.5	3.97	0.8		30°	0.20	CCGW09T308S02030F							★	★		
		3.0	3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308T01020F	★									★
		2.4	3.97	1.2		20°	0.10	CCGW09T312S01020F				☆		☆	★	★		
		2.3	3.97	1.2		30°	0.15	CCGW09T312S01530F					★					
		4.3	3.97	0.4				CCMW09T304FP		☆	★							
		4.2	3.97	0.8				CCMW09T308FP		☆	★							
		2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T304S01020FWH					★					
		2.6	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH						☆	★	★		
		1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH				★						
		2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH					★					
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH						☆	★	★		
		2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH				★						
		2.3	3.97	1.2	0.6	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH				★						
		2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH						☆	★			

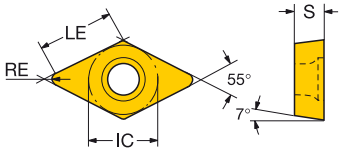
A58 A88 A280 A294 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu D (rombowa 55°)



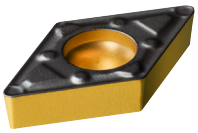


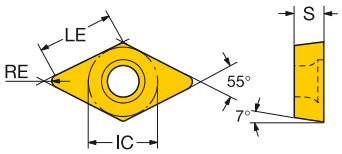
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P					M						K				N			S					
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Obróbka wykończeniowa	WF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMX 07 02 02-WF						★		★									☆					★		
			7.4	2.38	0.40	0.6	DCMX 07 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★						☆		☆				★	☆		
			7.0	2.38	0.79	0.6	DCMX 07 02 08-WF	☆		★	☆				☆	★						☆		☆					☆		
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCMX 11 T3 02-WF						★		★									☆					★		
			11.2	3.97	0.40	0.5	DCMX 11 T3 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		☆				★	☆		
			10.8	3.97	0.79	0.7	DCMX 11 T3 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		☆				★	☆		
	PF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-PF				☆		★									★									
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-PF			★	☆		☆									☆									
		11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-PF				☆		★									★									
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-PF			★	☆		☆									☆									
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PF			★	☆		☆									☆									
	KF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-KF																★			★				★	
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-KF													★	☆		☆			★				★	
	KF	11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-KF																★			★				★	
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-KF													★	☆		☆			★				★	
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KF													★	☆										
	MF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-MF							★	☆												★	☆	☆			
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆			
		11	11.4	3.97	0.20		DCMT 11 T3 02-MF							★	☆												★	☆	☆			
			11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆			
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆		☆	
	UF	07	7.6	2.38	0.20		DCMT 07 02 02-UF						★		★									☆					★		
			7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-UF			★	☆				★							☆		☆					★		
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UF			★	☆		☆		★							☆		☆					★		
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UF			★	☆											☆										
Obróbka średnia	WM	11	11.2	3.97	0.40	0.6	DCMX 11 T3 04-WM	☆		☆	★			☆		★				★	☆	☆						★			
			10.8	3.97	0.79	0.7	DCMX 11 T3 08-WM	☆	☆	☆	★	☆		☆		★				★	☆	☆						★			
	PM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★									
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
	MM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-MM							☆	☆		★	☆	☆									☆	★			
	KM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-KM													★	☆		☆			★				★	
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-KM													★	☆		☆			★				★	
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-KM													★	☆		☆			★				★	
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KM													★	☆		☆			★				★	
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-KM													★	☆										
	UM	07	7.7	2.38	0.10		DCGT 07 02 01-UM							★	☆								★	☆		★	★	☆	☆	☆	
			7.6	2.38	0.20		DCGT 07 02 02-UM							★	☆								★	☆		★	★	☆	☆	☆	
			7.4	2.38	0.40		DCGT 07 02 04-UM						★	★	☆			☆					★	☆		★	★	☆	☆	☆	
			7.0	2.38	0.79		DCGT 07 02 08-UM								★								★	☆		★	★		☆	☆	
		11	11.5	3.97	0.10		DCGT 11 T3 01-UM						★	★	☆								★	☆		★	★	☆	☆	☆	
			11.4	3.97	0.20		DCGT 11 T3 02-UM						★	★	☆			☆					★	☆		★	★	☆	☆	☆	
			11.2	3.97	0.40		DCGT 11 T3 04-UM						★	☆	☆			☆					★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆
			10.8	3.97	0.79		DCGT 11 T3 08-UM						★	☆	☆								★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆
		07	7.7	2.38	0.05		DCET 07 02 00-UM							★	☆									☆			★	☆	☆			
			7.7	2.38	0.10		DCET 07 02 01-UM							★	☆									☆			★	☆	☆			
		11	11.5	3.97	0.10		DCET 11 T3 01-UM							★	☆									☆			★	☆	☆			
			11.4	3.97	0.20		DCET 11 T3 02-UM							★	☆									☆			★	☆	☆			
			11.2	3.97	0.40		DCET 11 T3 04-UM							★	☆									☆			★	☆	☆			
	AL	07	7.6	2.38	0.20		DCGX 07 02 02-AL																		★		★					
			7.4	2.38	0.40		DCGX 07 02 04-AL																		★		★					
		11	11.4	3.97	0.20		DCGX 11 T3 02-AL																		★		★					
			11.2	3.97	0.40		DCGX 11 T3 04-AL																		★		★					
			10.8	3.97	0.79		DCGX 11 T3 08-AL																		★		★					

A58 A88 A278 A294 H36 H6

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu D (rombowa 55°)



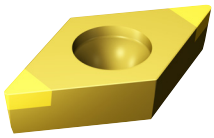


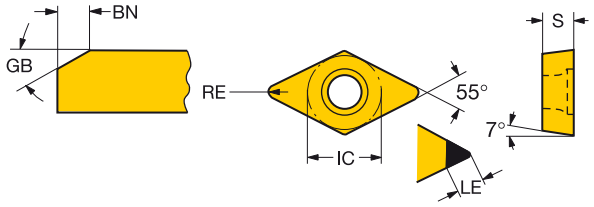
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P					M					K				N			S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Obróbka średnia	UM	07	7.4	2.38	0.40		DCMT 07 02 04-UM	☆		☆	★			★	☆							★		☆				☆	★		
			7.0	2.38	0.79		DCMT 07 02 08-UM			☆	★			★	☆							★		☆				☆	★		
		11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆			★		☆				☆	★		
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆			★		☆				☆	★		
Obróbka zgrubna	PR	11	10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-PR		☆	☆	☆	★										★									
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-PR		☆	☆	☆	★										★									
	KR	11	10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-KR													☆	★		☆			★				★	
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-KR													☆	★										
	MR	11	10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-MR									☆	☆	★	☆												
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-MR										☆	★	☆												
	UR	11	11.2	3.97	0.40		DCMT 11 T3 04-UR			☆	★											★									
			10.8	3.97	0.79		DCMT 11 T3 08-UR			☆	☆	★					★					★									
			10.4	3.97	1.19		DCMT 11 T3 12-UR			☆	☆	★										★									

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu D (rombowa 55°)

Zaawansowane materiały narzędziowe



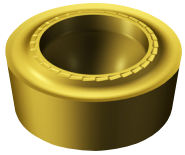


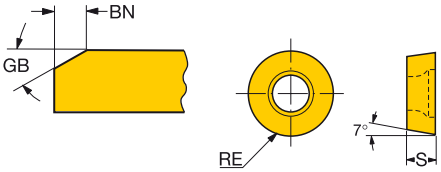
		LE	S	RE	BS	GB	BN	Oznaczenie	K	N		H						
									7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Obróbka wykończeniowa	07	2.5	2.38	0.2		20°	0.10	DCGW070202S01020F							★			
		2.5	2.38	0.2		20°	0.10	DCGW070202T01020F								★		
		1.5	2.38	0.2		30°	0.10	DCGW070202T01030F				☆	★					
		2.9	2.38	0.4		20°	0.10	DCGW070204S01020F					☆	☆	☆	★		
		2.9	2.38	0.4		30°	0.10	DCGW070204S01030F				☆	☆					★
		2.9	2.38	0.4		30°	0.15	DCGW070204S01530F									★	
		2.8	2.38	0.4		20°	0.10	DCGW070204T01020F	★									★
		2.5	2.38	0.8		20°	0.10	DCGW070208S01020F								★		
		2.1	2.38	0.8		30°	0.10	DCGW070208S01030F				☆	★					
	11	2.8	3.97	0.2		20°	0.10	DCGW11T302T01020F	★									★
		1.8	3.97	0.4		20°	0.10	DCGW11T304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.9	3.97	0.4		30°	0.15	DCGW11T304S01530F				☆	☆				★	☆
		2.9	3.97	0.4		30°	0.20	DCGW11T304S02030F							★			
		2.9	3.97	0.4		20°	0.10	DCGW11T304T01020F	★			☆						★
		2.5	3.97	0.8		20°	0.10	DCGW11T308S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		3.1	3.97	0.8		30°	0.15	DCGW11T308S01530F				☆	☆				★	☆
		2.5	3.97	0.8		30°	0.20	DCGW11T308S02030F							☆	★		
		3.1	3.97	0.8		20°	0.10	DCGW11T308T01020F	★			☆						★
		2.1	3.97	1.2		20°	0.10	DCGW11T312S01020F				☆	★		☆	★		
		2.4	3.97	1.2		30°	0.15	DCGW11T312S01530F				★						
		4.1	3.97	0.4				DCMW11T304FP		☆	★							
		3.8	3.97	0.8				DCMW11T308FP		☆	★							
		1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	DCGW11T304S01020FWH				☆	★					
		2.9	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	DCGW11T304S01520FWH						☆	★			
		2.1	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	DCGW11T308S01020FWH				☆	☆					★
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	DCGW11T308S01520FWH						☆	★			

A58 A88 A278 A294 H36 H6 H3

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu R (okrągła)

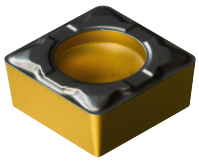


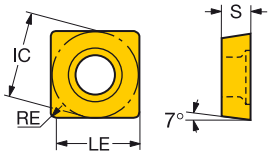


			S	RE	GB	BN	Oznaczenie	P					M				K				N			S					
								4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2025	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Obróbka średnia	M0	19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00		★																			
		05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0			★		☆	☆	☆	★	★			☆	★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆	
		06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0		☆	★	☆	☆		☆	★	★			☆	★	☆		★	★		☆	☆	☆	
		08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 M0		☆	★	☆	☆			★	★	★	☆	☆	☆			★				★	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0	☆	☆	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆			★				★	
		12	4.76	6.00	15°	0.12	RCMT 12 04 M0	☆	☆	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆			★				★	
		16	6.35	8.00	15°	0.15	RCMT 16 06 M0	☆	☆	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆			★				★	
		20	6.35	10.00	15°	0.15	RCMT 20 06 M0	☆	★	★	☆				★	★	★	☆	☆	☆			★				★	
	SM	08	3.18	4.00			RCMT 08 03 M0-SM						★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0-SM						★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
		12	4.76	6.00	15°	0.10	RCMT 12 04 M0-SM						★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
		16	6.35	8.00	15°	0.10	RCMT 16 06 M0-SM						★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
	AL	06	2.38	3.00			RCGX 06 02 M0-AL															★						
		08	3.18	4.00			RCGX 08 03 M0-AL															★						
		10	3.97	5.00			RCGX 10 T3 M0-AL															★		★				
		12	4.76	6.00			RCGX 12 04 M0-AL															★		★				
	00	09	3.97	4.76	15°	0.08	RCMT 09 T3 00		☆	★	☆								☆	★							★	
		12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00		☆	★	☆							☆	☆	★							★	
	M0	09	3.97	4.76	15°	0.10	RCMT 09 T3 00-M0			★	☆				★				☆	★			★				★	
		12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00-M0		☆	★	☆								☆	★			★				★	
		19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00-M0													★			★				★	

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu S (kwadratowa)





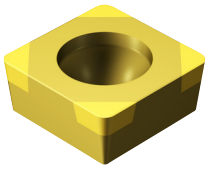
			LE	S	RE	Oznaczenie	P						M						K				N			S				
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A
Obróbka wykończeniowa	PF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF			★	☆		☆									☆									
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PF			★	☆		☆									☆									
	MF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MF							☆	☆		★		☆									★	☆		
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MF							☆	☆		★		☆									★	☆		
	UF	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF			★	☆											☆									
Obróbka średnia	PM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-PM	☆		☆	★	☆										★									
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★									
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PM			☆	★	☆										★									
	MM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆		
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-MM							☆	☆		★	☆	☆									☆	★		
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★		
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MM								☆		★	☆	☆										★		
	KM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-KM														★		☆			★				★
			8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KM													★	☆		☆			★				★
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KM													★	☆		☆			★				★
	AL	09	8.7	3.97	0.79	SCGX 09 T3 08-AL																		★					
	UM	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM			☆	★	☆		☆	☆		★		☆			★		☆				☆	★		
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UM			☆	★	☆					★		☆			★									
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-UM			☆	★											★									
Obróbka zgrubna	PR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PR			☆	☆	★										★									
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-PR			☆	☆	★										★									
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★									
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PR			☆	☆	★										★									
	KR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KR													☆	★		☆			★				★
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-KR													☆	★									
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KR													☆	★		☆			★				★
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-KR													☆	★		☆			★				★
	MR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MR										☆	★	☆											
			8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-MR											★												
		12	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MR										☆	★	☆											
			11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MR										☆	★	☆											
	UR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UR			☆	☆	★										★									
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-UR				★											★									
			11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UR			☆	☆	★										★									

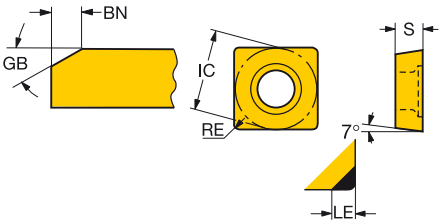
A58 A88 A278 A294 H36 H6

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu S (kwadratowa)

Zaawansowane materiały narzędziowe





		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	H 7015	H 7025	H 7525
Obróbka wykończeniowa	09	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	☆	★	
		2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★
		2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	☆	★	
		3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★
		3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★

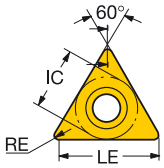
A58 A88 A278 A294 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu T (trójkątna)





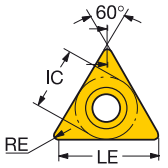
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P					M						K				N			S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10
Obróbka wykończeniowa	WF	09	9.2	2.38	0.20	0.4	TCMX 09 02 02-WF						★		★									☆					★	
			9.0	2.38	0.40	0.6	TCMX 09 02 04-WF	☆		★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆						★		
			8.6	2.38	0.79	0.6	TCMX 09 02 08-WF							★						★	☆								★		
		11	10.5	3.18	0.20	0.4	TCMX 11 03 02-WF						★		★									☆					★	
			10.3	3.18	0.40	0.6	TCMX 11 03 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆		☆					★	☆	
			9.9	3.18	0.79	0.7	TCMX 11 03 08-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★						☆		☆					★	☆	
		16	16.1	3.97	0.40	0.6	TCMX 16 T3 04-WF						★	★						★	☆								★		
			15.7	3.97	0.79	0.5	TCMX 16 T3 08-WF	☆		★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆							★		
	PF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-PF				☆		★									★									
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-PF			★	☆		☆									☆									
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-PF			★	☆		☆									☆									
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-PF				☆		★									★									
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-PF			★	☆		☆									☆									
		11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-PF				☆		★									★									
			10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-PF			★	☆		☆									☆									
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PF			★	☆		☆									☆									
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-PF			★	☆		☆									☆									
	KF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-KF													★	☆		☆			★					
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-KF													★	☆		☆			★					
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-KF													★	☆		☆			★					
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-KF													★	☆		☆			★					
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-KF													★	☆		☆			★					
		11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-KF													★	☆		☆			★					
			10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-KF													★	☆		☆			★					
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-KF													★	☆										
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-KF																★			★					
	MF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-MF							★	☆												★	☆	☆		
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-MF							☆	☆	★											★	☆	☆		
			5.8	1.98	0.79		TCMT 06 T1 08-MF							☆	☆	★											★	☆	☆		
		09	9.2	2.38	0.20		TCMT 09 02 02-MF							★	☆												★	☆	☆		
			9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-MF							☆	☆	★	☆		☆								★	☆	☆		
		11	10.5	3.18	0.20		TCMT 11 03 02-MF							★	☆												★	☆	☆		
			10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-MF							☆	☆	★	☆										★	☆	☆		
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MF							☆	☆	★												★	☆		
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆		
	F	05	5.6	1.40	0.02		TCEX 05 01 00L-F								★									☆			★		☆		
			5.6	1.40	0.02		TCEX 05 01 00R-F								★									☆			★		☆		
			5.5	1.40	0.10		TCEX 05 01 01L-F								★									☆			★		☆		
			5.5	1.40	0.10		TCEX 05 01 01R-F								★									☆			★		☆		
		06	6.6	1.98	0.02		TCEX 06 T1 00L-F								★									☆					☆		
			6.6	1.98	0.02		TCEX 06 T1 00R-F								★									☆			★		☆		
			6.5	1.98	0.10		TCEX 06 T1 01L-F								★									☆			★		☆		
			6.5	1.98	0.10		TCEX 06 T1 01R-F								★									☆					☆		
			6.4	1.98	0.20	0.5	TCEX 06 T1 02L-F								★									☆			★		☆		
		09	9.4	2.38	0.02		TCEX 09 02 00L-F																				★				
			9.4	2.38	0.02		TCEX 09 02 00R-F						★																			
			9.3	2.38	0.10		TCEX 09 02 01L-F								★									☆			★		☆		
			9.3	2.38	0.10		TCEX 09 02 01R-F						★		★									☆					☆		
			9.2	2.38	0.20	0.5	TCEX 09 02 02L-F						★		★									☆			★		☆		
		11	10.7	3.18	0.02		TCEX 11 03 00L-F						★		★									☆			★		☆		
			10.7	3.18	0.02		TCEX 11 03 00R-F						★		★									☆			★		☆		
			10.6	3.18	0.10		TCEX 11 03 01L-F						★		★									☆			★		★		
			10.6	3.18	0.10		TCEX 11 03 01R-F								★									☆					☆		
			10.5	3.18	0.20	0.5	TCEX 11 03 02L-F						★		★									☆					☆		

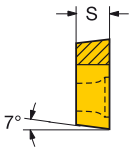
A58 A88 A278 A294 H36 H6

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu T (trójkątna)





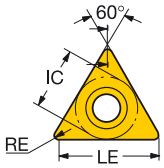


			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P						M						K				N			S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	
Obróbka wykończeniowa	K	06	6.4	1.98	0.20		TCGT 06 T1 02L-K							★	☆									☆				★	☆		
			6.4	1.98	0.20		TCGT 06 T1 02R-K							★	☆									☆				★	☆		
			6.2	1.98	0.40		TCGT 06 T1 04L-K							★	☆									☆				★	☆		
			6.2	1.98	0.40		TCGT 06 T1 04R-K							★	☆									☆				★	☆		
		09	9.2	2.38	0.20		TCGT 09 02 02L-K	★					☆	★	☆									☆				★	☆		
			9.2	2.38	0.20		TCGT 09 02 02R-K							★	☆									☆				★	☆		
			9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04L-K	★					☆	★	☆									☆				★	☆		
			9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04R-K							★	☆									☆				★	☆		
		11	10.5	2.38	0.20		TCGT 11 02 02L-K	★					☆		★									☆						★	
			10.5	2.38	0.20		TCGT 11 02 02R-K								★									☆						★	
			10.3	2.38	0.40		TCGT 11 02 04L-K	★					☆		★									☆						★	
			10.3	2.38	0.40		TCGT 11 02 04R-K								★									☆						★	
			10.5	3.18	0.20		TCGT 11 03 02L-K							★	☆									☆				★	☆		
			10.5	3.18	0.20		TCGT 11 03 02R-K								☆									☆					☆		
			10.3	3.18	0.40		TCGT 11 03 04L-K							★	☆									☆				★	☆		
			10.3	3.18	0.40		TCGT 11 03 04R-K								☆									☆					☆		
	WK	06	6.2	1.98	0.40	0.5	TCGX 06 T1 04L-WK							★	☆									☆				★	☆		
			6.2	1.98	0.40	0.5	TCGX 06 T1 04R-WK								☆									☆					☆		
		09	9.0	2.38	0.40	0.5	TCGX 09 02 04L-WK						★	★	☆									☆				★	☆		
			9.0	2.38	0.40	0.5	TCGX 09 02 04R-WK						★		☆									☆					☆		
		11	10.3	2.38	0.40	0.5	TCGX 11 02 04L-WK						★		★									☆						★	
			10.3	2.38	0.40	0.5	TCGX 11 02 04R-WK						★		★									☆						★	
			10.3	3.18	0.40	0.5	TCGX 11 03 04L-WK						★	★	☆									☆				★	☆		
			10.3	3.18	0.40	0.5	TCGX 11 03 04R-WK								☆									☆					☆		
	UF	06	6.4	1.98	0.20		TCMT 06 T1 02-UF						★																			
			6.2	1.98	0.40		TCMT 06 T1 04-UF			★	☆		☆									☆										
		09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-UF			★	☆		☆									☆										
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-UF						★																			
		11	10.5	2.38	0.20		TCMT 11 02 02-UF				☆	☆	★		★							☆	★	☆		★				★		
			10.3	2.38	0.40		TCMT 11 02 04-UF			★	☆	☆	☆		★					★	☆	☆	☆	☆		★				★		
			9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UF			★	☆	☆	☆									☆										
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-UF			★	☆											☆										
Obróbka średnia	WM	11	9.9	3.18	0.79	0.7	TCMX 11 03 08-WM			☆	★									★	☆	☆										
		16	15.7	3.97	0.79	0.7	TCMX 16 T3 08-WM	☆	☆	☆	★									★	☆	☆										
	PM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★										
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-PM	☆		☆	★	☆	☆									★										
		11	10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★										
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PM	☆		☆	★	☆										★										
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-PM			☆	★	☆										★										
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-PM	☆		☆	★	☆	☆									★										
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									★										
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-PM			☆	★	☆	☆									★										
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-PM				★	☆										★										
	MM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆		
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆		
		11	10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆		
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆		
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆		
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆		
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-MM								☆		★		☆										★		
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-MM											★														
	KM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-KM													★	☆		☆			★					
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-KM													★	☆		☆			★					
		11	10.3	3.18	0.40		TCMT 11 03 04-KM													★	☆		☆			★					
			9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-KM													★	☆		☆			★					
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-KM													★	☆										
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-KM													★	☆		☆			★					
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-KM													★	☆		☆			★					
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-KM													★	☆		☆			★					
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-KM													★	☆		☆			★					

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu T (trójkątna)





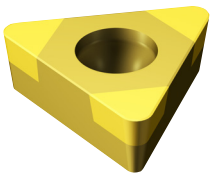
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P						M						K				N			S			
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10
Obróbka średnia	UM	09	9.0	2.38	0.40		TCGT 09 02 04-UM						★																	
		11	10.6	2.38	0.10		TCGT 11 02 01-UM						★		★								★	☆		★			★	
			10.5	2.38	0.20		TCGT 11 02 02-UM						★		★								★	☆		★			★	
			10.3	2.38	0.40		TCGT 11 02 04-UM						★		☆								★	☆		★			★	
			9.9	2.38	0.79		TCGT 11 02 08-UM						★		★			☆					★	☆		★			★	
			10.6	3.18	0.10		TCGT 11 03 01-UM						★		★									☆					★	
			10.5	3.18	0.20		TCGT 11 03 02-UM						★	★	☆									☆				☆	★	
			10.3	3.18	0.40		TCGT 11 03 04-UM						★	★	☆									☆				☆	★	
			9.9	3.18	0.79		TCGT 11 03 08-UM						★	★	☆									☆				☆	★	
		16	16.1	3.97	0.40		TCGT 16 T3 04-UM						★														★			
			15.7	3.97	0.79		TCGT 16 T3 08-UM																				★			
	AL	06	6.2	1.98	0.40		TCGX 06 T1 04-AL																		★					☆
		09	9.2	2.38	0.20		TCGX 09 02 02-AL																		★					☆
			9.0	2.38	0.40		TCGX 09 02 04-AL																		★					☆
		11	10.5	2.38	0.20		TCGX 11 02 02-AL																		★					☆
			10.3	2.38	0.40		TCGX 11 02 04-AL																		★					☆
			9.9	2.38	0.79		TCGX 11 02 08-AL																		★					☆
			10.5	3.18	0.20		TCGX 11 03 02-AL																		★					☆
			10.3	3.18	0.40		TCGX 11 03 04-AL																		★					☆
			9.9	3.18	0.79		TCGX 11 03 08-AL																		★					☆
		16	16.1	3.97	0.40		TCGX 16 T3 04-AL																		★					☆
			15.7	3.97	0.79		TCGX 16 T3 08-AL																		★					☆
	UM	09	9.0	2.38	0.40		TCMT 09 02 04-UM	☆		☆	★		☆	★	☆							★		☆				☆	★	
			8.6	2.38	0.79		TCMT 09 02 08-UM	☆		☆	★											★								
		11	10.3	2.38	0.40		TCMT 11 02 04-UM	☆		☆	★	☆	☆		☆	☆	★		☆			☆	★	☆		★			★	
			9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UM	☆		☆	★	☆	☆		☆	☆	★		☆			☆	★	☆		★			★	
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-UM			☆	★	☆		★	☆							★		☆				☆	★	
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-UM			☆	★	☆		☆	☆							★		☆				☆	★	
Obróbka zgrubna	PR	11	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-PR			☆	☆	★										★								
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-PR				★											★								
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-PR			☆	☆	★										★								
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-PR			☆	☆	★										★								
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-PR				☆	★										★								
			20.8	4.76	1.19		TCMT 22 04 12-PR				☆	★										★								
	KR	11	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-KR													☆	★									
			9.5	3.18	1.19		TCMT 11 03 12-KR													☆	★									
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-KR													☆	★		☆			★				
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-KR													☆	★		☆			★				
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-KR													☆	★		☆			★				
			20.8	4.76	1.19		TCMT 22 04 12-KR													☆	★		☆			★				
	MR	11	9.9	3.18	0.79		TCMT 11 03 08-MR										☆	★	☆											
		16	15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-MR									☆	☆	★	☆								★			
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-MR										☆	★	☆											
		22	21.2	4.76	0.79		TCMT 22 04 08-MR											★												
			20.8	4.76	1.19		TCMT 22 04 12-MR											★												
	UR	11	10.3	2.38	0.40		TCMT 11 02 04-UR			☆	☆	★										☆	★			★				
			9.9	2.38	0.79		TCMT 11 02 08-UR	☆		☆	☆	★					★		☆	☆	★	☆	☆			★				
		16	16.1	3.97	0.40		TCMT 16 T3 04-UR			☆	★											★								
			15.7	3.97	0.79		TCMT 16 T3 08-UR			☆	☆	★										★								
			15.3	3.97	1.19		TCMT 16 T3 12-UR				★						★		☆			★								

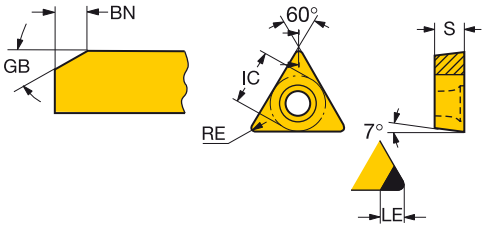
A58 A88 A278 A294 H36 H6

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu T (trójkątna)

Zaawansowane materiały narzędziowe





		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K	N		H						
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Obróbka wykończeniowa	06	2.0	1.59	0.2	20°	0.10	TCGW06T102S01020E							★			
		1.5	1.98	0.2	20°	0.10	TCGW06T102T01020E					★					
		1.8	1.98	0.4	20°	0.10	TCGW06T104S01020E				☆	☆	☆	☆			★
	09	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F				☆	★		☆			
		2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202T01020F								★		
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		1.8	2.38	0.4	30°	0.10	TCGW090204S01030F				★						
		2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F					☆				★	☆
		2.7	2.38	0.4			TCMW090204FP		☆	★							
	11	2.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW110202T01020F										★
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204S01020F				☆	★					
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204T01020F	★									★
		2.9	2.38	0.8	20°	0.10	TCGW110208S01020F				☆	★					
		2.0	2.38	0.8	30°	0.15	TCGW110208S01530F					★					
		1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F					★				☆	
		2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304T01020F										★
		2.5	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.9	3.18	0.8	30°	0.15	TCGW110308S01530F					☆					★
		2.9	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308T01020F										★
		2.7	2.38	0.4			TCMW110204FP		☆	★							
		2.4	2.38	0.8			TCMW110208FP			★							
		2.7	3.18	0.4			TCMW110304FP			★							
		2.4	3.18	0.8			TCMW110308FP			★							
	16	7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FLP			★							
		4.2	3.97	0.4			TCMW16T304FP		☆	★							
		7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FRP			★							
		3.9	3.97	0.8			TCMW16T308FP		☆	★							

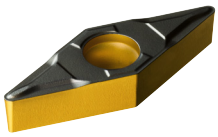
A58 A88 A278 A294 H36 H6 H3

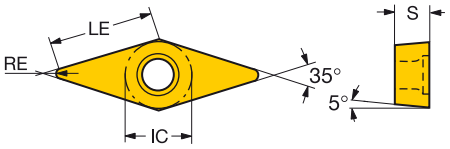
SANDVIK Coromant

POL

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu V (rombowa 35°)



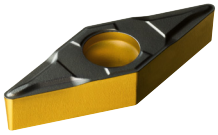


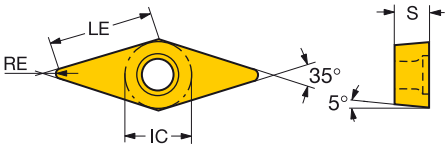
			LE	S	RE	Oznaczenie	P						M						K					N			S				
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S06F
Obróbka wykończeniowa	PF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-PF						★																			
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PF			★	☆		☆										☆									
			10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-PF	★			☆		☆										★									
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-PF	☆		★	☆		☆										☆									
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-PF			★	☆		☆										☆									
			9.9	3.18	1.19	VBMT 11 03 12-PF			★	☆												☆									
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-PF						★																			
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PF			★	☆		☆										☆									
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PF			★	☆		☆										☆									
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PF			★																						
	MF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-MF								★																★	
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MF								☆	★															★	
	KF	11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-KF																	★			★				★	
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-KF													★	☆			☆			★				★	
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-KF													★	☆											
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-KF													★	☆											
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-KF																	★			★				★	
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KF													★	☆			☆			★				★	
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KF													★	☆			☆			★				★	
	MF	11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-MF							★	☆													★	☆	☆			
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			
		16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-MF							★	☆													★	☆	☆			
			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆									★	☆	☆			☆
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MF									★																	
	UF	11	10.9	2.38	0.20	VBMT 11 02 02-UF	★			☆	☆	☆		★								☆	★	☆		★				★	☆	
			10.7	2.38	0.40	VBMT 11 02 04-UF	☆		★	☆	☆	☆		★								☆	★	☆		★				★	☆	
			10.3	2.38	0.79	VBMT 11 02 08-UF	☆		★	☆	☆	☆										☆	★			★					★	
Obróbka średnia	PM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★									
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★									
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆									☆	★									
		11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PM	☆		☆	★	☆											★									
			10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-PM			☆	★												★									
	MM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆									★	☆	☆			
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆										☆	★			
		11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MM								☆		★		☆											★			
			10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-MM										★		☆														
	KM	11	10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-KM													★	☆											
		16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KM													★	☆			☆			★				★	
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KM													★	☆			☆			★				★	
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KM													★	☆			☆			★				★	
	UM	16	16.5	4.76	0.10	VBGT 16 04 01-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			16.4	4.76	0.20	VBGT 16 04 02-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆		
			16.2	4.76	0.40	VBGT 16 04 04-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆	
			15.8	4.76	0.79	VBGT 16 04 08-UM							★	☆									★	☆		★	★	☆	☆	☆	☆	
		11	11.0	3.18	0.10	VCET 11 03 01-UM							★	☆										☆			★	☆	☆			
			10.9	3.18	0.20	VCET 11 03 02-UM							★	☆										☆			★	☆	☆			
			11.0	3.18	0.10	VCGT 11 03 01-UM							★	☆									★	☆		★		☆	★	☆		
			10.9	3.18	0.20	VCGT 11 03 02-UM							★	☆									★	☆		★		☆	★	☆		
			10.7	3.18	0.40	VCGT 11 03 04-UM							★	☆									★	☆		★		☆	★	☆		

A58 A88 A278 A294 H36 H6

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu V (rombowa 35°)





			LE	S	RE	Oznaczenie	P						M						K					N			S					
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Obróbka średnia	AL	11	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																			★							
			10.7	2.38	0.40	VCGX 11 02 04-AL																			★							
			10.9	3.18	0.20	VCGX 11 03 02-AL																			★							
			10.7	3.18	0.40	VCGX 11 03 04-AL																			★		★					
		16	16.2	4.76	0.40	VCGX 16 04 04-AL																			★		★					
			15.8	4.76	0.79	VCGX 16 04 08-AL																			★		★					
			15.4	4.76	1.19	VCGX 16 04 12-AL																			★							
		22	20.1	5.56	2.00	VCGX 22 05 20-AL																			★							
			19.1	5.56	3.00	VCGX 22 05 30-AL																			★							
	UM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆				☆	★	☆		★		☆	★	☆			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		★		☆				☆	★	☆		★		☆	★	☆			
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UM				★			★	☆								★		☆		★			☆	★			
Obróbka zgrubna	PR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PR		☆	☆	☆	★										☆	★										
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PR		☆	☆	☆	★										☆	★										
	KR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KR													☆	★			☆			★				★		
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KR													☆	★			☆			★				★		
	MR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MR									☆	☆	★	☆									★					
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MR										☆	★	☆									★					
	UR	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UR			☆	☆	★											☆	★			★				★		
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UR			☆	☆	★											☆	★			★				★		
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UR			☆	★												☆	★			★				★		

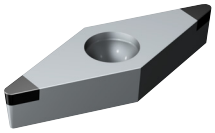
A58 A88 A278 A294 H36 H6

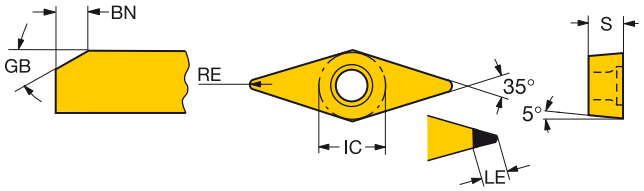
SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107, płytka tokarska

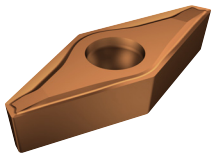
Płytka o kształcie typu V (rombowa 35°)

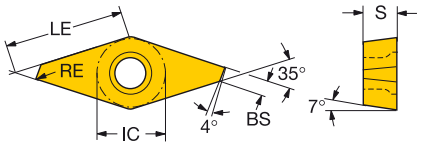
Zaawansowane materiały narzędziowe





		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K	N		H					
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Obróbka wykończeniowa	11	2.5	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302S01020F							★			
		2.3	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302T01020F					★					
		2.5	3.18	0.4	20°	0.10	VBGW110304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		☆
		2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F									★	
		4.4	2.38	0.4			VCMW110204FP		☆	★							
		4.4	3.18	0.4			VCMW110304FP			★							
	16	3.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	VBGW160404S01030F					★					
		2.5	4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F				★					☆	
		4.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404T01020F	★									★
		3.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	VBGW160408S01530F				☆	★				☆	
		4.0	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408T01020F	★									★
		4.4	4.76	0.4			VCMW160404FP		☆	★							
		3.5	4.76	0.8			VCMW160408FP		☆	★							
		2.7	4.76	1.2			VCMW160412FP			★							





		LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P		M			K	N	S		
							1125	5015	1105	1115	1125	5015	1125	1105	1115	1125
Obróbka wykończeniowa	11	11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00L-F	☆	★	☆		★	☆	★	★		☆
		11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00R-F	☆	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆
		11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01L-F	☆	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆
		11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01R-F	☆	★	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆

A58 A88 A278 A294 H36 H35 H6 H3

Narzędzia CoroTurn® 107 do obróbki zewnętrznej

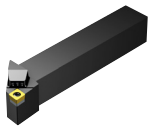
Coromant Capto®



Oprawki wg kształtu płytek

C	D	R	V
A59-A60	A61-A62	A63-A65	A66-A71
Mocowanie śrubą	Mocowanie śrubą	Mocowanie śrubą	Mocowanie śrubą

Chwyt tradycyjny



Oprawki wg kształtu płytek

C	D	R	S	T	V
A72-A73	A74-A75	A76	A77-A78	A79-A80	A81-A83
Mocowanie śrubą	Mocowanie śrubą	Mocowanie śrubą	Mocowanie śrubą	Mocowanie śrubą	Mocowanie śrubą

Oprawka systemu QS™



Oprawki wg kształtu płytek

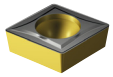
C	D	S	V
A84	A85	A86	A87
Mocowanie śrubą	Mocowanie śrubą	Mocowanie śrubą	Mocowanie śrubą

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa





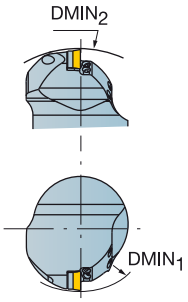


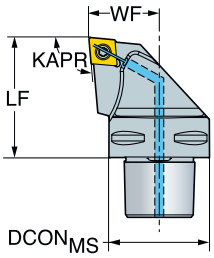
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

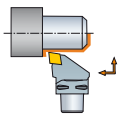


CCMW

KAPR 95.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	265.0	700.0	3	**C3-SCLCR/L-22040-09C**	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.20	CCMT 09 T3 08
		C4	272.0	600.0	3	**C4-SCLCR/L-27050-09C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.43	CCMT 09 T3 08
	12	C4	210.0	600.0	3	**C4-SCLCR/L-27050-12C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.44	CCMT 12 04 08
		C5	204.0	550.0	3	**C5-SCLCR/L-35060-12C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
		C6	208.0	800.0	3	**C6-SCLCR/L-45065-12C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.34	CCMT 12 04 08

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne					
MIID	Śruba płytki	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Śruba M4 zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu	Dysza doprowadzająca chłodziwo	Końcówka do wkręcania śruby płytki
CCMT 09	5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
CCMT 12	5513 020-18	5512 090-03	5322 232-02	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

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


A40


F2


E1


G1



H36



H10



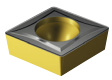
H5

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

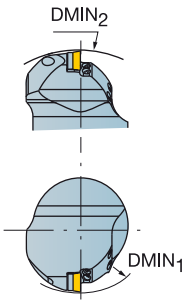




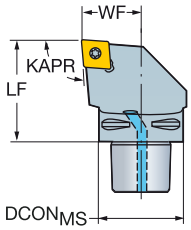
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

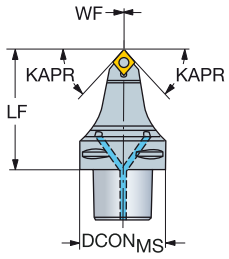
KAPR

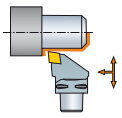


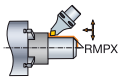
Cx-SCLCR/L
95.0°



Cx-SCMCN (M-T)
95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	130.0	116.0	3	**C3-SCLCR/L-22040-09**	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08
		C4	130.0	140.0	3	**C4-SCLCR/L-27050-09**	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.46	CCMT 09 T3 08
		C5	130.0	165.0	3	**C5-SCLCR/L-35060-09**	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.87	CCMT 09 T3 08
		C6	130.0	190.0	3	**C6-SCLCR/L-45065-09**	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.50	CCMT 09 T3 08
	12	C3	125.0	116.0	3	**C3-SCLCR/L-22040-12**	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08
		C4	125.0	140.0	3	**C4-SCLCR/L-27050-12**	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CCMT 12 04 08
		C5	125.0	165.0	3	**C5-SCLCR/L-35060-12**	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.85	CCMT 12 04 08
		C6	125.0	190.0	3	**C6-SCLCR/L-45065-12**	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08

		CZC$_{MS}$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C6	3	**C6-SCMCN-00090-12**	63.0	90.0	0.0	10	3.0	1.35	CCMT 12 04 08

RMPX

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
C3-SCLCR/L-22040-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-01
C4-SCLCR/L-27050-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-01
C5-SCLCR/L-35060-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-02
C6-SCLCR/L-45065-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-02
C3-SCLCR/L-22040-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-01
C4-SCLCR/L-27050-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-01
C5-SCLCR/L-35060-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-02
C6-SCLCR/L-45065-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-02
C6-SCMCN-00090-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 045-01

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

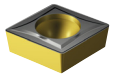
POL

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

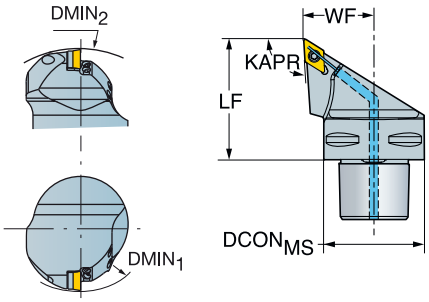


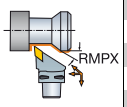


CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

KAPR 93.0°



								Wymiary, mm						
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	244.0	135.0	27°	3	**C3-SDJCR/L-22040-11C**	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
		C4	246.0	140.0	27°	3	**C4-SDJCR/L-27050-11C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5	250.0	165.0	27°	3	**C5-SDJCR/L-35060-11C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
		C6	250.0	190.0	27°	3	**C6-SDJCR/L-45065-11C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne					
Śruba płytki	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Śruba M4 zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu	Dysza doprowadzająca chłodziwo	Końcówka do wkręcania śruby płytki
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

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


A40


F2


E1


G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

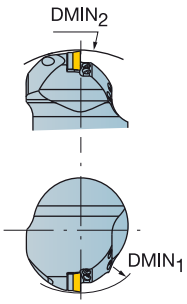
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



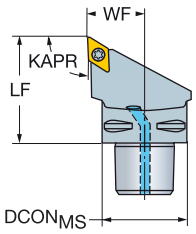


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

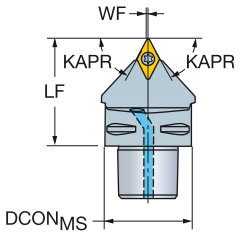
KAPR

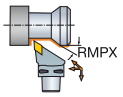
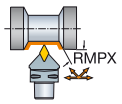


Cx-SDJCR/L
93.0°



Cx-SDNCN
62.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	C3	70.0	116.0	27°	3	C3-SDJCR-22040-07	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	70.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR-27050-07	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.26	DCMT 07 02 04
	11	C3		116.0	57°	3	C3-SDNCN-00040-11	32.0	40.0	0.5	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		C4		140.0	57°	3	C4-SDNCN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5		165.0	57°	3	C5-SDNCN-00060-11	50.0	60.0	0.5	10	3.0	0.66	DCMT 11 T3 08

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
07	C3-C4	5513 020-03			5691 034-01
11	C3-C4	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 034-01
11	C5-C6	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 034-02

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

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

POL

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

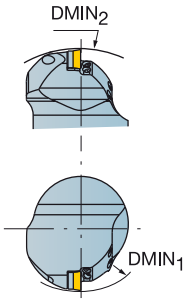
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



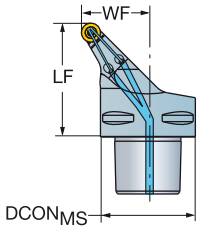




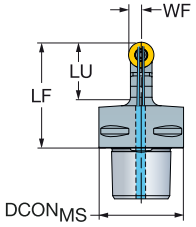
RCMT
RCGX-AL

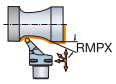


Cx-SRSCR/L..HP



Cx-SRDCN..HPA



									Wymiary, mm						
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	LU	RMPX	CNSC	Oznaczenie	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C5	130.0	270.0		45°	3	C5-SRSCR/L-35060-10HP	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
		C6	140.0	300.0		45°	3	C6-SRSCR/L-45065-10HP	63	65.0	45.0	150	3.0	1.22	RCMT 10 T3 M0
	12	C5	130.0	270.0		45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12HP	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0
		C5	150.0	165.0		45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12HPA	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0
		C6	120.0	195.0		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12HP	63	65.0	45.0	150	3.0	1.37	RCMT 12 04 M0
		C6	150.0	190.0		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12HPA	63	65.0	45.0	150	3.0	1.25	RCMT 12 04 M0
	16	C5	175.0	165.0		45°	3	C5-SRSCR/L-35060-16HPA	50	60.0	35.0	150	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0
		C6	175.0	190.0		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16HPA	63	65.0	45.0	150	6.4	1.25	RCMT 16 06 M0
	10	C5		165.0	25.0	90°	3	C5-SRDCN00060-10AHPA	50	60.0	5.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
	12	C4		140.0	28.0	90°	3	C4-SRDCN00050-12AHPA	40	50.0	6.0	150	3.0	0.34	RCMT 12 04 M0
		C5		165.0	28.0	90°	3	C5-SRDCN00060-12AHPA	50	60.0	6.0	150	3.0	0.63	RCMT 12 04 M0
		C6		190.0	28.0	90°	3	C6-SRDCN00065-12AHPA	63	65.0	6.0	150	3.0	1.05	RCMT 12 04 M0
		C6		190.0	28.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12HP	63	65.0	6.0	150	3.0	1.13	RCMT 12 04 M0
	16	C6		190.0	35.0	90°	3	C6-SRDCN00065-16AHPA	63	65.0	8.0	150	6.4	1.04	RCMT 16 06 M0

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
C5-SRDCN00060-10AHPA	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRSCR/L-35060-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-03
C4-SRDCN00050-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRDCN00060-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRSCR/L-35060-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C5-SRSCR/L-35060-12HPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRDCN00065-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C6-SRDCN-00065-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-12HPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C5-SRSCR/L-35060-16HPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03
C6-SRDCN00065-16AHPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-16HPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03

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


A40


F2


E1


G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

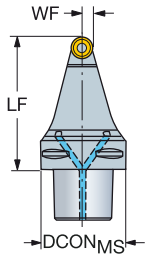
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

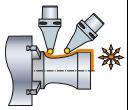






RCMT
RCGX-AL



		CZCMS	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	10	C6	90°	3	**C6-SRDCN-00100-10**	63.0	100.0	5.0	10	3.0	1.42	RCMT 10 T3 M0
	16	C6	90°	3	**C6-SRDCN-00100-16**	63.0	100.0	8.0	10	6.4	1.44	RCMT 16 06 M0

N = Wersja neutralna

		Części zamienne			
	CZCMS	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
10	C6	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 045-01
16	C6	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 045-01

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

POL

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

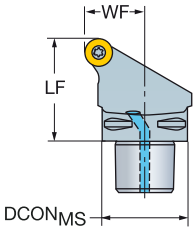
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



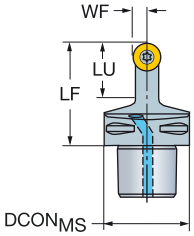


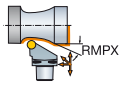
RCMT
RCGX-AL

Cx-SRSCR/L



Cx-SRDCN



		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	C4	12.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-06A	40.0	50.0	3.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0
		C5	12.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-06A	50.0	60.0	3.0	10	0.9	0.71	RCMT 06 02 M0
	08	C4	16.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-08A	40.0	50.0	4.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		C5	16.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-08A	50.0	60.0	4.0	10	1.4	0.59	RCMT 08 03 M0
	10	C4	25.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-10A	40.0	50.0	5.0	10	3.0	0.33	RCMT 10 T3 M0
		C5	25.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-10A	50.0	60.0	5.0	10	3.0	0.62	RCMT 10 T3 M0
		C6	25.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-10A	63.0	65.0	5.0	10	3.0	1.00	RCMT 10 T3 M0
	12	C4	28.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-12A	40.0	50.0	6.0	10	3.0	0.33	RCMT 12 04 M0
		C5	28.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-12A	50.0	60.0	6.0	10	3.0	0.62	RCMT 12 04 M0
		C6	28.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12A	63.0	65.0	6.0	10	3.0	1.07	RCMT 12 04 M0
	16	C5	35.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-16A	50.0	60.0	8.0	10	6.4	0.59	RCMT 16 06 M0
		C6	35.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-16A	63.0	65.0	8.0	10	6.4	1.03	RCMT 16 06 M0
	20	C5	40.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-20A	50.0	60.0	10.0	10	9.5	0.60	RCMT 20 06 M0
		C6	40.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-20A	63.0	65.0	10.0	10	9.5	1.03	RCMT 20 06 M0
	06	C4		27°	3	C4-SRSCR-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.72	RCMT 06 02 M0
	08	C4		27°	3	C4-SRSCR/L-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	1.4	0.70	RCMT 08 03 M0
	10	C3		27°	3	C3-SRSCR-22040-10	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.22	RCMT 10 T3 M0
		C4		27°	3	C4-SRSCR/L-27050-10	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.41	RCMT 10 T3 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-10	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 10 T3 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-10	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.20	RCMT 10 T3 M0
	12	C4		27°	3	C4-SRSCR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
		C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 12 04 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.24	RCMT 12 04 M0
	16	C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.27	RCMT 16 06 M0
	20	C5		27°	3	C5-SRSCR/L-35060-20	50.0	60.0	35.0	10	9.5	0.86	RCMT 20 06 M0
		C6		27°	3	C6-SRSCR/L-45065-20	63.0	65.0	45.0	10	9.5	1.31	RCMT 20 06 M0

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
CZC$_{MS}$	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
06	C4	5513 020-03			5691 034-01
06	C5	5513 020-03			5691 034-02
08	C4	5513 020-04			5691 034-01
08	C5	5513 020-04			5691 034-02
10	C3-C4	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 034-01
10	C5-C6	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 034-02
12	C4	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 034-02
16	C5-C6	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 034-02
20	C5-C6	5513 020-14	5322 110-04	5512 090-08	5691 034-02

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


A40


F2


E1


G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

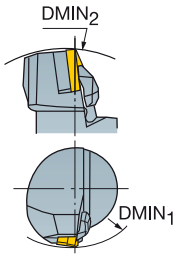
Mocowanie śrubą

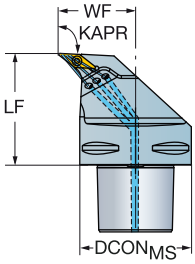
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa





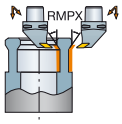
KAPR 93.0°





VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	85.0	50°	3	**C6-SVUBR/L-45065-16HP**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.41	VBMT 16 04 08
		C8	100.0	50°	3	**C8-SVUBR/L-55080-16HP**	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.79	VBMT 16 04 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
C3-SVJBR/L2204011HPAB1	5513 020-03			5691 026-03
C4-SVJBR/L2705011HPAB1	5513 020-03			5691 026-03
C4-SVJBR/L-27050-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C4-SVJBR/L-27050-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C5-SVJBR/L-35060-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C5-SVJBR/L-35060-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SVJBR/L-45065-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C6-SVJBR/L-45065-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SVUBR/L-45065-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C8-SVJBR/L-55080-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C8-SVUBR/L-55080-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03

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

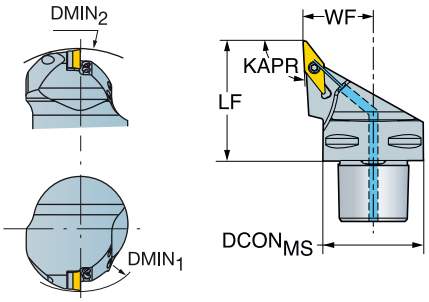
CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



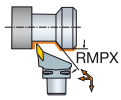
KAPR 93.0°





VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	368.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-2204011B1C	32.0	40.0	22.0	150	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBL-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	0.9	0.36	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.36	VBMT 11 03 04
	16	C4	270.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.33	VBMT 16 04 08
		C5	270.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	270.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C8	272.0	248.0	50°	3	C8-SVJBR/L-55080-16C	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.40	VBMT 16 04 08

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne					
MIID	Śruba płytki	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Śruba M4 zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu	Dysza doprowadzająca chłodziwo	Końcówka do wkręcania śruby płytki
VBMT 11	5513 020-03	-	-	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
VBMT 16	5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

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


A40

F2

E1

G1


H36


H10


H5

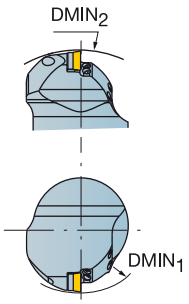
CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

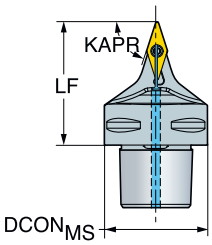
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



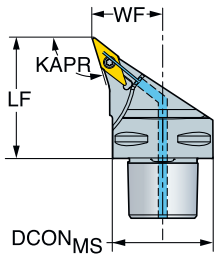
KAPR



Cx-SVVBN..C
72.5°



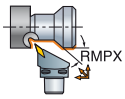
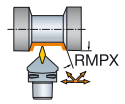
Cx-SVHBR/L..C
107.5°





VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

			Wymiary, mm										
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	124.0	140.0	35°	3	**C4-SVHBR/L-27050-16C**	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	124.0	165.0	35°	3	**C5-SVHBR/L-35060-16C**	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	134.0	190.0	35°	3	**C6-SVHBR/L-45065-16C**	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	**C4-SVVBN-00055-16C**	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.31	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	**C5-SVVBN-00060-16C**	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	**C6-SVVBN-00065-16C**	63.0	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne					
Śruba płytki	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Śruba M4 zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu	Dysza doprowadzająca chłodziwo	Końcówka do wkręcania śruby płytki
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

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

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

POL

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

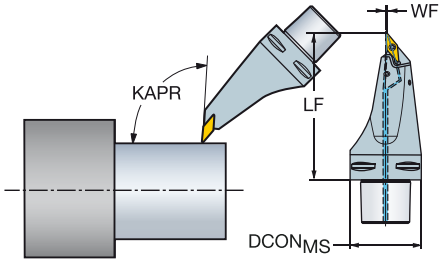
Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



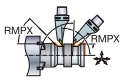


KAPR 95.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

						Wymiary, mm						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	45°	3	**C6-SVMBR/L-00130-16HP**	63.0	130.0	1.2	150	3.0	1.96	VBMT 16 04 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03

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


A40


F2


E1


G1



H36



H10



H5

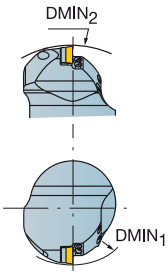
CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

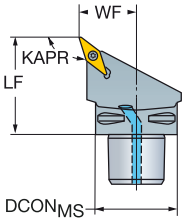
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



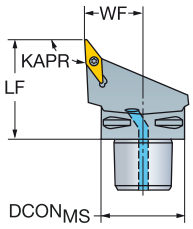
KAPR



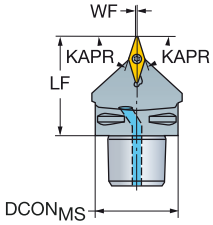
Cx-SVHBR/L
107.5°



Cx-SVJBR/L
93.0°



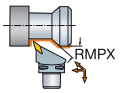
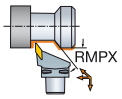
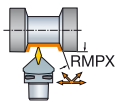
Cx-SVVBN
72.5°





VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3			35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		C3	55.0	116.0	35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4			35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		C4	55.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C5			35°	3	C5-SVHBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04
	16	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		C5	95.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.64	VBMT 16 04 08
		C6	95.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.12	VBMT 16 04 08
	11	C3			50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.19	VBMT 11 02 04
		C3	105.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4			50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
		C4	105.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
		C5			50°	3	C5-SVJBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04
	16	C4	155.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	155.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
		C6	155.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.11	VBMT 16 04 08
	11	C3		116.0	70°	3	C3-SVVBN-00040-11-B1	32.0	40.0	0.3	10	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
	16	C4		140.0	70°	3	C4-SVVBN-00050-16	40.0	50.0	0.6	10	3.0	0.36	VBMT 16 04 08
		C5		165.0	70°	3	C5-SVVBN-00060-16	50.0	60.0	0.6	10	3.0	0.56	VBMT 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	C6-SVVBN-00065-16	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
11	C3-C4	5513 020-03			5691 034-01
11	C5	5513 020-03			5691 034-02
16	C4	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-02

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

 A40

 F2

 E1

 G1

 H36

 H10

 H5

POL

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

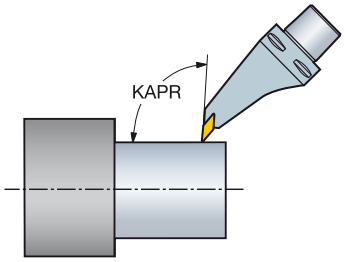
Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

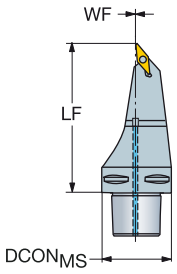




KAPR

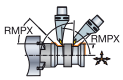


95.0°



VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
						Wymiary, mm						
	16	C5	45°	3	**C5-SVMBL-00115-16**	50.0	115.0	1.2	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08
		C6	45°	3	**C6-SVMBL-00130-16**	63.0	130.0	1.2	10	3.0	1.77	VBMT 16 04 08
		C6	47°	3	**C6-SVMBL-33120-16A**	63.0	120.0	32.9	10	3.0	1.96	VBMT 16 04 08

L = Wersja lewa

Części zamienne			
Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-03

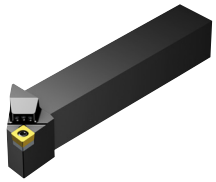
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

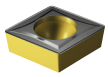
A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

Mocowanie śrubą

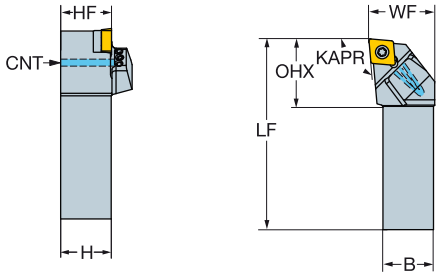
Precyzyjne podawanie chłodziwa

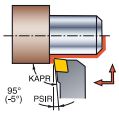




CCMT

KAPR 95.0°



					Wymiary, mm									
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	**Oznaczenie**	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	26.5	1	**SCLCR/L 1616H 09HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

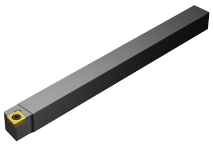
Części zamienne			
Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 026-13

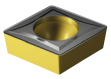
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

A40 F2 E1 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

Mocowanie śrubą

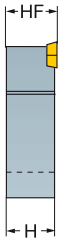




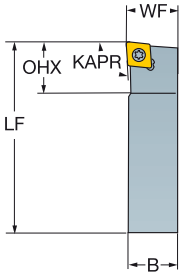
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

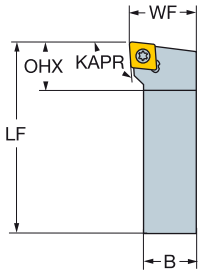
KAPR



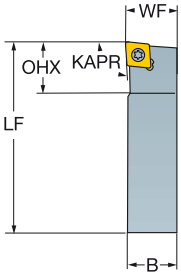
SCACR/L-S
90.0°

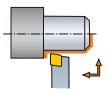
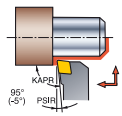
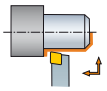


SCLCR/L
95.0°



SCLCR/L-S
95.0°



		CZC$_{MS}$	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	16.0	**SCACR/L 1616K 09-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CCMT 09 T3 08
	09	16 x 16	16.8	**SCLCR/L 1616H 09**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	CCMT 09 T3 08
		20 x 20	17.8	**SCLCR/L 2020K 09**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	CCMT 09 T3 08
	12	20 x 20	21.7	**SCLCR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CCMT 12 04 08
		25 x 25	23.7	**SCLCR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	CCMT 12 04 08
	06	16 x 16	16.0	**SCLCR/L 1616K 06-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CCMT 06 02 04
	09	16 x 16	16.0	**SCLCR/L 1616K 09-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
Oznaczenie	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
SCLCR/L 1616K 06-S	5513 020-03		
SCACR/L 1616K 09-S	5513 020-09		
SCLCR/L 1616H 09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
SCLCR/L 1616K 09-S	5513 020-09		
SCLCR/L 2020K 09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
SCLCR/L 2020K 12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
SCLCR/L 2525M 12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

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

 A40

 F2

 E1

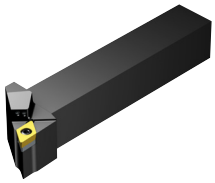
 H36

 H10

CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

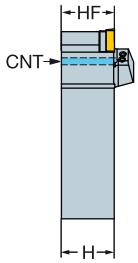
Mocowanie śrubą

Precyzyjne podawanie chłodziwa

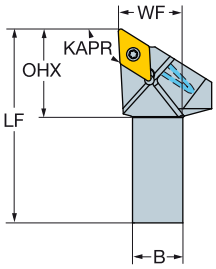




KAPR

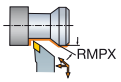


93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16 x 16	27°	28.0	1	**SDJCR/L 1616H 11HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.24	DCMT 11 T3 08
		32 x 25	27°	28.0	1	**SDJCR/L 3225P 11HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	3.0	1.06	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 026-13

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


A40


F2


E1


G1



H36



H10

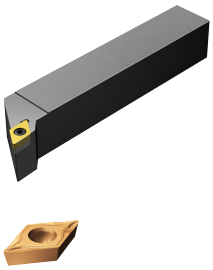


H5

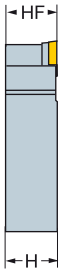
SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

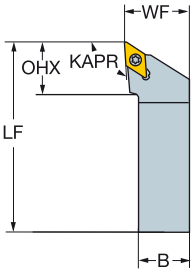
Mocowanie śrubą



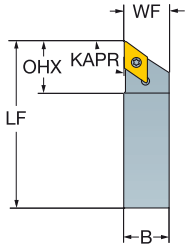
KAPR



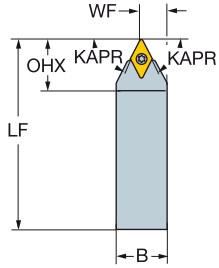
SDJCR/L
93.0°



SDJCR/L-S
93.0°

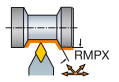


SDNCN
62.5°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		Wymiary, mm										
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Oznaczenie	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	07	10 x 10	27°	15.7	SDJCR/L 1010E 07	10.0	10.0	70.0	12.0	10.0	0.9	0.04	DCMT 07 02 04
		16 x 16	27°	16.0	SDJCR/L 1616H 07	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		20 x 20	27°	17.4	SDJCR/L 2020K 07	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.40	DCMT 07 02 04
	11	16 x 16	27°	20.3	SDJCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08
		16 x 16	27°	20.0	SDJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	DCMT 11 T3 08
		20 x 20	27°	21.9	SDJCR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	27°	24.4	SDJCR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	DCMT 11 T3 08
	07	10 x 10	57°	14.5	SDNCN 1010E 07	10.0	10.0	70.0	5.2	10.0	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	16 x 16	57°	21.9	SDNCN 1616H 11	16.0	16.0	100.0	8.5	16.0	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		20 x 20	57°	21.9	SDNCN 2020K 11	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	3.0	0.40	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	57°	22.2	SDNCN 2525M 11	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.0	0.71	DCMT 11 T3 08

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
Oznaczenie	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
SDJCR/L 1010E 07	5513 020-03		
SDNCN 1010E 07	5513 020-03		
SDJCR/L 1616H 07	5513 020-03		
SDJCR/L 2020K 07	5513 020-03		
SDJCR/L 1616H 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 1616K 11-S	5513 020-09		
SDNCN 1616H 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 2020K 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDNCN 2020K 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 2525M 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDNCN 2525M 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

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

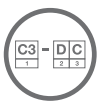

A40


F2


E1



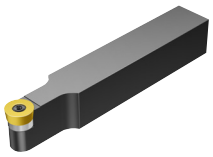
H36



H10

CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

Mocowanie śrubą

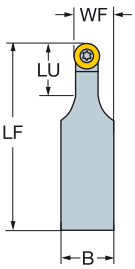




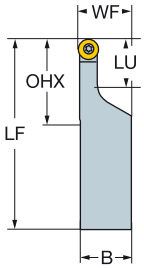
RCMT
RCGX-AL

SRDCN

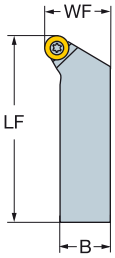


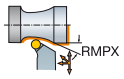


SRDCR/L



SRSCR/L



		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	08	16 x 16	16.0	90°	16.0	SRDCN 1616H 08	16.0	16.0	100.0	12.0	16.0	1.4	0.17	RCMT 08 03 M0
	10	20 x 20	25.0	90°	25.0	SRDCN 2020K 10-A	20.0	20.0	125.0	15.0	20.0	3.0	0.40	RCMT 10 T3 M0
		25 x 25	25.0	90°	25.0	SRDCN 2525M 10-A	25.0	25.0	150.0	17.5	25.0	3.0	0.66	RCMT 10 T3 M0
		32 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 3225P 10-A	25.0	32.0	170.0	17.5	32.0	3.0	1.00	RCMT 10 T3 M0
	12	20 x 20	25.0	90°	25.0	SRDCN 2020K 12-A	20.0	20.0	125.0	16.0	20.0	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
		25 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 2525M 12-A	25.0	25.0	150.0	18.5	25.0	3.0	0.67	RCMT 12 04 M0
		32 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 3225P 12-A	25.0	32.0	170.0	18.5	32.0	3.0	1.00	RCMT 12 04 M0
	16	25 x 25	35.0	90°	35.0	SRDCN 2525M 16-A	25.0	25.0	150.0	20.5	32.0	6.4	0.64	RCMT 16 06 M0
		32 x 25	35.0	90°	35.0	SRDCN 3225P 16-A	25.0	32.0	170.0	20.5	32.0	6.4	1.00	RCMT 16 06 M0
	20	32 x 32	40.0	90°	40.0	SRDCN 3232P 20-A	32.0	32.0	170.0	26.0	32.0	9.5	1.24	RCMT 20 06 M0
	05	32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 05-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	0.9	0.95	RCMT 05 02 M0
	06	20 x 20	20.0	90°	32.0	SRDCR/L 2020K 06-A	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	0.9	0.35	RCMT 06 02 M0
		32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 06-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	0.9	1.00	RCMT 06 02 M0
	08	20 x 20	20.0	90°	32.0	SRDCR/L 2020K 08-A	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		25 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 2525M 08-A	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1.4	0.68	RCMT 08 03 M0
		32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 08-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	1.4	1.00	RCMT 08 03 M0
	05	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 05	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	0.9	1.01	RCMT 05 02 M0
	06	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 06	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	0.9	1.01	RCMT 06 02 M0
	08	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 08	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	1.4	1.02	RCMT 08 03 M0
	10	20 x 20		27°	24.4	SRSCR/L 2020K 10	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	RCMT 10 T3 M0
		25 x 25		27°	28.0	SRSCR/L 2525M 10	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	RCMT 10 T3 M0
	12	25 x 25		27°	28.0	SRSCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	RCMT 12 04 M0
		32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	RCMT 12 04 M0
	16	32 x 25		27°	32.0	SRSCR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.07	RCMT 16 06 M0
	20	32 x 32		27°	32.0	SRSCR/L 3232P 20	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	9.5	1.30	RCMT 20 06 M0

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
	CZC$_{MS}$	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
05	32 x 25	5513 020-05		
06	20 x 20-32 x 25	5513 020-03		
08	16 x 16-32 x 25	5513 020-04		
10	20 x 20-32 x 25	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01
12	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01
16	25 x 25-32 x 25	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06
20	32 x 32	5513 020-14	5322 110-04	5512 090-08

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

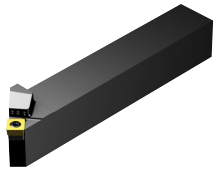
A40 F2 E1 H36 H10

POL

CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

Mocowanie śrubą

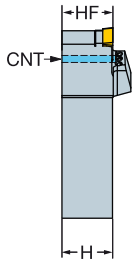
Precyzyjne podawanie chłodziwa



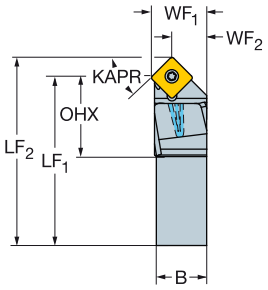


SCMT

KAPR



45.0°



						Wymiary, mm										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Oznaczenie	B	H	LPR	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	21.2	1	SSDCR/L 1616H 09HP	16.0	16.0	101.4	95.3	17.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01	5691 026-23

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


A40


F2


E1


G1



H36



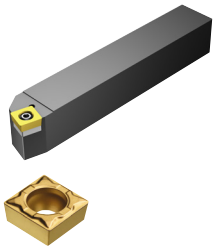
H10



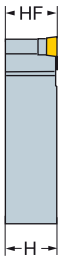
H5

CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

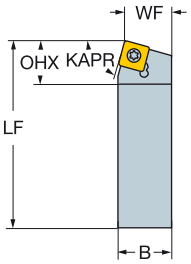
Mocowanie śrubą



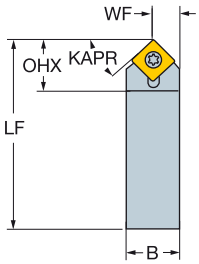
KAPR



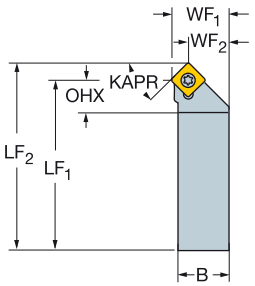
SSBCR/L
75.0°



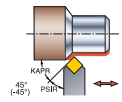
SSDCN
45.0°



SSDCR/L
45.0°



SCMT, SCGX
SCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	10°	15.3	**SSBCR/L 1616H 09**	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08
	12	25 x 25	10°	20.1	**SSBCR/L 2525M 12**	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.0	0.75	SCMT 12 04 08
	09	16 x 16	45°	15.1	**SSDCN 1616H 09**	16.0	16.0		100.0	8.0	16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08
	09	16 x 16	0°	9.5	**SSDCR/L 1616H 09**	16.0	16.0	100.0	93.9	17.0	16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08
		20 x 20	0°	12.4	**SSDCR/L 2020K 09**	20.0	20.0	125.0	118.9	22.0	20.0	3.0	0.40	SCMT 09 T3 08
	12	20 x 20	0°	13.9	**SSDCR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	116.7	22.0	20.0	3.0	0.40	SCMT 12 04 08
		25 x 25	0°	13.9	**SSDCR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	141.7	27.0	25.0	3.0	0.72	SCMT 12 04 08

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
	CZC$_{MS}$	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
09	16 x 16-20 x 20	5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01
12	20 x 20-25 x 25	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03

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


A40


F2


E1



H36

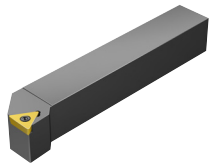


H10

SANDVIK Coromant

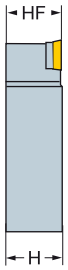
CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

Mocowanie śrubą

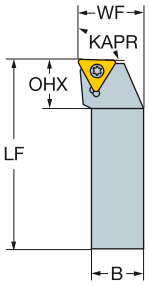




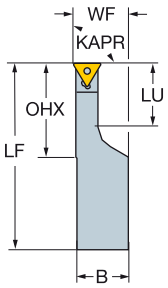
KAPR



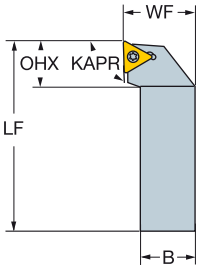
STFCR/L
91.0°



STFCR/L-A
90.0°

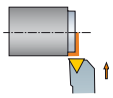
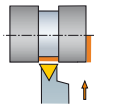
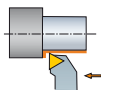


STGCR/L
91.0°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

		CZC$_{MS}$	LU	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	11	16 x 16		14.9	**STFCR/L 1616H 11**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 02 04
	16	16 x 16		19.9	**STFCR/L 1616H 16**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	TCMT 16 T3 08
		20 x 20		21.3	**STFCR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	TCMT 16 T3 08
		25 x 25		22.8	**STFCR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08
	11	20 x 20	25.0	37.0	**STFCR/L 2020K 11-A**	20.0	20.0	125.0	20.8	20.0	0.9	0.36	TCMT 11 02 04
		20 x 20	25.0	37.0	**STFCR/L 2020K 11-AB1**	20.0	20.0	125.0	20.8	20.0	0.9	0.40	TCMT 11 03 04
	16	25 x 25	35.0	47.0	**STFCR/L 2525M 16-A**	25.0	25.0	150.0	25.9	25.0	3.0	0.68	TCMT 16 T3 08
	11	16 x 16		14.1	**STGCR/L 1616H 11**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 02 04
		16 x 16		14.1	**STGCR/L 1616H 11-B1**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 03 04
	16	16 x 16		20.1	**STGCR/L 1616H 16**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	TCMT 16 T3 08
		20 x 20		20.4	**STGCR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	TCMT 16 T3 08
		25 x 25		20.9	**STGCR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
	CZC$_{MS}$	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
11	16 x 16-20 x 20	5513 020-03		
16	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

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

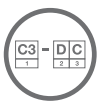

A40


F2


E1



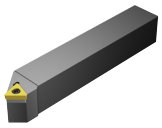
H36



H10

CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

Mocowanie śrubą





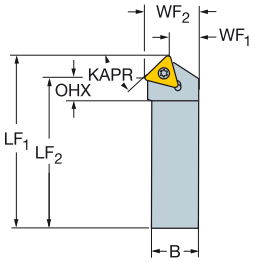
TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

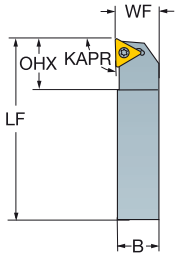
KAPR



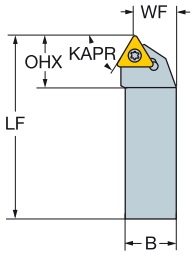
STDCR/L 45.0°

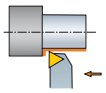


STJCR/L-S 93.0°



STTCR/L 60.0°



		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	45°	21.0	**STDCR/L 1616H 16**	16.0	16.0	100.0	100.0	6.8	16.0	3.0	0.21	TCMT 16 T3 08
	11	16 x 16	0°	16.0	**STJCR/L 1616K 11-S**	16.0	16.0		125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	TCMT 11 02 04
	11	16 x 16	30°	12.9	**STTCR/L 1616H 11**	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	0.9	0.21	TCMT 11 02 04
		16 x 16	30°	12.9	**STTCR/L 1616H 11-B1**	16.0	16.0		100.0	13.0	16.0	0.9	0.21	TCMT 11 03 04
	16	20 x 20	30°	21.2	**STTCR/L 2020K 16**	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	3.0	0.41	TCMT 16 T3 08
		25 x 25	30°	21.2	**STTCR/L 2525M 16**	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.0	0.74	TCMT 16 T3 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
CZC$_{MS}$		Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
11	16 x 16	5513 020-03		
16	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

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


A40


F2


E1



H36



H10

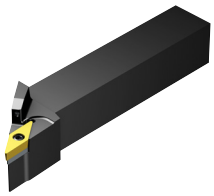
SANDVIK Coromant

POL

CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

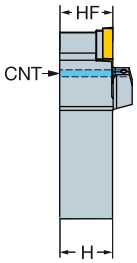
Mocowanie śrubą

Precyzyjne podawanie chłodziwa

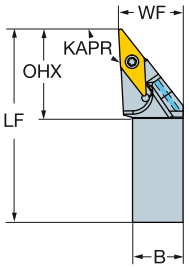




KAPR

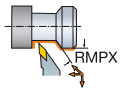


93.0°



 VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

 VBMW, VCMW

							Wymiary, mm									
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Oznaczenie	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	32 x 25	44°	37.6	1	**SVJBR/L 3225P 16HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	3.0	1.01	VBMT 16 04 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

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

 A40

 F2

 E1

 G1

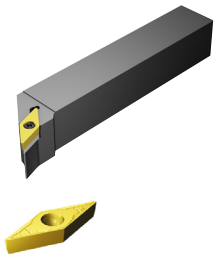
 H36

 H10

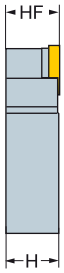
 H5

CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

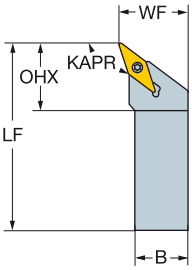
Mocowanie śrubą



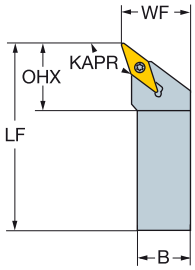
KAPR



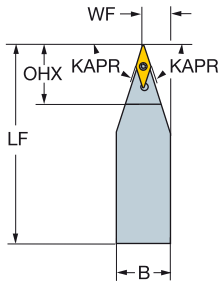
SVHBR/L
107.5°



SVHCR/L
107.5°

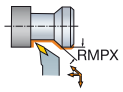
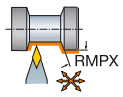


SVVBN
72.5°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	35°	27.6	**SVHBR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	VBMT 16 04 08
		25 x 25	35°	27.6	**SVHBR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.71	VBMT 16 04 08
		32 x 25	35°	27.6	**SVHBR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.04	VBMT 16 04 08
	22	25 x 25	35°	35.2	**SVHCR/L 2525M 22-R2**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.72	VCMT 22 05 20
	11	16 x 16	70°	21.1	**SVVBN 1616H 11**	16.0	16.0	100.0	8.3	16.0	0.9	0.19	VBMT 11 02 04
		20 x 20	70°	21.1	**SVVBN 2020K 11-B1**	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	0.9	0.37	VBMT 11 03 04
		25 x 25	70°	21.1	**SVVBN 2525M 11-B1**	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	0.9	0.66	VBMT 11 03 04
	16	20 x 20	70°	31.5	**SVVBN 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	10.6	20.0	3.0	0.40	VBMT 16 04 08
		25 x 25	70°	31.5	**SVVBN 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	13.1	25.0	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		32 x 25	70°	31.5	**SVVBN 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	13.1	32.0	3.0	1.00	VBMT 16 04 08
	11	16 x 16	70°	21.0	**SVVBN 1616K 11-S-B1**	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	0.9	0.24	VBMT 11 03 04

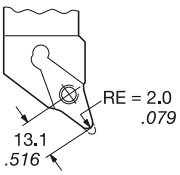
B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
11	5513 020-03		
16	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01
22	5513 020-18	5322 270-03	5512 090-03

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

Gdy stosuje się płytkę VCGX 22 05 30-AL z promieniem 3.0 mm należy stosować płytkę podporową 5322 270-04, a oprawka musi zostać zmodyfikowana. Patrz: rysunek.



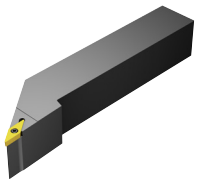
A40 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

POL

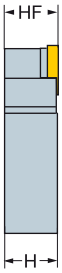
CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

Mocowanie śrubą

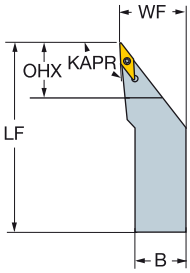




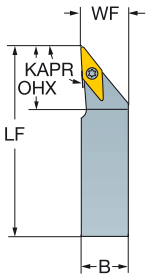
KAPR



SVJBR/L
93.0°

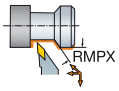
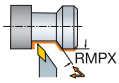


SVJBR/L-S
93.0°



VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	11	16 x 16	50°	21.2	**SVJBR/L 1616H 11**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		16 x 16	50°	21.2	**SVJBR/L 1616H 11-B1**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		20 x 20	50°	21.2	**SVJBR/L 2020K 11**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		20 x 20	50°	21.2	**SVJBR/L 2020K 11-B1**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.26	VBMT 11 03 04
		25 x 25	50°	21.2	**SVJBR/L 2525M 11**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	0.9	0.69	VBMT 11 02 04
		25 x 25	50°	21.2	**SVJBR/L 2525M 11-B1**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	0.9	0.69	VBMT 11 03 04
	16	20 x 20	50°	31.1	**SVJBR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		25 x 25	50°	31.5	**SVJBR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.69	VBMT 16 04 08
		32 x 25	50°	31.5	**SVJBR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.01	VBMT 16 04 08
	11	16 x 16	50°	26.0	**SVJBR/L 1616K 11-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		16 x 16	50°	26.0	**SVJBR/L 1616K 11-S-B1**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	VBMT 11 03 04
	16	16 x 16	50°	40.0	**SVJBR/L 1616K 16-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	VBMT 16 04 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
	CZC_{MS}	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
11	16 x 16-25 x 25	5513 020-03		
16	16 x 16	5513 020-09		
16	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01

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


A40


F2


E1



H36



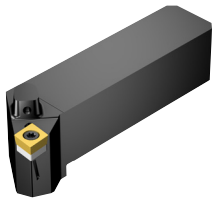
H10

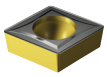
CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS

Mocowanie śrubą

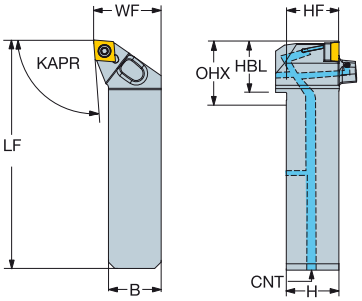
Precyzyjne podawanie chłodziwa

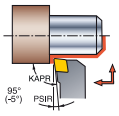
KAPR 95.0°





CCMT



		CZC$_{MS}$	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20 x 20	44.0	3	**QS-SCLCR/L 2020 09C**	20.0	20.0	24.0	93.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.26	CCMT 09 T3 08
		25 x 25	49.0	3	**QS-SCLCR/L 2525 09C**	25.0	25.0	24.0	108.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	CCMT 09 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne

Śruba płytki	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu chwytu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od tyłu chwytu
5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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

A40 F2 E1 G1 H36 H5

SANDVIK Coromant

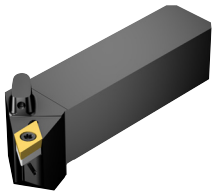
POL

CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS

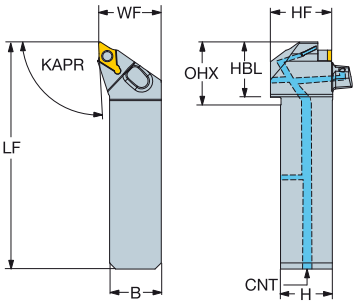
Mocowanie śrubą

Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 93.0°







DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

							Wymiary, mm										
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Oznaczenie	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	20 x 20	27°	47.5	3	QS-SDJCR/L 2020 11C	20.0	20.0	27.5	96.5	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	27°	54.0	3	QS-SDJCR/L 2525 11C	25.0	25.0	29.0	113.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne						
Śruba płytki	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu chwytu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od tyłu chwytu
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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


A40


F2


E1


G1



H36



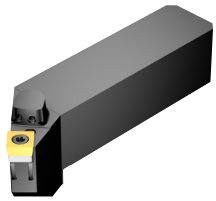
H5

CoroTurn® 107, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS

Mocowanie śrubą

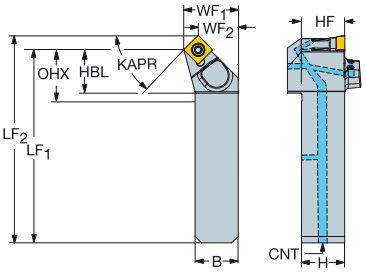
Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 45.0°





SCMT



		CZC$_{MS}$	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20 x 20	52.5	3	**QS-SSDCR/L 2020 09C**	20.0	20.0	27.5	90.1	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	SCMT 09 T3 08
		25 x 25	53.5	3	**QS-SSDCR/L 2525 09C**	25.0	25.0	28.5	106.1	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	SCMT 09 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne

Śruba płytki	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu chwytu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od tyłu chwytu
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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

 A40
 F2
 E1
 G1
 H36
 H5

POL

CoroTurn® 107 QS, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

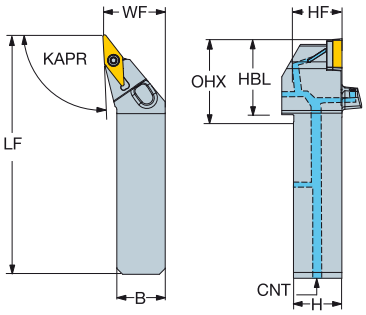
Mocowanie śrubą

Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 93.0°

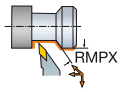






VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

							Wymiary, mm									
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Oznaczenie	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	44°	59.0	3	**QS-SVJBR/L 2020 16C**	20.0	20.0	39.0	108.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.29	VBMT 16 04 08
		25 x 25	44°	64.0	3	**QS-SVJBR/L 2525 16C**	25.0	25.0	39.0	123.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.51	VBMT 16 04 08

R = Prawa, L = Lewa

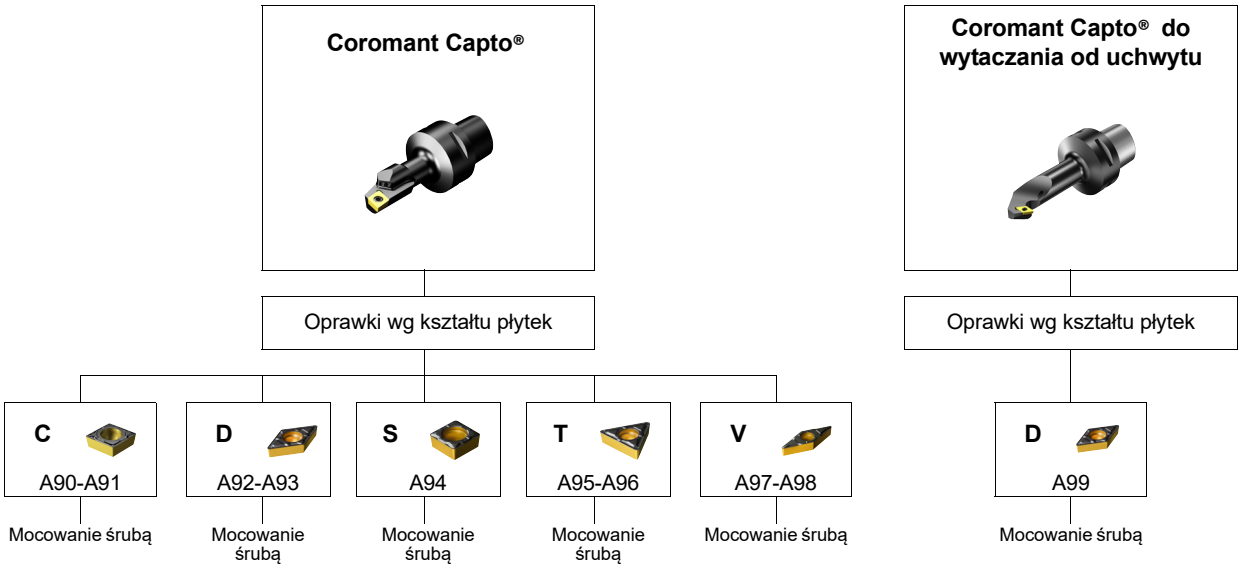
Części zamienne

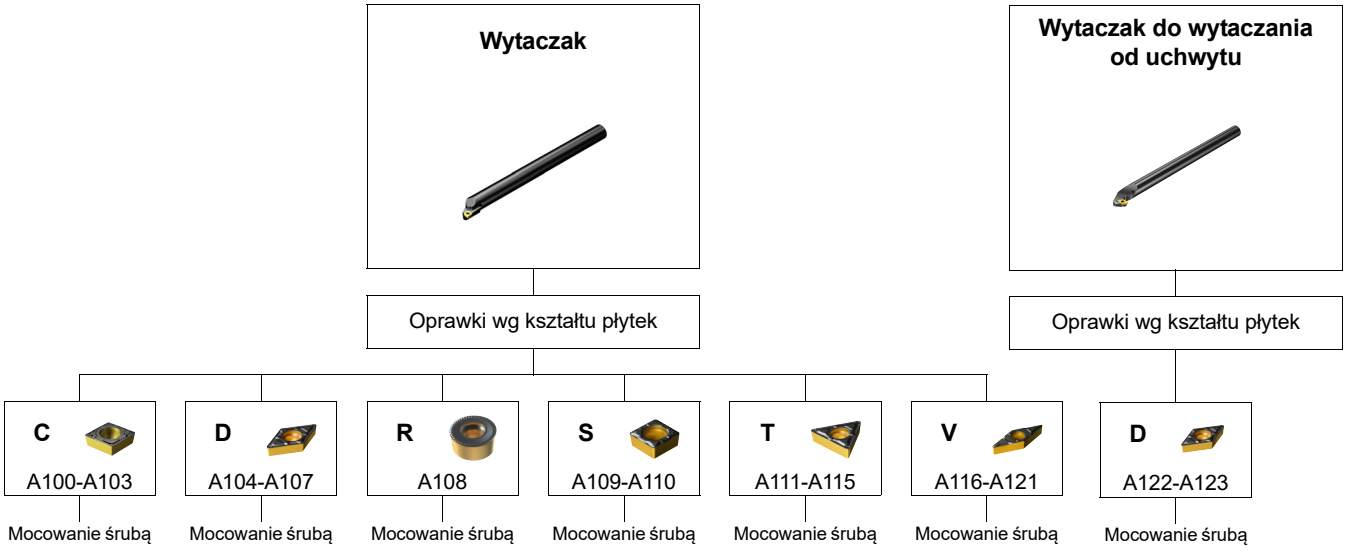
Śruba płytki	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu chwytu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od tyłu chwytu
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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

A40 F2 E1 G1 H36 H5

Narzędzia CoroTurn® 107 do obróbki wewnętrznej





Narzędzia CoroTurn® 107 do obróbki wewnętrznej







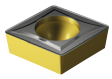
CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

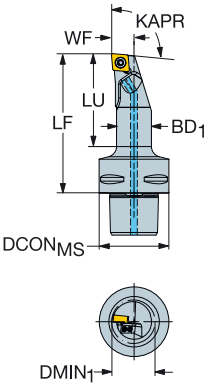
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

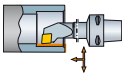
KAPR 95.0°





CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	21.5	48.0	3	**C3-SCLCR/L-11065-09HP**	32.0	16.0	65.0	11.0	150	3.0	0.22	CCMT 09 T3 08
		C4	21.5	47.0	3	**C4-SCLCR/L-11070-09HP**	40.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
		C4	25.0	57.0	3	**C4-SCLCR/L-13080-09HP**	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
		C5	21.5	46.0	3	**C5-SCLCR/L-11070-09HP**	50.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.56	CCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	3	**C5-SCLCR/L-13080-09HP**	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.61	CCMT 09 T3 08
	12	C4	32.0	69.0	3	**C4-SCLCR/L-17090-12HP**	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	CCMT 12 04 08
		C5	32.0	67.0	3	**C5-SCLCR/L-17090-12HP**	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	CCMT 12 04 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne	
Oznaczenie	Śruba płytki	Dysza
C3-SCLCR/L-11065-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-11070-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-13080-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SCLCR/L-11070-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SCLCR/L-13080-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-17090-12HP	5513 020-17	5691 026-13
C5-SCLCR/L-17090-12HP	5513 020-17	5691 026-13

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

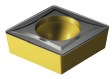
CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

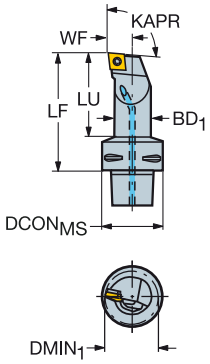
KAPR 95.0°

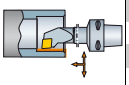




CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW



			Wymiary, mm										
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	32.0	74.0	3	**C3-SCLCL-17090-09**	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 09 T3 08
		C3	20.0	48.0	3	**C3-SCLCR/L-11065-09**	32.0	16.0	65.0	11.0	10	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08
		C3	25.0	58.0	3	**C3-SCLCR/L-13075-09**	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08
		C4	20.0	47.0	3	**C4-SCLCR/L-11070-09**	40.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
		C4	25.0	57.0	3	**C4-SCLCR/L-13080-09**	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
		C4	32.0	68.0	3	**C4-SCLCR/L-17090-09**	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.51	CCMT 09 T3 08
		C4	50.0	60.0	3	**C4-SCLCR/L-27080-09**	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
		C5	20.0	46.0	3	**C5-SCLCR/L-11070-09**	50.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.57	CCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	3	**C5-SCLCR/L-13080-09**	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	CCMT 09 T3 08
		C5	32.0	67.0	3	**C5-SCLCR/L-17090-09**	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
	12	C3	32.0	74.0	3	**C3-SCLCR-17090-12**	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 12 04 08
		C3	40.0	81.0	3	**C3-SCLCR-22096-12**	32.0	32.0	96.0	22.0	10	3.0	0.54	CCMT 12 04 08
		C4	40.0	89.0	3	**C4-SCLCR-22110-12**	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
		C5	40.0	88.0	3	**C5-SCLCR/L-22110-12**	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.97	CCMT 12 04 08
		C5	50.0	119.0	3	**C5-SCLCR/L-27140-12**	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08
		C5	63.0	80.0	3	**C5-SCLCR-35100-12**	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.40	CCMT 12 04 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
Oznaczenie	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
C3-SCLCR/L-11065-09	5513 020-09		
C3-SCLCR/L-13075-09	5513 020-09		
C3-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C4-SCLCR/L-11070-09	5513 020-09		
C4-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09		
C4-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C4-SCLCR/L-27080-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
C5-SCLCR/L-11070-09	5513 020-09		
C5-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09		
C5-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C3-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C3-SCLCR/L-22096-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C4-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C4-SCLCR/L-22110-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C4-SCLCR/L-27080-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C5-SCLCR/L-22110-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR/L-27140-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR-35100-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

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


A41


F2


E1


G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 93.0°

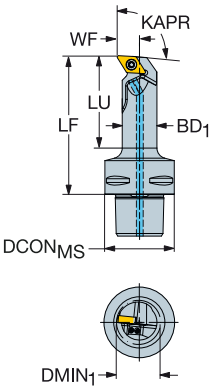






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	C4	25.0	58.0	27°	3	**C4-SDUCR-13080-07HP**	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.41	DCMT 07 02 04
	11	C4	25.0	58.0	27°	3	**C4-SDUCR/L-13080-11HP**	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
		C4	32.0	69.0	27°	3	**C4-SDUCR/L-17090-11HP**	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	DCMT 11 T3 08
		C5	25.0	56.0	27°	3	**C5-SDUCR/L-13080-11HP**	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08
		C5	32.0	67.0	27°	3	**C5-SDUCR/L-17090-11HP**	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Dysza
07	C4	5513 020-03	5691 026-13
11	C4-C5	5513 020-10	5691 026-13

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

A41 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

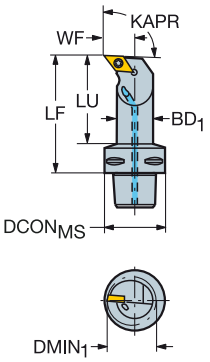
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 93.0°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	C3	20.0	48.0	27°	3	C3-SDUCR/L-11065-07	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	20.0	47.0	27°	3	C4-SDUCR/L-11070-07	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.36	DCMT 07 02 04
		C5	20.0	46.0	27°	3	C5-SDUCR/L-11070-07	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	C3	25.0	58.0	27°	3	C3-SDUCR/L-13075-11	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08
		C3	32.0	73.0	27°	3	C3-SDUCR/L-17090-11	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C4	25.0	57.0	27°	3	C4-SDUCR/L-13080-11	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
		C4	32.0	68.0	27°	3	C4-SDUCR/L-17090-11	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.52	DCMT 11 T3 08
		C4	40.0	89.0	27°	3	C4-SDUCR/L-22110-11	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.76	DCMT 11 T3 08
		C4	50.0	60.0	27°	3	C4-SDUCR/L-27080-11	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.72	DCMT 11 T3 08
		C5	25.0	56.0	27°	3	C5-SDUCR/L-13080-11	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	DCMT 11 T3 08
		C5	32.0	67.0	27°	3	C5-SDUCR/L-17090-11	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
		C5	40.0	88.0	27°	3	C5-SDUCR/L-22110-11	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08
		C5	63.0	80.0	27°	3	C5-SDUCR/L-35100-11	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.35	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
Oznaczenie	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
C3-SDUCR/L-11065-07	5513 020-03		
C4-SDUCR/L-11070-07	5513 020-03		
C5-SDUCR/L-11070-07	5513 020-03		
C3-SDUCR/L-13075-11	5513 020-09		
C3-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-13080-11	5513 020-09		
C4-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-22110-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C4-SDUCR/L-27080-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C5-SDUCR/L-13080-11	5513 020-09		
C5-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C5-SDUCR/L-22110-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C5-SDUCR/L-35100-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

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

 A41
 F2
 E1
 G1
 H36
 H10
 H5

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

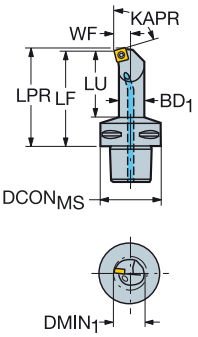
Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

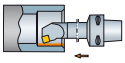
KAPR 75.0°







SCMT, SCGX
SCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	25.0	58.0	10°	3	**C4-SSKCR-13080-09**	40.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.41	SCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	10°	3	**C5-SSKCR-13080-09**	50.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.61	SCMT 09 T3 08

R = Wersja prawa

Części zamienne
Śruba
5513 020-09

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

A41 F2 E1 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

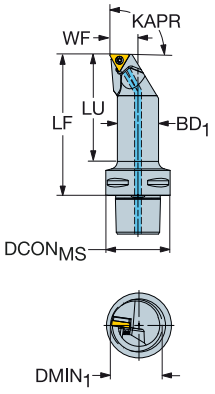
KAPR 91.0°

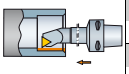





TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX


TCMW



							Wymiary, mm							
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	**Oznaczenie**	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	20.0	47.0	3	**C4-STFCR/L11070-11HPB1**	40.0	16.0	70.0	11.0	150	0.9	0.36	TCMT 11 03 04
		C4	25.0	57.0	3	**C4-STFCR/L13080-11HPB1**	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.40	TCMT 11 03 04
	16	C4	32.0	69.0	3	**C4-STFCR/L-17090-16HP**	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.51	TCMT 16 T3 08
		C5	32.0	67.0	3	**C5-STFCR/L-17090-16HP**	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.70	TCMT 16 T3 08
		C5	40.0	88.0	3	**C5-STFCR-22110-16HP**	50.0	32.0	110.0	22.0	150	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
C4-STFCR/L11070-11HPB1	5513 020-03			5691 026-23
C4-STFCR/L13080-11HPB1	5513 020-03			5691 026-23
C4-STFCR/L-17090-16HP	5513 020-10			5691 026-23
C5-STFCR/L-17090-16HP	5513 020-10			5691 026-23
C5-STFCR/L-22110-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5691 026-23

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


A41


F2


E1


G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 91.0°



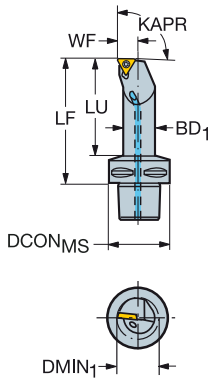


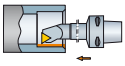


TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX



TCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	20.0	48.0	3	**C3-STFCR/L-11065-11-B1**	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	TCMT 11 03 04
		C4	20.0	47.0	3	**C4-STFCR/L-11070-11**	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 02 04
		C4	25.0	57.0	3	**C4-STFCR/L-13080-11**	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.40	TCMT 11 02 04
		C4	20.0	47.0	3	**C4-STFCR-11070-11-B1**	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 03 04
		C4	25.0	57.0	3	**C4-STFCR-13080-11-B1**	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.41	TCMT 11 03 04
		C5	20.0	46.0	3	**C5-STFCR/L-11070-11-B1**	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	TCMT 11 03 04
		C5	25.0	56.0	3	**C5-STFCR/L-13080-11-B1**	50.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.60	TCMT 11 03 04
	16	C4	40.0	89.0	3	**C4-STFCR/L-22110-16**	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	TCMT 16 T3 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
Oznaczenie	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
C3-STFCR/L-11065-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-11070-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-11070-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11-B1	5513 020-03		
C5-STFCR/L-11070-11-B1	5513 020-03		
C5-STFCR/L-13080-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-22110-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

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

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

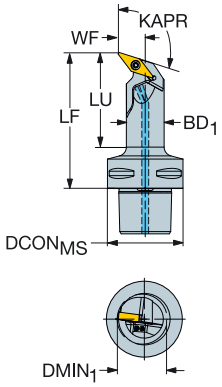
KAPR 107.5°

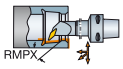





VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET


VBMW, VCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	25.0	47.0	35°	3	**C4-SVQBR/L13070-11HPB1**	40.0	20.0	70.0	13.0	150	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	**C4-SVQBR/L-18090-16HP**	40.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.48	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	**C5-SVQBR/L-18090-16HP**	50.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C6	40.0	94.0	35°	3	**C6-SVQBR/L-22120-16HP**	63.0	32.0	120.0	22.0	150	3.0	1.36	VBMT 16 04 08

RMPX

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
C4-SVQBR/L13070-11HPB1	5513 020-20			5691 026-13
C4-SVQBR/L-18090-16HP	5513 020-10			5691 026-13
C5-SVQBR/L-18090-16HP	5513 020-10			5691 026-13
C6-SVQBR/L-22120-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

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


A41


F2


E1


G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

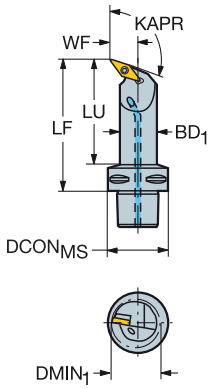
KAPR 107.5°






VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET


VBMW, VCMW



								Wymiary, mm							
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Oznaczenie	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	C3	22.0	53.0	35°	3	**C3-SVQBR/L-13070-11-B1**	32.0	16.0	70.0	13.0	10	0.9	0.21	VBMT 11 03 04
		C4	27.0	57.0	35°	3	**C4-SVQBR/L-15080-11-B1**	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C4	25.0	48.0	35°	3	**C4-SVQBR-13070-11**	40.0	20.0	70.0	13.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
		C4	27.0	58.0	35°	3	**C4-SVQBR-15080-11**	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
		C5	27.0	56.0	35°	3	**C5-SVQBR/L-15080-11-B1**	50.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.65	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	**C4-SVQBR/L-18090-16**	40.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.50	VBMT 16 04 08
		C4	40.0	89.0	35°	3	**C4-SVQBR/L-22110-16**	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.73	VBMT 16 04 08
		C4	50.0	100.0	35°	3	**C4-SVQBR/L-27120-16**	40.0	40.0	120.0	27.0	10	3.0	0.99	VBMT 16 04 08
		C5	40.0	88.0	35°	3	**C5-SVQBR/L-22110-16**	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.93	VBMT 16 04 08
		C5	50.0	119.0	35°	3	**C5-SVQBR/L-27140-16**	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.38	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	**C5-SVQBR-18090-16**	50.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C5	63.0	130.0	35°	3	**C5-SVQBR-35150-16**	50.0	50.0	150.0	35.0	10	3.0	1.90	VBMT 16 04 08
		C6	50.0	120.0	35°	3	**C6-SVQBR/L-27145-16**	63.0	40.0	145.0	27.0	10	3.0	1.76	VBMT 16 04 08
		C6	63.0	151.0	35°	3	**C6-SVQBR/L-35175-16**	63.0	50.0	175.0	35.0	10	3.0	2.89	VBMT 16 04 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
Oznaczenie	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
C3-SVQBR/L-13070-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-13070-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-15080-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-13070-11	5513 020-03		
C4-SVQBR/L-15080-11	5513 020-03		
C5-SVQBR/L-15080-11-B1	5513 020-20		
C5-SVQBR/L-15080-11	5513 020-03		
C4-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10		
C4-SVQBR/L-22110-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C4-SVQBR/L-27120-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10		
C5-SVQBR/L-22110-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-27140-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-35100-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-35150-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-22120-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-27145-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-35175-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01

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

CoroTurn® 107, oprawka tokarska do wytaczania od uchwytu ze złączem Coromant Capto

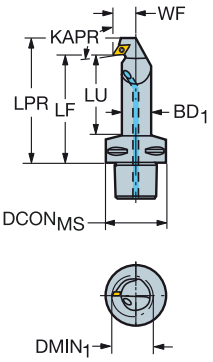
Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 93.0°

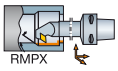






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	C4	22.0	47.3	27°	3	**C4-SDUCR/L-13070-07X**	40.0	16.0	81.5	70.0	13.0	10	0.9	0.37	DCMT 07 02 04
		C4	27.0	57.9	27°	3	**C4-SDUCR/L-15080-07X**	40.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.40	DCMT 07 02 04
		C4	32.0	68.5	27°	3	**C4-SDUCR/L-18090-07X**	40.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.54	DCMT 07 02 04
		C5	32.0	67.2	27°	3	**C5-SDUCR/L-18090-07X**	50.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.72	DCMT 07 02 04
		C5	27.0	56.5	27°	3	**C5-SDUCR-15080-07X**	50.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba
5513 020-03

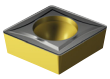
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Precyzyjne podawanie chłodziwa

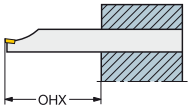


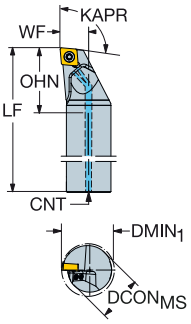


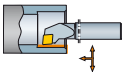
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

KAPR 95.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20	25.0	80.0	33.8	1	**A20S-SCLCR/L 09HP-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	32.8	1	**A25T-SCLCR/L 09HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	CCMT 09 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
 CZC$_{MS}$		Śruba płytki	Dysza
09	20	5513 020-09	5691 026-13
09	25	5513 020-10	5691 026-13

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


A41


F2


G1



H36



H10



H5

SANDVIK Coromant

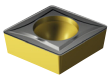
POL

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Precyzyjne podawanie chłodziwa

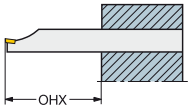




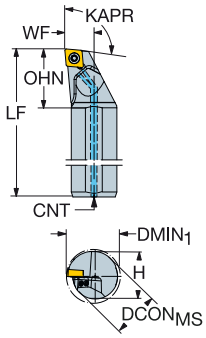
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

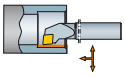
CCMW

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20	25.0	80.0	33.0	1	**A20S-SCLCR/L 09HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	32.0	1	**A25T-SCLCR/L 09HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
CZC$_{MS}$		Śruba płytki	Dysza
09	20	5513 020-09	5691 026-13
09	25	5513 020-10	5691 026-13

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

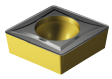
A41 F2 G1 H36 H10 H5

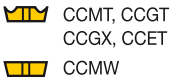
CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

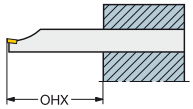
Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



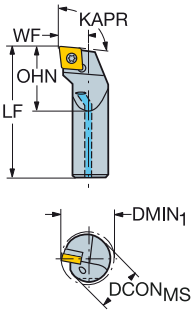


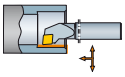


KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	32.0	12.0	1	**A08H-SCLCR/L 06-R**	8.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
		10	12.0	40.0	15.0	1	**A10K-SCLCR/L 06-R**	10.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-SCLCR/L 06-R**	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.14	CCMT 06 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 06-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 09-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.31	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	80.0	30.0	1	**A20S-SCLCR/L 09-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne
CZC$_{MS}$	Śruba płytki
06 8-12	5513 020-46
06 16	5513 020-03
09 16-20	5513 020-09

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

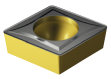
POL

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

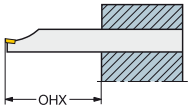




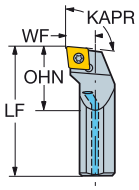
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

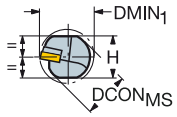
CCMW

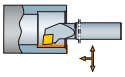
KAPR



95.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	32.0	12.0	1	**A08H-SCLCR/L 06**	8.0	7.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
		10	12.0	40.0	15.0	1	**A10K-SCLCR/L 06**	10.0	9.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-SCLCR/L 06**	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CCMT 06 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 06**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 09**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.32	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	80.0	30.0	1	**A20S-SCLCR/L 09**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.40	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	37.5	1	**A25T-SCLCR/L 09**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08
	12	25	32.0	100.0	37.5	1	**A25T-SCLCR/L 12**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 12 04 08
		32	40.0	128.0	48.0	1	**A32T-SCLCR/L 12**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	CCMT 12 04 08
		40	50.0	160.0	60.0	1	**A40T-SCLCR/L 12**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.52	CCMT 12 04 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
06	8-12	5513 020-46		
06	16	5513 020-03		
09	16-20	5513 020-09		
09	25	5513 020-10		
12	25	5513 020-17		
12	32-40	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

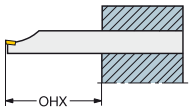
Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Precyzyjne podawanie chłodziwa



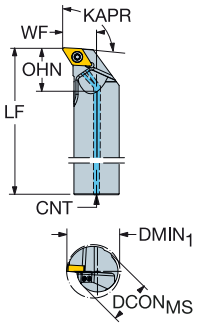


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

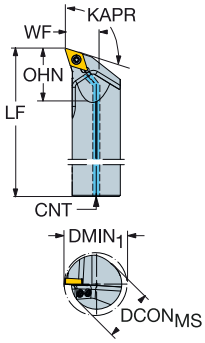
KAPR

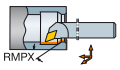
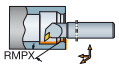


A..SDUCR/L..HP-R
93.0°



A..SDQCR/L..HP-R
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	07	20	25.0	17°	80.0	22.2	1	**A20S-SDQCR/L 07HP-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.56	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	28.0	1	**A25T-SDQCR/L 11HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	23.1	1	**A20S-SDUCR 07HP-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.3	1	**A20S-SDUCR/L 11HP-R**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	28.7	1	**A25T-SDUCR/L 11HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.03	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Dysza
07	20	5513 020-03	5691 026-13
11	20	5513 020-09	5691 026-13
11	25	5513 020-10	5691 026-13

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

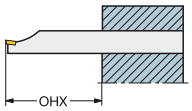
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Precyzyjne podawanie chłodziwa



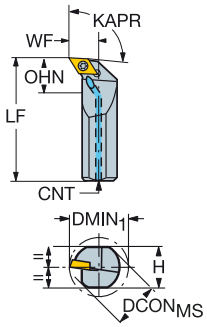


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

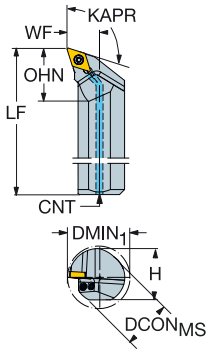
KAPR

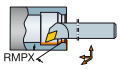
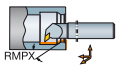


A..SDUCR/L..HP
93.0°



A..SDQCR/L..HP
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	07	20	25.0	17°	80.0	21.2	1	**A20S-SDQCR/L 07HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	27.8	1	**A25T-SDQCR/L 11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	22.2	1	**A20S-SDUCR 07HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.0	1	**A20S-SDUCR/L 11HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	28.5	1	**A25T-SDUCR/L 11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Dysza
07	20	5513 020-03	5691 026-13
11	20	5513 020-09	5691 026-13
11	25	5513 020-10	5691 026-13

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, wytaczak

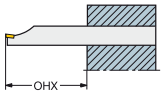
Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

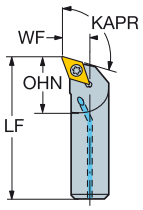




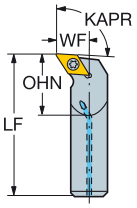
KAPR



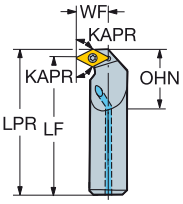
A..SDQCR/L -R
107.5°



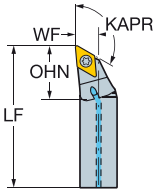
A..SDUCR/L -R
93.0°

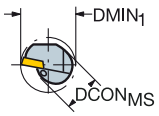


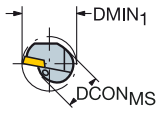
A..SDXCR/L-R
62.5°

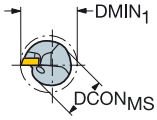


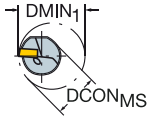
A..SDXCR/L-R
117.5°





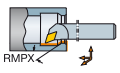
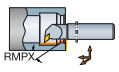
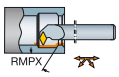
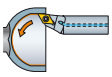






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07-R	10		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	16.0	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07-R	12		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07-R	16		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11-R	20		250.0	13.0	10	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08
	07	10	15.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07-ER	10		125.0	9.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12		150.0	11.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-R	16		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20		250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07-R	12	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07-R	16	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11-R	20	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08
	07	16	20.0	5°	64.0	24.0	1	A16K-SDXCR/L 07-R	16		125.0	9.0	10	0.9	0.17	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	3°	80.0	30.0	1	A20M-SDXCR/L 11-R	20		150.0	12.0	10	3.0	0.33	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne
CZC$_{MS}$	Śruba płytki
07 10-16	5513 020-03
11 20	5513 020-09

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

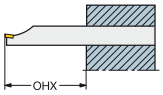
CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

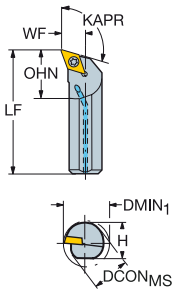
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



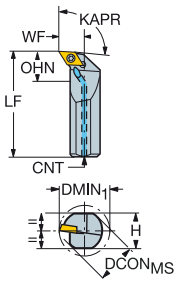
KAPR



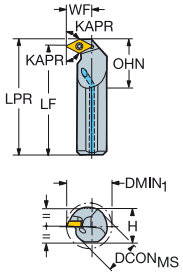
A..SDQCR/L
107.5°



A..SDUCR/L
93.0°



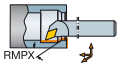
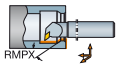
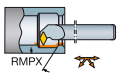
A..SDXCR/L
62.5°





DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07	10.0	9.0	10.0		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	16.0	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07	12.0	11.0	12.0		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07	16.0	15.0	16.0		200.0	11.0	10	0.9	0.28	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11	20.0	18.0	20.0		250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	17°	100.0	37.5	1	A25T-SDQCR/L 11	25.0	23.0	25.0		300.0	17.0	10	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08
	07	10	13.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07	10.0	9.0	10.0		125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	16.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07	12.0	11.0	12.0		150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07	16.0	15.0	16.0		200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11	20.0	18.0	20.0		250.0	13.0	10	3.0	0.46	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	100.0	37.5	1	A25T-SDUCR/L 11	25.0	23.0	25.0		300.0	17.0	10	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07	12.0	11.0	12.0	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07	16.0	15.0	16.0	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.29	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11	20.0	18.0	20.0	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	60°	100.0	37.5	1	A25T-SDXCR/L 11	25.0	23.0	25.0	306.8	300.0	17.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne
CZC$_{MS}$	Śruba płytki
07 10	5513 020-48
07 12-16	5513 020-03
11 20	5513 020-09
11 25	5513 020-10

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

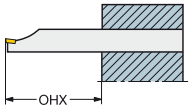
A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, wytaczak

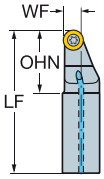
Mocowanie śrubą

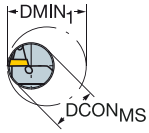
Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



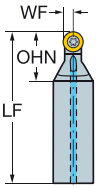


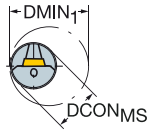
A..SRXDR/L-R





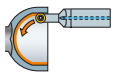
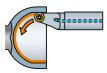
A..SRDDN-R







R300

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	08	16	20.0	12.6	90°	64.0	24.0	1	**A16K-SRDDN 08-R**	16.0	16.0	125.0	4.0	10	0.9	0.17	R300-0828..
	08	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	**A20M-SRXDR/L 08-R**	20.0	20.0	150.0	9.0	10	1.2	0.34	R300-0828..
	10	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	**A20M-SRXDR/L 10-R**	20.0	20.0	150.0	9.0	10	3.0	0.30	R300-1032..

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Płytki i parametry skrawania - patrz katalog Narzędzia obrotowe

		Części zamienne
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki
08	16	5513 020-48
08	20	5513 020-56
10	20	5513 020-43

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

POL

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

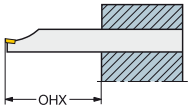




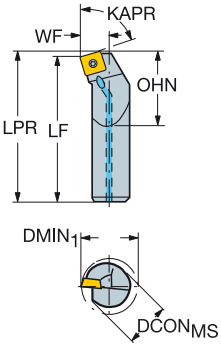
SCMT, SCGX

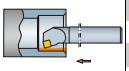
SCMW

KAPR



75.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	**A16R-SSKCR 09-R**	16.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08
		20	25.0	10°	80.0	30.0	1	**A20S-SSKCR 09-R**	20.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.59	SCMT 09 T3 08

R = Wersja prawa

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-09

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

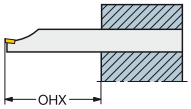
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



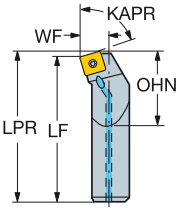


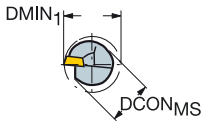
SCMT, SCGX
SCMW

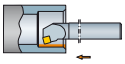
KAPR



75.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	**A16R-SSKCR/L 09**	16.0	15.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08
		20	25.0	10°	80.0	30.0	1	**A20S-SSKCR/L 09**	20.0	18.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.56	SCMT 09 T3 08
	12	25	32.0	10°	100.0	37.5	1	**A25T-SSKCR/L 12**	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	10	3.0	0.86	SCMT 12 04 08
		32	40.0	10°	128.0	48.0	1	**A32T-SSKCR 12**	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	10	3.0	1.68	SCMT 12 04 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
09 16-20	5513 020-09		
12 25	5513 020-17		
12 32	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Precyzyjne podawanie chłodziwa

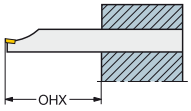




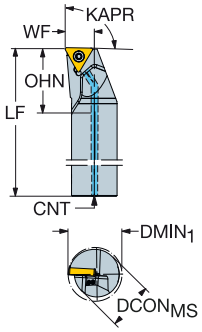
TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

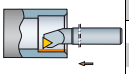
TCMW

KAPR



91.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
								Wymiary, mm								
	11	20	25.0	80.0	27.1	1	**A20S-STFCR/L 11HP-RB1**	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	100.0	31.5	1	**A25T-STFCR/L 16HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	TCMT 16 T3 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Dysza
11	20	5513 020-03	5691 026-23
16	25	5513 020-10	5691 026-23

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Precyzyjne podawanie chłodziwa

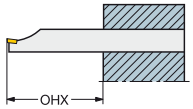


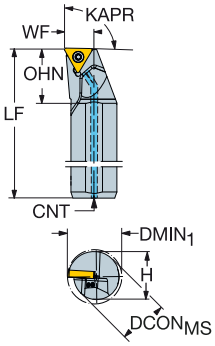


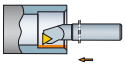
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR 91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
								Wymiary, mm									
	16	25	32.0	100.0	31.2	1	**A25T-STFCR/L 16HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne	
Śruba płytki	Dysza
5513 020-10	5691 026-23

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

POL

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

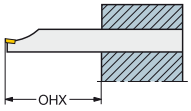




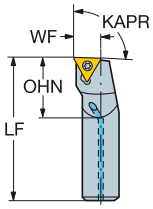
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

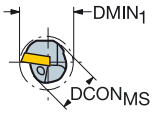
TCMW

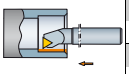
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	**A06F-STFCR/L 06-R**	6.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	32.0	12.0	1	**A08H-STFCR/L 06-R**	8.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	**A10K-STFCR/L 09-R**	10.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-STFCR/L 09-R**	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.12	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-STFCR/L 11-RB1**	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-STFCR/L 11-RB1**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.30	TCMT 11 03 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	**A20S-STFCR/L 11-RB1**	20.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
		25	32.0	100.0	37.5	1	**A25T-STFCR 11-RB1**	25.0	25.0	300.0	17.0	10	0.9	1.02	TCMT 11 03 04

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne
CZC$_{MS}$	Śruba płytki
06 6	5513 020-28
06 8	5513 020-27
09 10-12	5513 020-05
11 12-25	5513 020-03

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

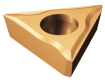
A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

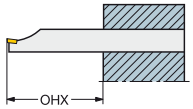
Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

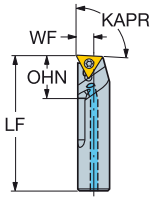


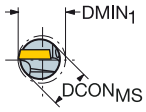


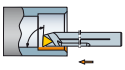
TCEX

KAPR 93.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	05	5	6.0	20.0	7.5	1	**A05F-STUCR/L 05-GR**	5.0	5.0	80.0	2.9	10	0.4	0.02	TCEX 05 01 00R-F
		6	7.0	24.0	9.0	1	**A06F-STUCR/L 05-GR**	6.0	6.0	80.0	3.2	10	0.4	0.03	TCEX 05 01 00R-F
	06	8	9.0	32.0	12.0	1	**A08H-STUCR/L 06-GR**	8.0	8.0	100.0	4.2	10	0.6	0.05	TCEX 06 T1 00R-F
		10	11.0	40.0	15.0	1	**A10K-STUCR/L 06-GR**	10.0	10.0	125.0	5.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F

Wytaczaki prawe (R) używane są z lewymi (L) płytkami TCEX i na odwrót.

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne
CZC$_{MS}$	Śruba płytki
05 5-6	5513 020-53
06 8	5513 020-44
06 10	5513 020-28

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

POL

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

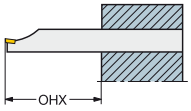




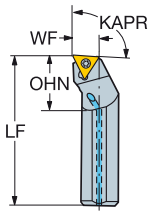
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

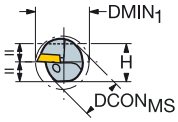
TCMW

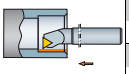
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	24.0	9.0	1	**A06F-STFCR/L 06**	6.0	5.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	32.0	12.0	1	**A08H-STFCR/L 06**	8.0	7.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	**A10K-STFCR/L 09**	10.0	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-STFCR/L 09**	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-STFCR/L 11**	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	**A12M-STFCR/L 11-B1**	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-STFCR/L 11**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	TCMT 11 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	**A16R-STFCR/L 11-B1**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	TCMT 11 03 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	**A20S-STFCR/L 11**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 02 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	**A20S-STFCR/L 11-B1**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	100.0	37.5	1	**A25T-STFCR/L 16**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.88	TCMT 16 T3 08
		32	40.0	128.0	48.0	1	**A32T-STFCR/L 16**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	160.0	60.0	1	**A40T-STFCR/L 16**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.44	TCMT 16 T3 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
06	6	5513 020-28		
06	8	5513 020-27		
09	10-12	5513 020-05		
11	12-20	5513 020-03		
16	25	5513 020-10		
16	32-40	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

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


A41


F2


G1



H36



H10



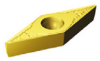
H5

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Precyzyjne podawanie chłodziwa

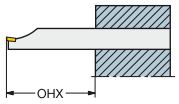




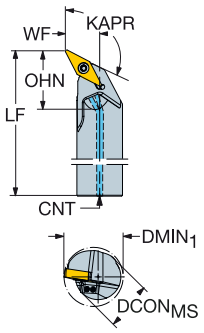
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

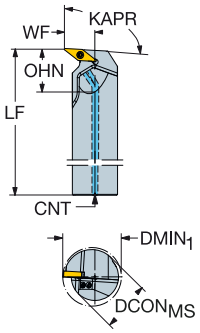
KAPR

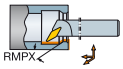
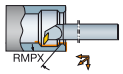


A..SVPBR/L..HP-R
117.5°



A..SVUBR/L..HP-DR
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	30°	100.0	31.4	1	**A25T-SVPBR/L 16HP-R**	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	50°	100.0	32.5	1	**A25T-SVUBR/L 16HP-DR**	25.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	VBMT 16 04 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne	
Śruba płytki	Dysza
5513 020-10	5691 026-13

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

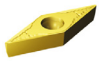
A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Precyzyjne podawanie chłodziwa

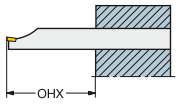




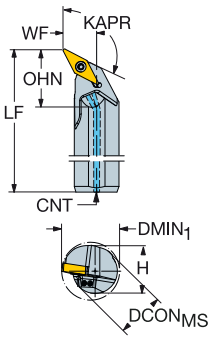
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

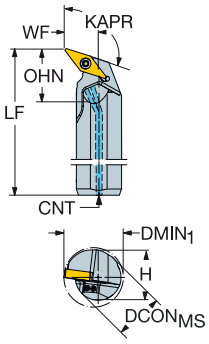
KAPR



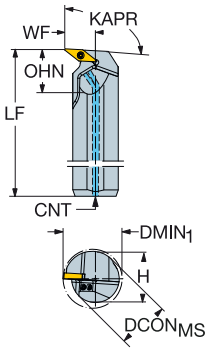
A..SVPBR/L..HP
117.5°

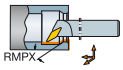
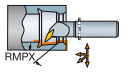
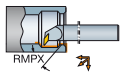


A..SVQBR/L..HP-D
107.5°



A..SVUBR/L..HP-D
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	30°	100.0	31.0	1	**A25T-SVPBR/L 16HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	35°	100.0	32.8	1	**A25T-SVQBR/L 16HP-D**	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	VBMT 16 04 08
	11	25	33.0	50°	100.0	26.7	1	**A25T-SVUBR 11HP-DB1**	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	0.9	0.96	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	50°	100.0	33.0	1	**A25T-SVUBR/L 16HP-D**	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	VBMT 16 04 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
CZC$_{MS}$		Śruba płytki	Dysza
11	25	5513 020-20	5691 026-13
16	25	5513 020-10	5691 026-13

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

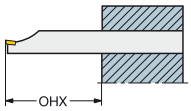




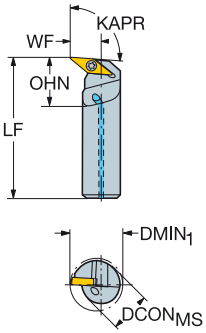
VCMT, VCEX, VCGX

VCMW

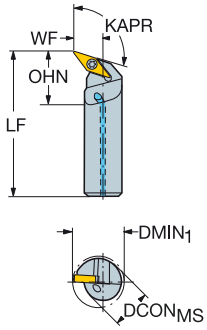
KAPR

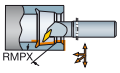
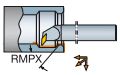


A..SVUCR/L -ER
93.0°



A..SVQCR/L-ER
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	**A16R-SVQCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	**A16R-SVUCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-03

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

POL

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

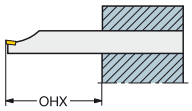




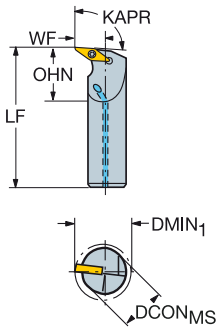
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

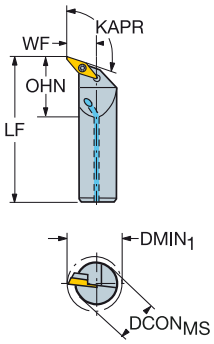
KAPR

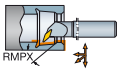
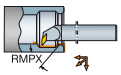


A..SVUBR/L -ER
93.0°



A..SVQBR/L -R
107.5°



		CZCMS	DMIN1	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	27.0	35°	80.0	30.0	1	**A20S-SVQBR/L 11-ERB1**	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	**A16R-SVUBR/L 11-ERB1**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	**A20S-SVUBR/L 11-ERB1**	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne	
Śruba płytki	
5513 020-20	

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

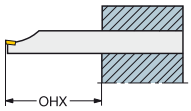
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



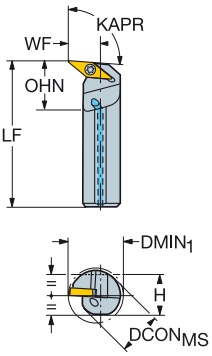


VCMT, VCEX, VCGX
VCMW

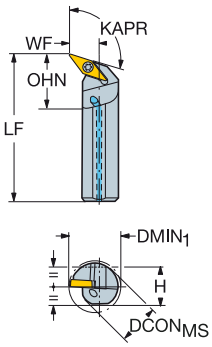
KAPR

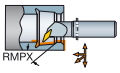
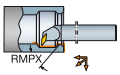


A..SVUCR/L
93.0°



A..SVQCR/L
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	**A16R-SVQCR/L 11-E**	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	**A16R-SVUCR/L 11-E**	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VCMT 11 03 04

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-03

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

POL

CoroTurn® 107, wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

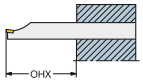




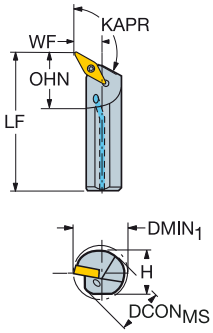
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

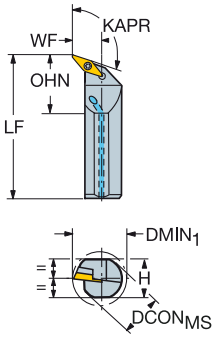
KAPR



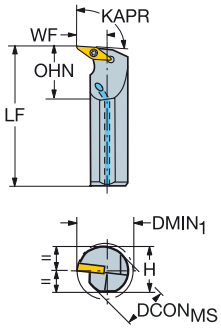
A..SVPBR/L
117.5°

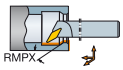
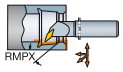
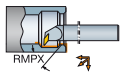


A..SVQBR/L
107.5°



A..SVUBR/L
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	25	32.0	25°	100.0	37.5	1	A25T-SVPBR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	1.64	VBMT 16 04 08
		32	40.0	25°	128.0	48.0	1	A32T-SVPBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.65	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	160.0	60.0	1	A40T-SVPBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.45	VBMT 16 04 08
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 02 04
		16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
		20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04
		20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 03 04
		25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.95	VBMT 11 02 04
		25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.94	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	35°	100.0	37.5	1	A25T-SVQBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.95	VBMT 16 04 08
		32	40.0	35°	128.0	48.0	1	A32T-SVQBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.66	VBMT 16 04 08
		40	50.0	35°	160.0	60.0	1	A40T-SVQBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.51	VBMT 16 04 08
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VBMT 11 02 04
		16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 03 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04
		25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 02 04
		25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	50°	100.0	37.5	1	A25T-SVUBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.96	VBMT 16 04 08
		32	40.0	50°	128.0	48.0	1	A32T-SVUBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.50	VBMT 16 04 08
		40	50.0	50°	160.0	60.0	1	A40T-SVUBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.54	VBMT 16 04 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
11	16-25	5513 020-20		
16	25	5513 020-10		
16	32-40	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, wytaczak do toczenia od uchwytu

Mocowanie śrubą

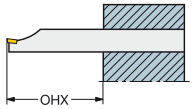
Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

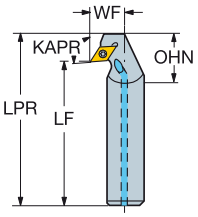


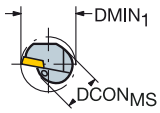


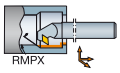
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

KAPR 93.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	**A16R-SDUCR/L 07-ERX**	16.0	16.0	212.9	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	80.0	30.0	1	**A20S-SDUCR/L 07-ERX**	20.0	20.0	262.9	250.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-03

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


A41


F2


G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, wytaczak do toczenia od uchwytu

Mocowanie śrubą

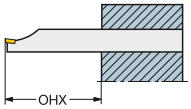
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



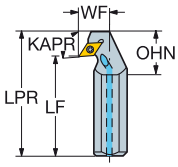


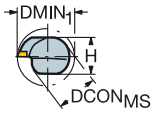
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

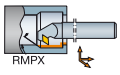
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-EX	16.0	15.0	16.0	212.2	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-EX	20.0	18.0	20.0	262.2	250.0	15.0	10	0.9	0.56	DCMT 07 02 04
		25	33.0	27°	100.0	37.5	1	A25T-SDUCR/L 07-DX	25.0	23.0	25.0	312.2	300.0	18.0	10	0.9	0.92	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	27°	128.0	48.0	1	A32T-SDUCR/L 11-X	32.0	30.0	32.0	316.7	300.0	22.0	10	3.0	1.76	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
07	16-25	5513 020-03		
11	32	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

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

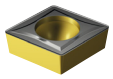
A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, węglikowy wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

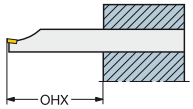


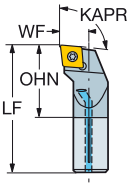


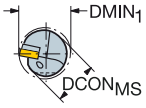
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

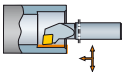
CCMW

KAPR 95.0°







		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	8	10.0	48.0	17.0	1	**E08K-SCLCR/L 06-R**	8.0	8.0	125.0	5.0	10	0.9	0.09	CCMT 06 02 04
		10	12.0	60.0	21.0	1	**E10M-SCLCR/L 06-R**	10.0	10.0	150.0	6.0	10	0.9	0.15	CCMT 06 02 04
		12	16.0	72.0	25.0	1	**E12Q-SCLCR/L 06-R**	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
		16	20.0	96.0	33.0	1	**E16R-SCLCR/L 06-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	96.0	33.0	1	**E16R-SCLCR/L 09-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	120.0	36.3	1	**E20S-SCLCR/L 09-R**	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	150.0	41.3	1	**E25T-SCLCR/L 09-R**	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	CCMT 09 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne
CZC_{MS}	Śruba płytki
06 8-12	5513 020-46
06 16	5513 020-03
09 16-20	5513 020-09
09 25	5513 020-10

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

POL

CoroTurn® 107, węglikowy wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

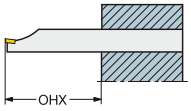




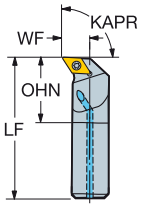
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

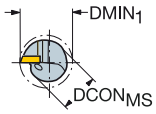
DCMW

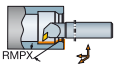
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	15.0	27°	60.0	25.0	1	**E10M-SDUCR/L 07-ER**	10.0	10.0	150.0	9.0	10	0.9	0.15	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	72.0	30.0	1	**E12Q-SDUCR/L 07-ER**	12.0	12.0	180.0	11.0	10	0.9	0.25	DCMT 07 02 04
		16	22.0	27°	96.0	33.3	1	**E16R-SDUCR/L 07-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.48	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	120.0	36.3	1	**E20S-SDUCR/L 11-R**	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	150.0	41.3	1	**E25T-SDUCR/L 11-R**	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne
CZC$_{MS}$	Śruba płytki
07 10-16	5513 020-03
11 20	5513 020-09
11 25	5513 020-10

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, węglikowy wytaczak

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

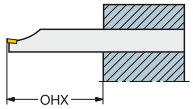


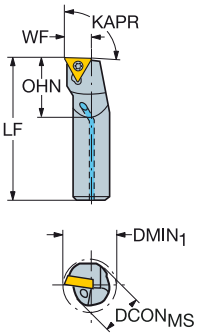


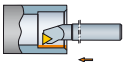
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR 91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	6	8.5	36.0	15.0	1	**E06H-STFCR/L 06-R**	6.0	6.0	100.0	4.5	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
		8	11.0	48.0	20.0	1	**E08K-STFCR/L 06-R**	8.0	8.0	125.0	5.9	10	0.6	0.09	TCMT 06 T1 02
	09	10	13.0	60.0	25.0	1	**E10M-STFCR/L 09-R**	10.0	10.0	150.0	7.0	10	0.9	0.15	TCMT 09 02 04
		12	16.0	72.0	30.0	1	**E12Q-STFCR/L 09-R**	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.25	TCMT 09 02 04
	11	16	20.0	96.0	33.2	1	**E16R-STFCR/L 11-R**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.49	TCMT 11 02 04
		16	20.0	96.0	40.0	1	**E16R-STFCR/L 11-RB1**	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	TCMT 11 03 04
		20	25.0	120.0	36.3	1	**E20S-STFCR/L 11-RB1**	20.0	20.0	220.0	13.0	10	0.9	0.85	TCMT 11 03 04
		25	32.0	150.0	41.5	1	**E25T-STFCR 11-RB1**	25.0	25.0	270.0	17.0	10	0.9	1.58	TCMT 11 03 04
	16	25	32.0	150.0	41.5	1	**E25T-STFCR/L 16-R**	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	TCMT 16 T3 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne	
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki
06	6	5513 020-28
06	8	5513 020-27
09	10-12	5513 020-05
11	16-25	5513 020-03
16	25	5513 020-10

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

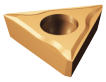
SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107, węglikowy wytaczak

Mocowanie śrubą

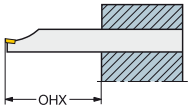
Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



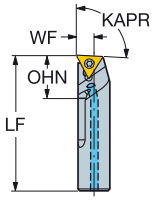


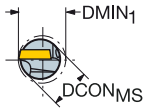
TCEX

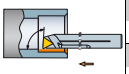
KAPR



93.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	05	5	6.0	30.0	12.0	1	**E05H-STUCR/L 05-GR**	5.0	5.0	100.0	2.9	10	0.4	0.04	TCEX 05 01 00R-F
		6	7.0	36.0	13.0	1	**E06H-STUCR/L 05-GR**	6.0	6.0	100.0	3.2	10	0.4	0.05	TCEX 05 01 00R-F
	06	8	9.0	48.0	17.0	1	**E08K-STUCR/L 06-GR**	8.0	8.0	125.0	4.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F
		10	11.0	60.0	20.0	1	**E10M-STUCR/L 06-GR**	10.0	10.0	150.0	5.2	10	0.6	0.14	TCEX 06 T1 00R-F

Wytaczaki prawe (R) używane są z lewymi (L) płytkami TCEX i na odwrót.

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne
CZC$_{MS}$	Śruba płytki
05 5-6	5513 020-53
06 8	5513 020-44
06 10	5513 020-28

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

CoroTurn® 107, węglikowy wytaczak

Mocowanie śrubą

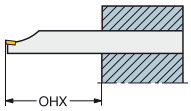
Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



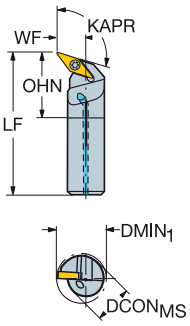


VCMT, VCEX, VCGX
VCMW

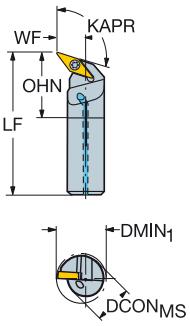
KAPR

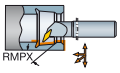
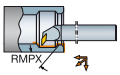


E..SVUCR/L-ER
93.0°



E..SVQCR/L -ER
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	96.0	33.0	1	**E16R-SVQCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.49	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	96.0	33.0	1	**E16R-SVUCR/L 11-ER**	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.50	VCMT 11 03 04

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-03

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

A41 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107, węglikowy wytaczak z tłumieniem drgań

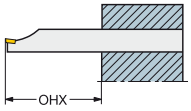
Mocowanie śrubą

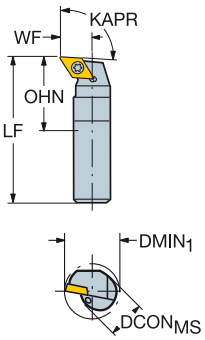
Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix

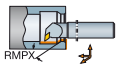




DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	07	10	15.0	27°	100.0	60.0	**F10M-SDUCR/L 07-ER**	10.0	10.0	150.0	9.0	0.9	0.18	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	120.0	72.0	**F12Q-SDUCR/L 07-ER**	12.0	12.0	180.0	11.0	0.9	0.29	DCMT 07 02 04

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-03

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


A41


F2


G1



H36



H10

CoroTurn® 107, węglikowy wytaczak z tłumieniem drgań

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix





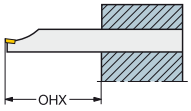


TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

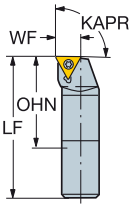


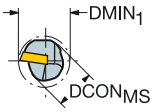
TCMW

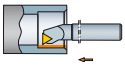
KAPR



91.0°





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	10	13.0	100.0	60.0	**F10M-STFCR/L 09-R**	10.0	10.0	150.0	7.0	0.9	0.18	TCMT 09 02 04
		12	16.0	120.0	72.0	**F12Q-STFCR/L 09-R**	12.0	12.0	180.0	9.0	0.9	0.29	TCMT 09 02 04

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-05

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


A41


F2


G1



H36



H10

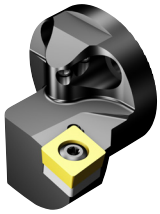
SANDVIK Coromant

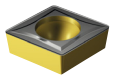
CoroTurn® 107, głowica tokarska

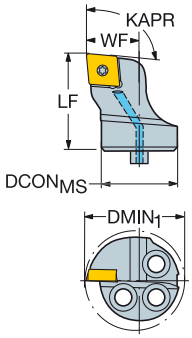
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 95.0°

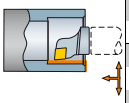






CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	25	32.0	1	**SL-SCLCR/L-25-09HP**	25.0	20.0	17.0	80	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		32	40.0	1	**SL-SCLCR/L-32-09HP**	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
	12	40	50.0	1	**SL-SCLCR/L-40-12HP**	40.0	38.0	27.0	80	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Tuleja ustalająca	Dysza
SL-SCLCR/L-25-09HP	5513 020-09			5552 058-02	5691 026-13
SL-SCLCR/L-32-09HP	5513 020-09			5638 031-01	5691 026-13
SL-SCLCR/L-40-12HP	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5638 031-01	5691 026-03

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


A41


F2



H36



H5

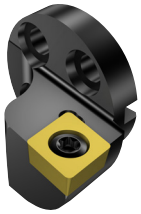

H2

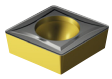
CoroTurn® 107, głowica tokarska

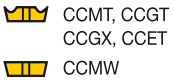
Mocowanie śrubą

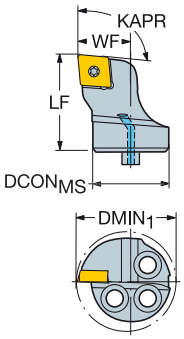
CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

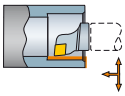
KAPR 95.0°









		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	16	20.0	1	**570-SCLCR/L-16-06**	16.0	20.0	11.0	10	0.9	0.03	CCMT 06 02 04
	09	20	25.0	1	**570-SCLCR/L-20-09**	20.0	20.0	13.0	10	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	1	**570-SCLCR/L-25-09**	25.0	20.0	17.0	10	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		32	40.0	1	**570-SCLCR/L-32-09**	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
	12	40	50.0	1	**570-SCLCR/L-40-12**	40.0	38.0	27.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Tuleja ustalająca
570-SCLCR/L-16-06	5513 020-03			5552 058-01
570-SCLCR/L-20-09	5513 020-09			5552 058-02
570-SCLCR/L-25-09	5513 020-10			5552 058-02
570-SCLCR/L-32-09	5513 020-09			5638 031-01
570-SCLCR/L-40-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5638 031-01

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


A41


F2



H36



H5


H2

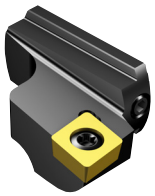
SANDVIK Coromant

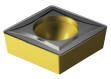
CoroTurn® 107, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany

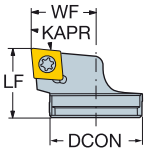
KAPR 95.0°

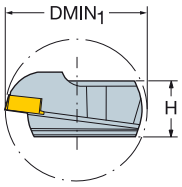


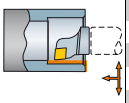


CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	32	40.0	**SL-SCLCR-32-09-QC**	32.0	14.7	22.0	21.0	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
Oznaczenie	Śruba	Tuleja ustalająca	Śruba regulacyjna
SL-SCLCR-32-09-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

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


A41


F2



H36



H5


H2

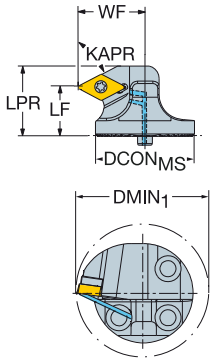
CoroTurn® 107, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

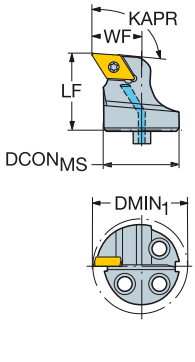
CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

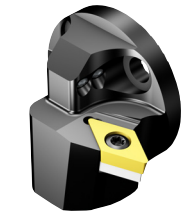
KAPR

SL-SDXCR/L-DHP
62.5°



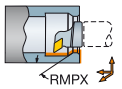
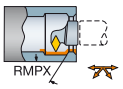
SL-SDUCR/L..HP
93.0°







DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

			Wymiary, mm										
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-25-11HP**	25.0		23.0	17.0	80	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08
		32	40.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-32-11HP**	32.0		32.0	22.0	80	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-40-11HP**	40.0		32.0	27.0	80	3.0	0.21	DCMT 11 T3 08
	11	32	40.0	60°	1	**SL-SDXCR/L-32-11HP**	32.0	28.0	20.0	22.0	80	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	60°	1	**SL-SDXCR/L-40-11HP**	40.0	28.0	20.0	27.0	80	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
	07	25	33.0	60°	1	**SL-SDXCR/L-25-07-DHP**	25.0	19.7	15.0	18.0	80	0.9	0.07	DCMT 07 02 04

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Tuleja ustalająca	Dysza
SL-SDXCR/L-25-07-DHP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-25-11HP	5513 020-10			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-32-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDXCR/L-32-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDUCR/L-40-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03
SL-SDXCR/L-40-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

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

A41 F2 H36 H5 H2

POL

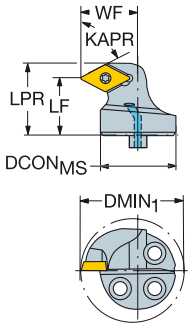
CoroTurn® 107, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

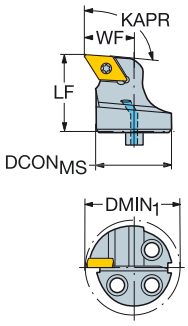
CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR

570-SDXCR/L
62.5°



570-SDUCR/L
93.0°

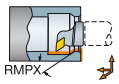
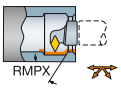






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	16	20.0	27°	8	**570-SDUCR/L-16-07**	16.0		20.0	11.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	8	**570-SDUCR/L-20-11**	20.0		20.0	13.0	10	3.0	0.05	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	8	**570-SDUCR/L-25-11**	25.0		20.0	17.0	10	3.0	0.07	DCMT 11 T3 08
		32	40.0	27°	1	**570-SDUCR/L-32-11**	32.0		32.0	22.0	10	3.0	0.13	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**570-SDUCR/L-40-11**	40.0		32.0	27.0	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
	07	16	22.0	60°	1	**570-SDXCR/L-16-07-E**	16.0	18.8	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
		20	27.0	60°	1	**570-SDXCR/L-20-07-E**	20.0	18.8	15.0	15.0	10	0.9	0.04	DCMT 07 02 04
		25	33.0	60°	1	**570-SDXCR/L-25-07-D**	25.0	18.8	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	60°	1	**570-SDXCR/L-32-11**	32.0	28.0	20.0	22.0	10	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	60°	1	**570-SDXCR/L-40-11**	40.0	28.0	20.0	27.0	10	3.0	0.18	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Tuleja ustalająca
07	16	5513 020-03			5552 058-01
07	20-25	5513 020-03			5552 058-02
11	20	5513 020-09			5552 058-02
11	25	5513 020-10			5552 058-02
11	32-40	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01

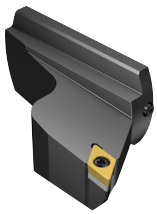
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

A41 F2 H36 H5 H2

CoroTurn® 107, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany

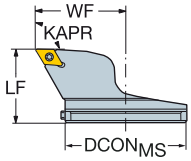


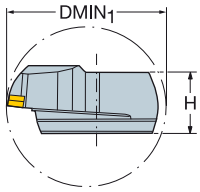


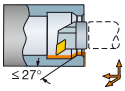
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

KAPR

570-SDUCR/L-80
93.0°





		CZCMS	DMIN1	RMPX	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	11	80	100.0	27°	**570-SDUCR/L-80-11**	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Śruba regulacyjna
570-SDUCR/L-80-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	3214 020-311

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

A41 F2 H36 H2

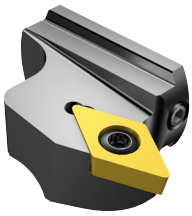
SANDVIK Coromant

POL

CoroTurn® 107, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany



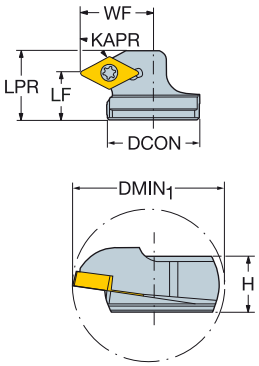


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

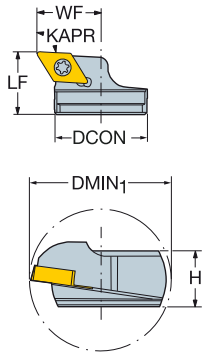
DCMW

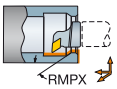
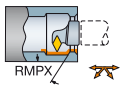
KAPR

SL-SDXCR/L-QC
62.5°



SL-SDUCR/L-QC
93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	**SL-SDUCR-32-11-QC**	32.0	14.7		20.0	21.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08
	11	32	40.0	60°	**SL-SDXCR-32-11-QC**	32.0	14.7	22.0	15.0	24.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
Oznaczenie	Śruba	Tuleja ustalająca	Śruba regulacyjna
SL-SDUCR-32-11-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10
SL-SDXCR-32-11-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

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

A41 F2 H36 H2

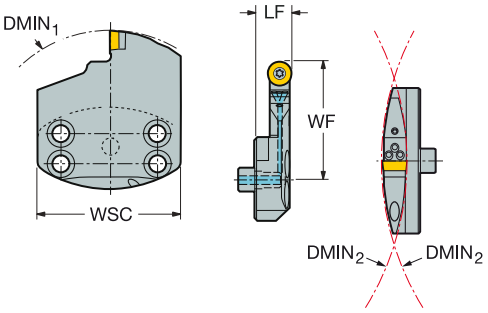
CoroTurn® 107, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

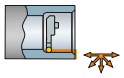
CoroTurn® SL70 – Precyzyjne podawanie chłodziwa







RCMT
RCGX-AL

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm BD	LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	10	70	120.0	250.0	1	**SL70-SRDCR/L-20-10HP**	70.0	17.0	41.0	70.0	30	3.0	0.31	RCMT 10 T3 M0
		70	120.0	250.0	1	**SL70-SRDCR/L-35-10HP**	70.0	17.0	56.0	70.0	30	3.0	0.35	RCMT 10 T3 M0
	12	70	120.0	300.0	1	**SL70-SRDCR/L-35-12HP**	70.0	18.0	56.0	70.0	30	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
		70	120.0	260.0	1	**SL70-SRDCR/L-50-12HP**	70.0	18.0	71.0	70.0	30	3.0	0.42	RCMT 12 04 M0
		70	120.0	260.0	1	**SL70-SRDCR/L-75-12HP**	70.0	18.0	96.0	70.0	30	3.0	0.51	RCMT 12 04 M0

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
Oznaczenie	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza	Tuleja ustalająca
SL70-SRDCR/L-20-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-35-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-35-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-50-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-75-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04

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

A41 F2 H36 H5 H2

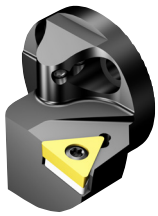
POL

CoroTurn® 107, głowica tokarska

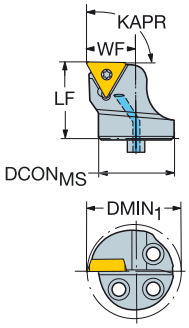
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 91.0°

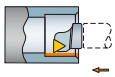






TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	1	**SL-STFCR/L-25-11-B1HP**	25.0	20.0	17.0	80	0.9	0.07	TCMT 11 03 04
	16	32	40.0	1	**SL-STFCR/L-32-16HP**	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	1	**SL-STFCR/L-40-16HP**	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.22	TCMT 16 T3 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Tuleja ustalająca	Dysza
SL-STFCR/L-25-11-B1HP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-STFCR/L-32-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-STFCR/L-40-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

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


A41


F2



H36



H5

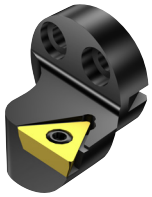

H2

CoroTurn® 107, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL

KAPR 91.0°



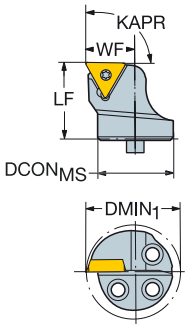


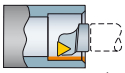


TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX



TCMW



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	16	20.0	8	**570-STFCR/L-16-09**	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 09 02 04
	11	16	20.0	8	**570-STFCR/L-16-11-B1**	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 11 03 04
		20	25.0	8	**570-STFCR/L-20-11-B1**	20.0	20.0	13.0	0.9	0.04	TCMT 11 03 04
		25	32.0	8	**570-STFCR/L-25-11-B1**	25.0	20.0	17.0	0.9	0.06	TCMT 11 03 04
	16	32	40.0	1	**570-STFCR/L-32-16**	32.0	32.0	22.0	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
		40	50.0	1	**570-STFCR/L-40-16**	40.0	32.0	27.0	3.0	0.21	TCMT 16 T3 08

B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Tuleja ustalająca
570-STFCR/L-16-09	5513 020-05			5552 058-01
570-STFCR/L-16-11-B1	5513 020-03			5552 058-01
570-STFCR/L-20-11-B1	5513 020-03			5552 058-02
570-STFCR/L-25-11-B1	5513 020-03			5552 058-02
570-STFCR/L-32-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01
570-STFCR/L-40-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01

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


A41


F2



H36


H2

SANDVIK Coromant

POL

CoroTurn® 107, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa



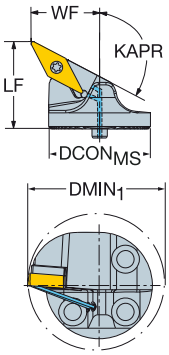


VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

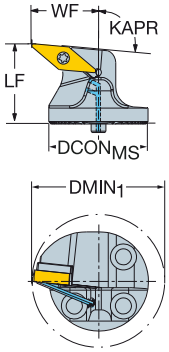
VBMW, VCMW

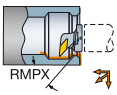
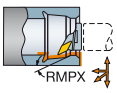
KAPR

SL-SVPBR/L..LHP
117.5°



SL-SVLBR/L..HP
95.0°



							Wymiary, mm						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-32-16HP**	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-40-16HP**	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.19	VBMT 16 04 08
		25	35.0	45°	1	**SL-SVLBR/L-25-16-LFHP**	25.0	25.0	20.0	80	3.0	0.08	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	**SL-SVPBR/L-32-16-LHP**	32.0	34.0	22.0	80	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	**SL-SVPBR/L-40-16-LHP**	40.0	34.0	27.0	80	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne				
	CZC_{MS}	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Tuleja ustalająca	Dysza
16	25	5513 020-10			5552 058-02	5691 026-13
16	32-40	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13

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

A41 F2 H36 H5 H2

CoroTurn® 107, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



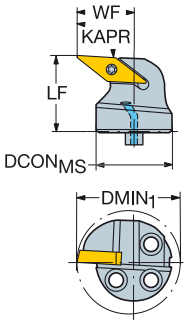


VCMT, VCEX, VCGX

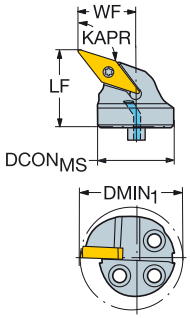
VCMW

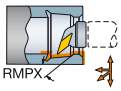
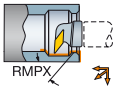
KAPR

570-SVUCR/L
93.0°



570-SVQCR/L
107.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	27.0	35°	1	**570-SVQCR/L-20-11-E**	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.04	VCMT 11 03 04
		25	33.0	35°	1	**570-SVQCR/L-25-11-D**	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
	11	20	27.0	45°	1	**570-SVUCR/L-20-11-E**	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
		25	33.0	45°	1	**570-SVUCR/L-25-11-D**	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.06	VCMT 11 03 04

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne	
Śruba płytki	Tuleja ustalająca
5513 020-03	5552 058-02

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

A41 F2 H36 H5 H2

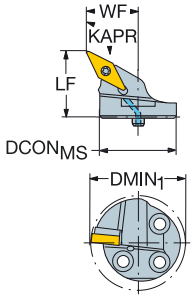
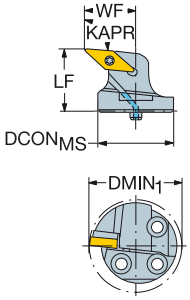
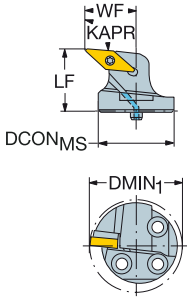
POL

CoroTurn® 107, głowica tokarska

Mocowanie śrubą

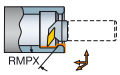
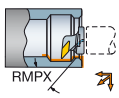
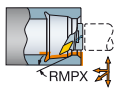
CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



KAPR	570-SVPBR/L 117.5°	570-SVLBR/L 95.0°	570C-SVUBR/L 93.0°
			

VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	20	27.0	50°	1	570C-SVUBR/L-20-2	20.0	20.0	16.0	10	0.9	0.04	VBMT 11 02 04
		25	31.0	50°	1	570C-SVUBR/L-25-2	25.0	25.0	17.0	10	0.9	0.07	VBMT 11 02 04
	16	25	35.0	45°	1	570-SVLBR/L-25-16-LF	25.0	22.0	20.0	10	3.0	0.07	VBMT 16 04 08
		32	40.0	45°	1	570-SVLBR/L-32-16	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	570-SVLBR/L-40-16	40.0	32.0	27.0	10	3.0	0.18	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	570-SVPBR/L-32-16-L	32.0	34.0	22.0	10	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	570-SVPBR/L-40-16-L	40.0	34.0	27.0	10	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
CZCMS	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Tuleja ustalająca
11	20-25	5513 020-03		5552 058-02
16	25	5513 020-10		5552 058-02
16	32-40	5513 020-10	5322 270-01	5512 090-01	5638 031-01

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

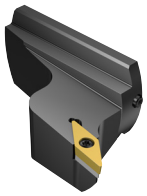
A41 F2 H36 H5 H2

CoroTurn® 107, głowica tokarska

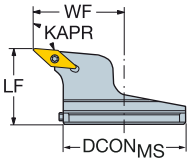
Mocowanie śrubą

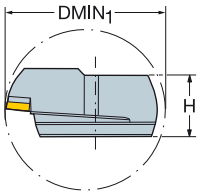
CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany

KAPR 95.0°



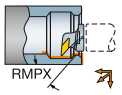




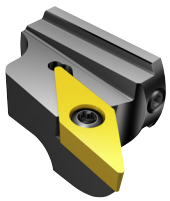


VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

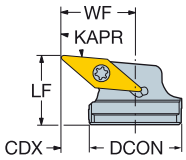
VBMW, VCMW

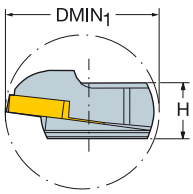
	CZCMS	DMIN1	RMPX	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	45°	570-SVLBR/L-80-16	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.49	VBMT 16 04 08

KAPR 95.0°



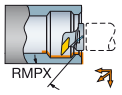






VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

	CZCMS	DMIN1	RMPX	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	45°	SL-SVLBR-32-16-QC	32.0	14.7	22.0	24.0	3.0	0.08	VBMT 16 04 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Śruba regulacyjna
SL-SVLBR-32-16-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10	5680 049-01
570-SVLBR/L-80-16	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	3214 020-311

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

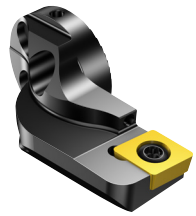
A41 F2 H36 H2

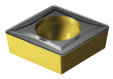
CoroTurn® 107, głowica do wytaczania od uchwytu

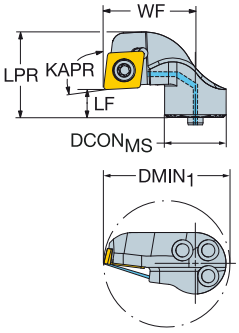
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 93.0°

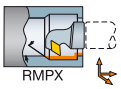






CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	09	16	33.0	7°	1	SL-SCUCR-16-09-16X	16.0	22.0	7.0	24.0	70	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
		20	41.0	7°	1	SL-SCUCR-20-09-20X	20.0	22.0	7.0	30.0	70	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		25	44.0	7°	1	SL-SCUCR-25-09-18X	25.0	24.0	7.0	30.5	70	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08
		32	50.0	7°	1	SL-SCUCR-32-09-16X	32.0	24.0	8.0	32.0	70	3.0	0.12	CCMT 09 T3 08
		40	60.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-18X	40.0	24.0	8.0	38.0	70	3.0	0.18	CCMT 09 T3 08
		40	68.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-26X	40.0	24.0	8.0	46.0	70	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08

R = Wersja prawa

		Części zamienne	
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Tuleja ustalająca
09	16	5513 020-09	5552 058-01
09	20-25	5513 020-09	5552 058-02
09	32	5513 020-09	5638 031-01
09	40	5513 020-09	5638 031-01

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


A41


F2



H36



H5


H2

CoroTurn® 107, głowica do wytaczania od uchwytu

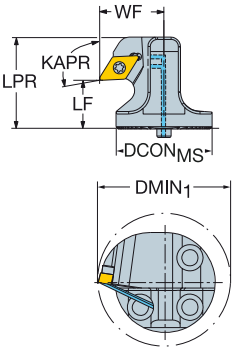
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 93.0°

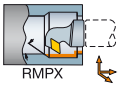






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	32	40.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-32-11XHP**	32.0	37.0	20.0	22.0	80	3.0	0.15	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-40-11XHP**	40.0	37.0	20.0	27.0	80	3.0	0.25	DCMT 11 T3 08
	07	25	33.0	27°	1	**SL-SDUCR/L-25-07-DXHP**	25.0	27.9	15.0	18.0	80	0.9	0.09	DCMT 07 02 04

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Tuleja ustalająca	Dysza
SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-32-11XHP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDUCR/L-40-11XHP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

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


A41


F2



H36



H5


H2

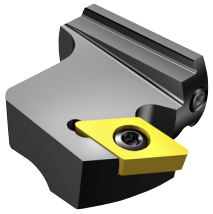
SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107, głowica do wytaczania od uchwytu

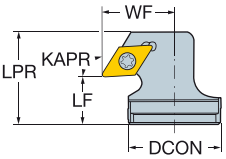
Mocowanie śrubą

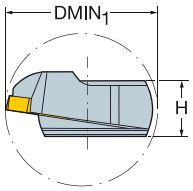
CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany

KAPR 93.0°



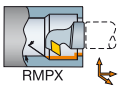






DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Oznaczenie	DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
 RMPX	11	32	40.0	27°	**SL-SDUCR-32-11X-QC**	32.0	14.7	30.0	15.0	24.0	3.0	0.10	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
Oznaczenie	Śruba	Tuleja ustalająca	Śruba regulacyjna
SL-SDUCR-32-11X-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

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


A41


F2



H36



H5


H2

CoroTurn® 107, głowica do wytaczania od uchwytu

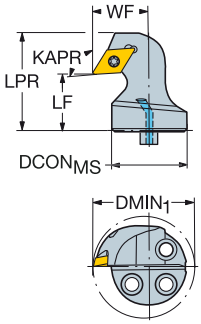
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

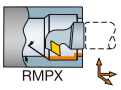
KAPR 93.0°







DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	07	16	22.0	27°	1	**570-SDUCR/L-16-07-EX**	16.0	26.6	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	1	**570-SDUCR/L-20-07-EX**	20.0	26.6	15.0	15.0	10	0.9	0.05	DCMT 07 02 04
		25	33.0	27°	1	**570-SDUCR/L-25-07-DX**	25.0	26.6	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	27°	1	**570-SDUCR/L-32-11X**	32.0	37.0	20.0	22.0	10	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	**570-SDUCR/L-40-11X**	40.0	37.0	20.0	27.0	10	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Tuleja ustalająca
07	16	5513 020-03			5552 058-01
07	20-25	5513 020-03			5552 058-02
11	32-40	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01

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

A41 F2 H36 H5 H2

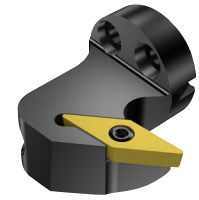
POL

CoroTurn® 107, głowica do wytaczania od uchwytu

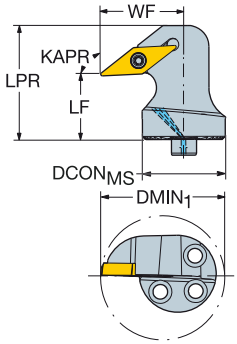
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL – Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 93.0°

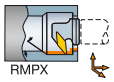






VCMT, VCEX, VCGX

VCMW

							Wymiary, mm							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	20	32.0	30°	1	**570-SVUCR/L-20-11X-E**	20.0	27.0	15.0	20.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
		25	37.0	30°	1	**570-SVUCR/L-25-11X-D**	25.0	27.0	15.0	22.0	10	0.9	0.08	VCMT 11 03 04

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne	
Śruba płytki	Tuleja ustalająca
5513 020-03	5552 058-02

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

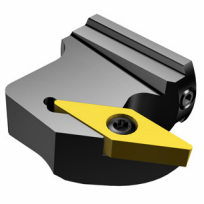
A41 F2 H36 H5 H2

CoroTurn® 107, głowica do wytaczania od uchwytu

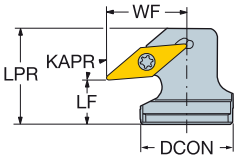
Mocowanie śrubą

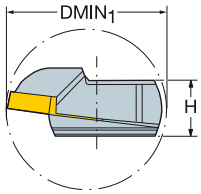
CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany

KAPR 95.0°





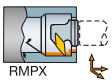




VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	45°	SL-SVLBR-32-16X-QC	32.0	14.7	31.0	14.0	26.0	3.0	0.10	VBMT 16 04 08



R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Śruba	Tuleja ustalająca	Śruba regulacyjna
5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

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

A41 F2 H36 H5 H2

T-Max® P

Przeznaczone do toczenia zewnętrznego

Zastosowanie

- Toczenie wzdłużne
- Toczenie powierzchni czołowych
- Profilowanie
- Obróbka zgrubna do wykończeniowej
- Wytaczanie otworów o średnicy już od 50 mm

Obszar stosowania wg ISO:

P M K N S H



Cechy i korzyści

- Produktywne rozwiązanie wykorzystujące płytki Wiper i Xcel
- Oprawki wyposażone w precyzyjne podawanie chłodziwa zapewniają doskonały przebieg łamania wiórów
- Niezawodność i bezpieczeństwo nawet w obróbce zgrubnej
- Dwustronne płytki z mocnymi ostrzami
- Dźwigniowe mocowanie płytek do obróbki z chłodziwem, docisk sztywny (RC) do obróbki na sucho i obróbki materiałów generujących krótkie wióry, mocowanie klinowe dla zoptymalizowania dostępu do powierzchni obrabianej

www.sandvik.coromant.com/tmaxp

Płytki

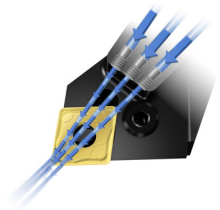
- Szeroki wybór kształtów i wielkości płytek
- Geometrie i gatunki do różnych zastosowań
- Dostępne płytki również z zaawansowanych materiałów narzędziowych: PCD, CBN i ceramiki
- Płytki zoptymalizowane do precyzyjnego podawania chłodziwa

Narzędzia

- Oprawki ze złączem Coromant Capto®
- Narzędzia z tradycyjnym chwytem o przekroju prostokątnym
- Wytaczaki
- Głowice systemu CoroTurn® SL

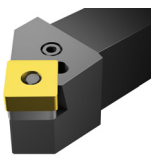
Precyzyjne podawanie chłodziwa

Oprawki mogą być wyposażone w dysze precyzyjnie podające chłodziwo poprawiając kontrolę wiórów.



Różne mocowania płytek

Mocowanie dźwigniowe



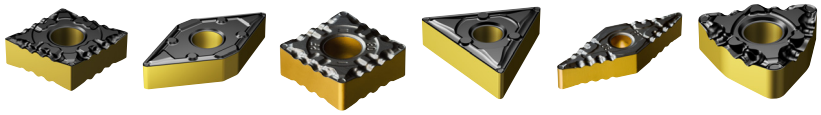
Docisk sztywny



A152 A177 A217 H35

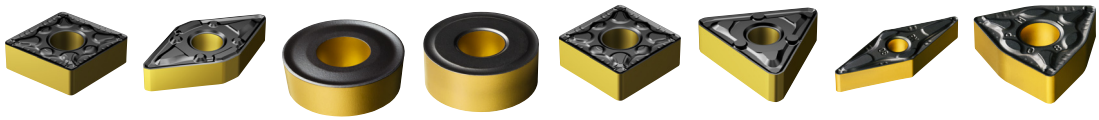
T-Max® P, płytka tokarska

Obróbka wykończeniowa



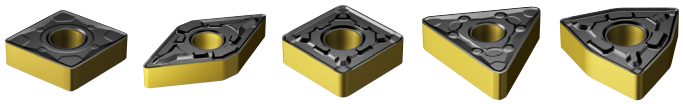
	CN..	DN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Strona	A153	A160	A166	A169	A172	A174

Obróbka średnia



	CN..	DN..	RC..	RN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Strona	A153	A160	A165	A165	A166	A169	A172	A174

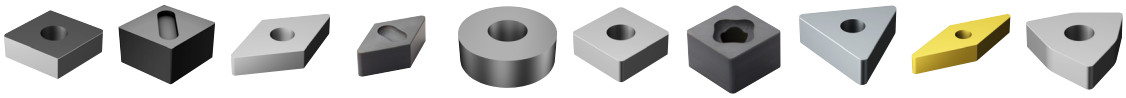
Obróbka zgrubna



	CN..	DN..	SN..	TN..	WN..
Strona	A153	A160	A166	A169	A174

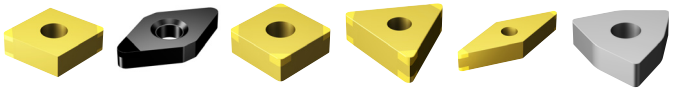
Zaawansowane materiały narzędziowe

Ceramika



	CN..	CNGX	DN..	DNGX	RN..	SN..	SNGQ	TN..	VN..	WN..
Strona	A157	A157	A163	A163	A165	A168	A168	A171	A173	A176

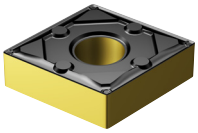
Regularny azotek boru (CBN)

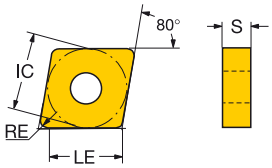


	CN..	DN..	SN..	TN..	VN..	WN..
Strona	A157	A163	A168	A171	A173	A176

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)



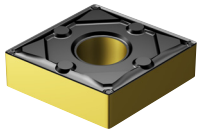


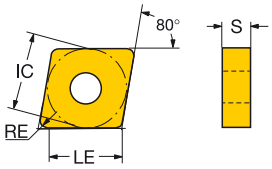
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P					M					K				N		S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Obróbka wykończeniowa	WF	09	9.3	3.18	0.40	0.5	CNMG 09 03 04-WF								★															
			8.9	3.18	0.79	0.7	CNMG 09 03 08-WF			★					★					★	☆									
		12	12.5	4.76	0.40	0.5	CNMG 12 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆								
			12.1	4.76	0.79	0.8	CNMG 12 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆								
			11.7	4.76	1.19	0.8	CNMG 12 04 12-WF		☆	★	☆				★					★	☆	☆								
	PF	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PF	☆		★	☆		☆									☆								
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-PF	☆		★	☆		☆									☆								
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆								
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆								
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆								
	KF	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-KF													★	☆									
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KF													★	☆									
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KF													★	☆									
	MF	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MF							☆	☆		★										★	☆		
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-MF							☆	☆		★										★	☆		
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆	☆		☆
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆	☆		☆
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-MF							☆	☆	★	☆									★	☆	☆		☆
	SGF	12	12.8	4.76	0.10		CNGG 12 04 01-SGF							★	☆											★	☆	☆	☆	
			12.7	4.76	0.20		CNGG 12 04 02-SGF							★	☆											★	☆	☆	☆	
			8.5	4.76	0.40		CNGG 12 04 04-SGF							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	0.79		CNGG 12 04 08-SGF							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	1.19		CNGG 12 04 12-SGF							★												★	☆		☆	☆
	SF	12	8.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-SF							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SF							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SF							★												★	☆		☆	☆
	XF	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-XF			★	☆					★	☆		☆			☆								
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XF			★	☆					★	☆		☆			☆								
Obróbka średnia	WM	12	12.1	4.76	0.79	0.8	CNMG 12 04 08-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
			11.7	4.76	1.19	1.1	CNMG 12 04 12-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
		16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WM			☆	★											☆								
			14.9	6.35	1.19	0.9	CNMG 16 06 12-WM			☆	★											☆								
	WMX	12	12.1	4.76	0.79	0.7	CNMG 12 04 08-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
			11.7	4.76	1.19	0.8	CNMG 12 04 12-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
		16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WMX		☆	☆	★					★				★		☆								
			14.9	6.35	1.19	1.0	CNMG 16 06 12-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆								
	PM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆										★								
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆										★								
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PM			☆	★	☆										★								
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★								
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-PM		☆	☆	★	☆										★								
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-PM			☆	★	☆										★								
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-PM			☆	★	☆										★								
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-PM			☆	★	☆										★								
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-PM			☆	★	☆										★								
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-PM			☆	★	☆										★								
	MM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MM							☆	☆		★							☆			☆	★		
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-MM							☆	☆		★		☆					☆			☆	★		
		12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆				★	☆	★		☆	★	☆	
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆			☆	★		
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-MM									☆	★	☆	☆											
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-MM									☆	★	☆	☆											
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-MM									☆	★	☆	☆											
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-MM										★	☆	☆											
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-MM										★	☆	☆											
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-MM									☆	★	☆	☆											
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-MM										★	☆	☆											

A177 A217 A278 A294 H36 H6

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)





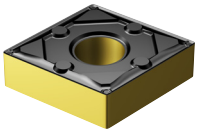
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Obróbka średnia	KM	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KM													★	☆									
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KM													★	☆									
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-KM													★	☆									
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-KM													★	☆									
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-KM													★	☆									
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-KM													★	☆									
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-KM													★	☆									
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-KM													★	☆									
	QM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-QM			☆	★											★								
			8.9	3.18	0.79		CNMG 09 03 08-QM		☆	☆	★	☆										★								
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-QM			☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★			★	☆		☆	
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★			★	☆		☆	☆
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★			★	☆		☆	☆
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-QM		☆	☆	★			☆					★			☆	★			★	☆		☆	
		16	15.7	6.35	0.40		CNMG 16 06 04-QM			☆	★											★								
			15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-QM			☆	★	☆										☆	★						★	
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★					☆	★			★	☆		☆	
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-QM		☆	☆	★								★			★								
		19	18.9	6.35	0.40		CNMG 19 06 04-QM			☆	★											★								
			18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-QM			☆	★	☆										★								
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★			★	☆		☆	
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-QM		☆	☆	★	☆							★			☆	★						★	
	SM	12	8.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-SM							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SM							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SM							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-SM							☆	☆		★									★	☆	☆		☆
			10.6	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-SM							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆
			10.6	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-SM							☆												★	☆		☆	☆
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-SM							★	☆											★	☆	☆	☆	☆
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-SM							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆
			12.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-SM							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆
	SMR	12	8.5	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆
			8.5	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	☆
	XM	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-XM			☆	★					☆	★		☆			★								
			12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XM			☆	★					☆	★		☆			★								
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-XM			☆	★						★		☆			★								
Obróbka zgrubna	MR	12	12.1	4.76	0.79		CNMM 12 04 08-MR										☆	★	☆											
			11.7	4.76	1.19		CNMM 12 04 12-MR										★		☆											
			11.3	4.76	1.59		CNMM 12 04 16-MR					★					★													
		16	14.9	6.35	1.19		CNMM 16 06 12-MR										★		☆											
			14.5	6.35	1.59		CNMM 16 06 16-MR										★		☆											
		19	18.1	6.35	1.19		CNMM 19 06 12-MR										★		☆											
			17.7	6.35	1.59		CNMM 19 06 16-MR					★					☆	★	☆											
			16.9	6.35	2.38		CNMM 19 06 24-MR										★		☆											

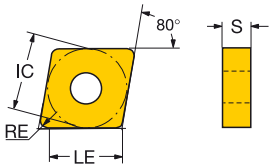
A177 A217 A278 A294 H36 H6

SANDVIK Coromant

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)





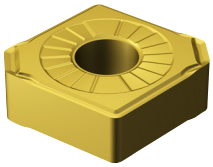
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Obróbka zgrubna	PR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★				☆	★					★								
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-PR		☆		☆	★										★								
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
			13.7	6.35	2.38		CNMG 16 06 24-PR		☆	☆	☆	★										★								
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-PR			☆	☆	★										★								
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
			16.9	6.35	2.38		CNMG 19 06 24-PR			☆	☆	★										★								
		12	12.1	4.76	0.79		CNMM 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.7	4.76	1.19		CNMM 12 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.3	4.76	1.59		CNMM 12 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
		16	15.3	6.35	0.79		CNMM 16 06 08-PR			☆	☆	★										★								
			14.9	6.35	1.19		CNMM 16 06 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			14.5	6.35	1.59		CNMM 16 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
		19	18.1	6.35	1.19		CNMM 19 06 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			17.7	6.35	1.59		CNMM 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
			16.9	6.35	2.38		CNMM 19 06 24-PR		☆	☆	☆	★										★								
	KR	12	12.5	4.76	0.40		CNMA 12 04 04-KR													☆	★									
			12.1	4.76	0.79		CNMA 12 04 08-KR													☆	★									
			11.7	4.76	1.19		CNMA 12 04 12-KR													☆	★									
			11.3	4.76	1.59		CNMA 12 04 16-KR													☆	★									
		16	14.9	6.35	1.19		CNMA 16 06 12-KR													☆	★									
			14.5	6.35	1.59		CNMA 16 06 16-KR													☆	★									
		19	18.5	6.35	0.79		CNMA 19 06 08-KR													☆	★									
			18.1	6.35	1.19		CNMA 19 06 12-KR													☆	★									
			17.7	6.35	1.59		CNMA 19 06 16-KR													☆	★									
			16.9	6.35	2.38		CNMA 19 06 24-KR													☆	★									
		12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KR													☆	★									
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KR													☆	★									
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-KR													☆	★									
		16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-KR													☆	★									
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-KR													☆	★									
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-KR													☆	★									
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-KR													☆	★									
	MR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MR									☆	☆	★	☆											
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-MR									☆	☆	★	☆											
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-MR									☆	☆	★	☆											
		16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-MR									☆	☆	★	☆											
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-MR									☆	☆	★	☆											
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-MR									☆	☆	★	☆											
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-MR									☆	☆	★	☆											
			16.9	6.35	2.38		CNMG 19 06 24-MR											★	☆											
	SMR	16	10.6	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	
			12.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-SMR							☆	☆		★									★	☆	☆	☆	
	XMR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XMR			☆	★					☆	★		☆			★								
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-XMR			☆	★					☆	★		☆			★								
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-XMR			☆	★								★			★								
		16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-XMR			☆	★								★			★								
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-XMR			☆	★								★			★								
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-XMR				★								★			★								
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-XMR												★											

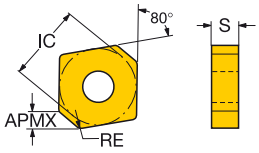
A177 A217 A278 A294 H36 H6

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)

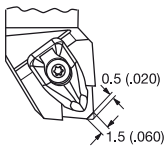
Geometria do wysokich posuwów





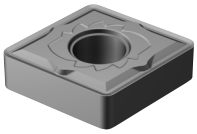
		S	RE	APMX	KCH	CHW	Oznaczenie	M	S			
								2015	1105	6160	H13A	S05F
Obróbka zgrubna	12	4.76	0.8	1.5	50°	1.5	CNMX 12 04 A1-SM		★			☆
		4.76	0.8	2.5	50°	2.5	CNMX 12 04 A2-SM	★	★	☆	☆	☆

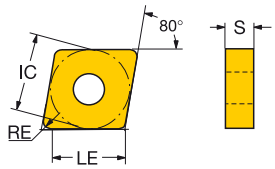
Aby korzystać z płytek CNMX, oprawka musi zostać zmodyfikowana.



Stosować płytki podporowe:
5322 234-07 – w oprawkach z mocowaniem dźwigniowym T-Max P
5322 234-08 – w oprawkach z dociskiem sztywnym RC

Zaawansowane materiały narzędziowe





		LE	S	RE	Oznaczenie	S	KOD ANSI
						6160	
Obróbka średnia	12	8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM	★	CNMG 432-SM

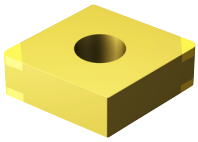
A177 A217 A278 A294 H36 H6

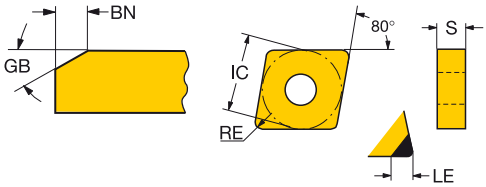
SANDVIK Coromant

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)

Zaawansowane materiały narzędziowe





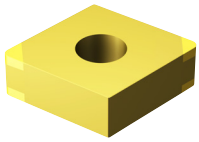
		LE	S	RE	BS	GB	BN	Oznaczenie	K			S		H						
									6190	650	7525	6160	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7525
Obróbka wykończeniowa	09	2.4	3.18	0.4		30°	0.10	CNGA090304S01030A								☆	★				
		2.4	3.18	0.8		30°	0.10	CNGA090308S01030A								☆	★				
		2.0	3.18	0.8		35°	0.20	CNGA090308S02035A									★				
		2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304S01030AWH									★				
		2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304T01030AWH								★					
		2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308S01030AWH									★				
		2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308T01030AWH								★					
	12	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404S01020A									★				
		2.6	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404S01020H										★			
		3.0	4.76	0.4		30°	0.10	CNGA120404S01030A								☆	★				
		12.5	4.76	0.4		25°	0.15	CNGA120404S01525						★							
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	CNGA120404S01525H										☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.4		35°	0.20	CNGA120404S02035A									★				
		3.1	4.76	0.4		35°	0.20	CNGA120404S02035B			★										★
		3.1	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404T01020B			★										★
		2.9	4.76	0.8		18°	0.10	CNGA120408S01018A								☆	★				
		2.5	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408S01020H										★			
		2.9	4.76	0.8		30°	0.10	CNGA120408S01030A								☆	★				
		12.1	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408S01525	☆					★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408S01525H										☆	☆	★	
		2.1	4.76	0.8		30°	0.15	CNGA120408S01530B													★
		2.5	4.76	0.8		30°	0.20	CNGA120408S02030H											★		
		2.9	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035A								☆	★				
		2.1	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035B													★
		12.1	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408T01020		★			★		☆						
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408T01020B			★										★
		2.1	4.76	0.8		30°	0.10	CNGA120408T01030A								★					
		12.1	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408T01525						★							
		12.1	4.76	0.8		20°	0.25	CNGA120408T02520	★												
		2.8	4.76	1.2		18°	0.10	CNGA120412S01018A								☆	★				
		2.4	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412S01020H										★			
		2.8	4.76	1.2		30°	0.10	CNGA120412S01030A								☆	★				
		11.7	4.76	1.2		25°	0.15	CNGA120412S01525						★							
		2.4	4.76	1.2		25°	0.15	CNGA120412S01525H										☆	☆	★	
		2.4	4.76	1.2		30°	0.15	CNGA120412S01530B													★
		2.4	4.76	1.2		30°	0.20	CNGA120412S02030H											★		
		2.8	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035A								☆	★				
		2.4	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035B													★
		11.7	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412T01020		★			★		☆						
		2.4	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412T01020B			★										★
		2.4	4.76	1.2		30°	0.10	CNGA120412T01030A								★					
		11.7	4.76	1.2		20°	0.25	CNGA120412T02520	★												
		2.8	4.76	1.6		25°	0.10	CNGA120416S01025H												★	
		2.7	4.76	1.6		30°	0.10	CNGA120416S01030A								☆	★				
		2.3	4.76	1.6		25°	0.15	CNGA120416S01525H										☆	★		
		2.7	4.76	1.6		35°	0.20	CNGA120416S02035A									★				
		11.3	4.76	1.6		20°	0.10	CNGA120416T01020		★			★		☆						
		11.3	4.76	1.6		20°	0.25	CNGA120416T02520	★												
		11.7	7.94	1.2		20°	0.25	CNGQ120712T02520	★												
		11.3	7.94	1.6		20°	0.25	CNGQ120716T02520	★												
		11.7	7.94	1.2		20°	0.25	CNGX120712T02520	★												
		11.3	7.94	1.6		20°	0.25	CNGX120716T02520	★												
		12.1	4.76	0.8				CNMA 12 04 08E				★									

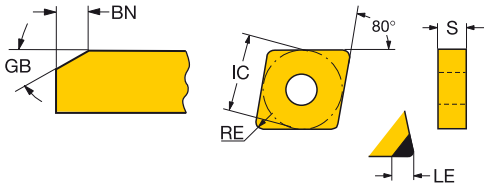
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)

Zaawansowane materiały narzędziowe





		LE	S	RE	BS	GB	BN	Oznaczenie	K			S		H							
									6190	650	7525	6160	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7525
Obróbka wykończeniowa	12	2.1	4.76	0.8				CNGA120408EA								★					
		2.4	4.76	1.2				CNGA120412EA								★					
		1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	CNGA120404T01020BWG			★										★
		2.9	4.76	0.8	1.0	30°	0.10	CNGA120408S01030AWG								☆	★				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG										☆	☆	★	
		2.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020BWG			★										★
		12.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020WG		☆					☆						
		2.8	4.76	1.2	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030AWG								☆	★				
		2.4	4.76	1.2	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWG										☆	★		
		11.7	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	CNGA120412T01020WG		☆					☆						
		11.3	4.76	1.6	1.4	20°	0.10	CNGA120416T01020WG	★												
		12.1	7.94	0.8	1.0	20°	0.25	CNGQ120708T02520WG	★												
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404S01030AWH									★				
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH												★	
		12.5	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	CNGA120404S01525WH						★							
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404T01030AWH								★					
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408S01030AWH								☆	★				
		2.5	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH										☆	☆	★	
		12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408S01525WH						★							
		2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	CNGA120408S02035AWH									★				
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408T01030AWH								★					
		12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408T01525WH						★							
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412S01030AWH									★				
		2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH										☆	☆	★	
		11.7	4.76	1.2	0.6	25°	0.15	CNGA120412S01525WH						★							
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412T01030AWH								★					
	16	15.3	6.35	0.8		20°	0.10	CNGA160608T01020		★			★		☆						
		14.9	6.35	1.2		20°	0.10	CNGA160612T01020		★					☆						
		14.9	6.35	1.2		20°	0.25	CNGA160612T02520	★												
		14.5	6.35	1.6		20°	0.25	CNGA160616T02520	★												
	19	17.7	6.35	1.6		20°	0.25	CNGA190616T02520	★												

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

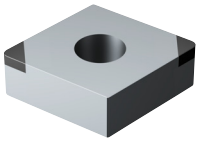
SANDVIK Coromant

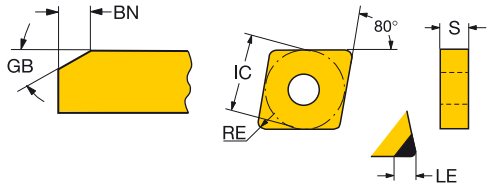
POL

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)

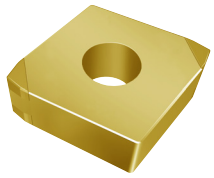
Zaawansowane materiały narzędziowe

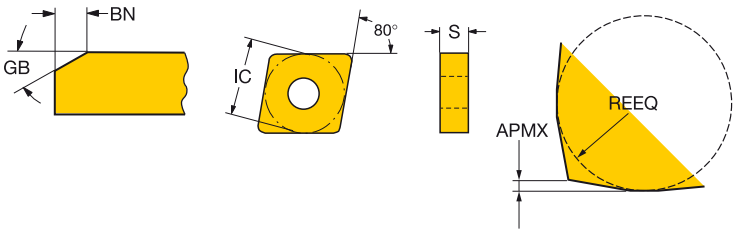




		LE	S	RE	BS	GB	BN	Oznaczenie	H 7125	H 7135	KOD ANSI
Obróbka wykończeniowa	12	2.6	4.76	0.40		30°	0.15	CNGA120404S01530F		★	CNGA431S0530F
		2.5	4.76	0.80		30°	0.15	CNGA120408S01530F		★	CNGA432S0530F
		2.5	4.76	0.80		35°	0.20	CNGA120408S02035F	★		CNGA432S0835F
		2.9	4.76	1.20		30°	0.15	CNGA120412S01530F		★	CNGA433S0530F
		2.4	4.76	1.20		35°	0.20	CNGA120412S02035F	★		CNGA433S0835F
		2.8	4.76	1.60		35°	0.20	CNGA120416S02035F	★		CNGA434S0835F
		2.5	4.76	0.80	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520FWH		★	CNGA432S0520FWH
		3.5	4.76	0.80		30°	0.12	CNGM120408F-HGR	★		CNGM432F-HGR
		3.5	4.76	1.20		30°	0.12	CNGM120412F-HGR	★		CNGM433F-HGR

Zaawansowane materiały narzędziowe - geometria Xcel



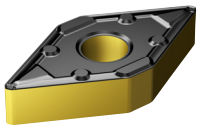


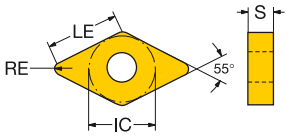
		LE	S	REEQ	RE	APMX	GB	BN	Oznaczenie	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125
Obróbka wykończeniowa	12		4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18AXA	☆	★			
		3.3	4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA			☆	☆	★

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu D (rombowa 55°)





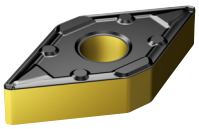
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P 1515	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1125	M 1515	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Obróbka wykończeniowa	WF	11	11.2	4.76	0.40	0.5	DNMX 11 04 04-WF		☆		★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆							
			10.8	4.76	0.79	0.6	DNMX 11 04 08-WF		☆	☆	★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆							
		15	14.7	4.76	0.79	0.6	DNMX 15 04 08-WF			★											★	☆								
			14.3	4.76	1.19	0.8	DNMX 15 04 12-WF															★								
			15.1	6.35	0.40	0.5	DNMX 15 06 04-WF				★	☆		☆									☆							
			14.7	6.35	0.79	0.6	DNMX 15 06 08-WF		☆	☆	★	☆		☆	☆		★				★	☆	☆							
			14.3	6.35	1.19	0.8	DNMX 15 06 12-WF			☆	★	☆									★	☆	☆							
	PF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PF		☆		★	☆		☆									☆							
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆							
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-PF		☆	☆	★	☆											☆							
		15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆							
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PF	☆	☆	☆	★	☆		☆		☆							☆							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-PF		☆		★	☆		☆									☆							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PF		☆	☆	★	☆		☆									☆							
	KF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-KF														★	☆								
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-KF														★	☆								
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-KF														★	☆								
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KF														★	☆								
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-KF														★	☆								
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KF														★	☆								
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KF														★									
	MF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-MF								☆		★	☆		☆					★	☆	☆			
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-MF								☆		★	☆		☆					★	☆	☆			
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-MF								☆		★	☆		☆					★	☆	☆			☆
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MF								☆		★	☆		☆					★	☆	☆			☆
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MF										★			☆						☆				
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-MF								☆		★	☆		☆					★	☆	☆			☆
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MF								☆		★	☆		☆					★	☆	☆			☆
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MF								☆		★			☆					★	☆	☆			☆
	K	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04L-K					★											★							
			15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04R-K				★	☆											☆							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08L-K					★											★							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08R-K		☆		★	☆							★				☆							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04L-K		☆		★	☆							★				☆							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04R-K		☆		★	☆							★				☆							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08L-K				★	☆							★				☆							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08R-K		☆		★	☆							★				☆							
	SGF	15	13.6	4.76	0.10		DNGG 15 04 01-SGF								☆										★	☆	☆	☆		
			13.5	4.76	0.20		DNGG 15 04 02-SGF								☆										★	☆	☆	☆		
			6.4	4.76	0.40		DNGG 15 04 04-SGF								☆										★	☆	☆	☆		☆
			6.4	4.76	0.79		DNGG 15 04 08-SGF								☆										★	☆	☆	☆		☆
			6.4	4.76	1.19		DNGG 15 04 12-SGF																		★			☆		
			6.4	6.35	0.40		DNGG 15 06 04-SGF								☆										★	☆	☆	☆		☆
			6.4	6.35	0.79		DNGG 15 06 08-SGF								☆										★	☆	☆	☆		☆
			6.4	6.35	1.19		DNGG 15 06 12-SGF																		★	☆		☆		☆
	SF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-SF								☆										★	☆	☆	☆		
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-SF								☆										★	☆	☆	☆		
		15	6.4	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-SF								☆										★	☆	☆	☆		☆
			6.4	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-SF								☆										★	☆	☆	☆		☆
			6.4	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-SF																		★			☆		
			6.4	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-SF								☆										★	☆	☆	☆		☆
			6.4	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-SF								☆										★	☆	☆	☆		☆
			6.4	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-SF																		★					☆
	XF	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-XF				★	☆						★						☆						
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-XF				★	☆												☆						
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-XF				★	☆					★	☆						☆						
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-XF				★	☆						★		☆				☆						

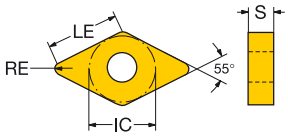
A177 A217 A278 A294 H36 H6

SANDVIK Coromant

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu D (rombowa 55°)



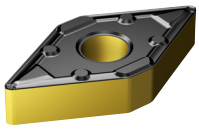


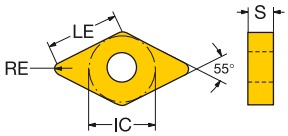
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P 1515	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1125	M 1515	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Obróbka średnia	WM	11	10.8	4.76	0.79	0.7	DNMX 11 04 08-WM			☆	☆	★					★						★							
			10.4	4.76	1.19	0.8	DNMX 11 04 12-WM			☆	☆	★	☆										★							
		15	14.7	4.76	0.79	0.7	DNMX 15 04 08-WM				☆	★											★							
			14.3	4.76	1.19	0.8	DNMX 15 04 12-WM			☆	☆	★											★							
			13.9	4.76	1.59	1.0	DNMX 15 04 16-WM				☆	★											★							
			14.7	6.35	0.79	0.7	DNMX 15 06 08-WM			☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆							
			14.3	6.35	1.19	0.8	DNMX 15 06 12-WM		☆	☆	☆	★					★				★		☆							
			13.9	6.35	1.59	1.0	DNMX 15 06 16-WM				☆	★									★		☆							
	WMX	15	14.7	4.76	0.79	0.9	DNMX 15 04 08-WMX			☆																				
			14.7	6.35	0.79	0.9	DNMX 15 06 08-WMX			☆	☆	★					★				★		☆							
			14.3	6.35	1.19	1.0	DNMX 15 06 12-WMX			☆	☆	★					★				★	☆	☆							
			13.9	6.35	1.59	1.0	DNMX 15 06 16-WMX			☆	☆	★					★				★		☆							
	PM	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PM				☆	★	☆										★							
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-PM		☆	☆	☆	★	☆										★							
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-PM			☆	☆	★	☆										★							
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-PM				☆		☆																		
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PM			☆	☆	★	☆										★							
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PM			☆	☆	★	☆										★							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-PM				☆	★	☆										★							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PM		☆	☆	☆	★	☆										★							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PM			☆	☆	★	☆										★							
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-PM			☆	☆	★	☆										★							
	MM	11	10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-MM								☆		☆	★	☆	☆					☆		☆	★			
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-MM										☆	★		☆										
		15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MM													★										
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MM													★										
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MM								☆		☆	★	☆	☆					☆		☆	★			
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MM										☆	★	☆	☆										
	KM	11	10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-KM														★	☆								
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-KM															☆									
		15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KM														★	☆								
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-KM														★	☆								
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KM														★	☆								
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KM														★	☆								
	QM	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-QM					★											★							
			10.8	4.76	0.79		DNMG 11 04 08-QM					★											★				★			
			10.4	4.76	1.19		DNMG 11 04 12-QM				☆	★											★							
		15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-QM						★											★		★	☆		☆		
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-QM			☆	☆	★	☆					★		☆			★	★	★	☆		☆	☆	
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-QM				☆	★								★			★	★	★	☆		☆		
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-QM				☆	★	☆					★		☆			★	★	★	☆		☆		
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-QM			☆	☆	★	☆					★		☆			★	★	★	☆		☆	☆	
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-QM			☆	☆	★	☆					★		☆			★	★	★	☆		☆	☆	
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-QM			☆	☆	★	☆							★			★							
	SM	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-SM								☆											★	☆	☆	☆	☆	
		15	6.4	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-SM								☆											★	☆	☆		☆	
			6.4	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-SM								☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-SM								☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-SM								☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-SM								☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-SM								☆											★	☆	☆	☆	☆	
	SMR	15	6.4	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-SMR								☆			★								★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-SMR								☆											★	☆	☆		☆	
			6.4	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-SMR								☆			★								★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-SMR								☆											★	☆	☆	☆	☆	
			6.4	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-SMR								☆											★	☆	☆	☆	☆	

A177 A217 A278 A294 H36 H6

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu D (rombowa 55°)





			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P 1515	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1125	M 1515	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Obróbka średnia	XM	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-XM				☆	★											★							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-XM				☆	★						★		☆			★							
			15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-XM					★											★							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-XM				☆	★						★		☆			★							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-XM				☆	★								★			★							
Obróbka zgrubna	MR	15	14.7	6.35	0.79		DNMM 15 06 08-MR											☆		☆										
			14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-MR											☆		☆										
	XMR	15	14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-XMR				☆	★								★			★							
	PR	15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PR			☆	☆	☆	★										★							
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PR			☆	☆	☆	★										★							
			13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-PR			☆	☆	★											★							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PR			☆	☆	☆	★										★							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PR			☆	☆	☆	★										★							
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-PR			☆	☆	☆	★										★							
		19	18.6	6.35	0.79		DNMG 19 06 08-PR				☆	☆	★										★							
			18.2	6.35	1.19		DNMG 19 06 12-PR				☆	☆	★										★							
		15	14.7	6.35	0.79		DNMM 15 06 08-PR				☆	☆	★										★							
			14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-PR			☆	☆	☆	★										★							
			13.9	6.35	1.59		DNMM 15 06 16-PR			☆	☆	☆	★										★							
	KR	15	14.7	4.76	0.79		DNMA 15 04 08-KR															★							
			14.3	4.76	1.19		DNMA 15 04 12-KR														☆	★							
			14.7	6.35	0.79		DNMA 15 06 08-KR														☆	★							
			14.3	6.35	1.19		DNMA 15 06 12-KR														☆	★							
			13.9	6.35	1.59		DNMA 15 06 16-KR														☆	★							
			14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KR														☆	★							
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-KR														☆	★							
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KR														☆	★							
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KR														☆	★							
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-KR														☆	★							
	MR	15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-MR										☆	☆	★	☆										
			14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MR										☆	☆	★	☆										
			13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-MR										☆		★	☆										
			14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MR										☆	☆	★	☆										
			14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MR										☆	☆	★	☆										
			13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-MR												★	☆										

A177 A217 A278 A294 H36 H6

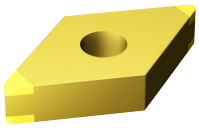
SANDVIK Coromant

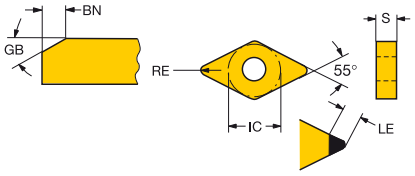
POL

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu D (rombowa 55°)

Zaawansowane materiały narzędziowe





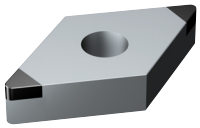
		LE	S	RE	BS	GB	BN	Oznaczenie	K			S	H						
									6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7525
Obróbka wykończeniowa	11	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404S01020A								★				
		3.2	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA110404S01030A							☆	★				
		2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA110404S01525H									☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404T01020B			★									★
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408S01020A								★				
		2.8	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA110408S01030A							☆	★				
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA110408S01525H									☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA110408S02035A								★				
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408T01020B			★									★
		2.5	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA110412S01030A							★					
		2.1	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA110412S01525H									☆	★		
	15	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020A								★				
		2.9	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020H									★			
		4.0	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA150404S01030A							☆	★				
		15.1	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA150404S01525					★							
		2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA150404S01525H									☆	☆	★	
		1.8	4.76	0.4		35°	0.20	DNGA150404S02035A								★				
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020A								★				
		2.5	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020H									★			
		3.6	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA150408S01030A							☆	★				
		14.7	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408S01525					★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408S01525H									☆	☆	★	
		2.2	4.76	0.8		30°	0.15	DNGA150408S01530B												★
		2.5	4.76	0.8		30°	0.20	DNGA150408S02030H										★		
		2.1	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA150408S02035A							☆	★				
		14.7	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408T01020		★		★		☆						
		14.7	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408T01525					★							
		14.7	4.76	0.8		20°	0.25	DNGA150408T02520	★											
		2.1	4.76	1.2		20°	0.10	DNGA150412S01020H									★			
		3.3	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA150412S01030A							☆	★				
		14.3	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA150412S01525					★							
		3.2	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA150412S01525H									☆	☆	★	
		3.3	4.76	1.2		30°	0.15	DNGA150412S01530B												★
		2.1	4.76	1.2		30°	0.20	DNGA150412S02030H										★		
		2.4	4.76	1.2		35°	0.20	DNGA150412S02035A							☆	★				
		14.3	4.76	1.2		20°	0.10	DNGA150412T01020		★		★		☆						
		14.3	4.76	1.2		20°	0.25	DNGA150412T02520	★											
		2.9	4.76	1.6		30°	0.10	DNGA150416S01030A							☆	★				
		2.5	4.76	1.6		25°	0.15	DNGA150416S01525H									☆	☆	★	
		13.9	4.76	1.6		20°	0.10	DNGA150416T01020		★		★		☆						
		15.1	6.35	0.4		25°	0.15	DNGA150604S01525					★							
		14.7	6.35	0.8		25°	0.15	DNGA150608S01525					★							
		14.7	6.35	0.8		25°	0.15	DNGA150608T01525					★							
		14.3	6.35	1.2		25°	0.15	DNGA150612S01525					★							
		14.7	7.94	0.8		20°	0.25	DNGQ150708T02520	★											
		14.3	7.94	1.2		20°	0.25	DNGQ150712T02520	★											
		13.9	7.94	1.6		20°	0.25	DNGQ150716T02520	★											
		2.2	4.76	0.8				DNGA150408EA								★				
		2.5	4.76	1.2				DNGA150412EA								★				
		3.6	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	DNGA150408S01030AWH							☆	★				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH									☆	☆	★	
		2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	DNGA150408S02035AWH								★				
		3.3	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	DNGA150412S01030AWH							☆	★				
		2.1	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	DNGA150412S01520HWH									☆	★		

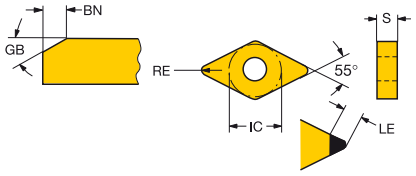
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu D (rombowa 55°)

Zaawansowane materiały narzędziowe





		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	H 7125	H 7135	KOD ANSI
Obróbka wykończeniowa	11	2.9	4.76	0.40	30°	0.15	DNGA110404S01530F		★	DNGA331S0530F
		2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA110408S01530F		★	DNGA332S0530F
	15	2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA150408S01530F		★	DNGA432S0530F
		2.5	4.76	0.80	35°	0.20	DNGA150408S02035F	★		DNGA432S0835F
		3.2	4.76	1.20	30°	0.15	DNGA150412S01530F		★	DNGA433S0530F
		3.2	4.76	1.20	35°	0.20	DNGA150412S02035F	★		DNGA433S0835F
		3.5	4.76	0.80	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	★		DNGM432F-HGR
		3.5	4.76	1.20	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	★		DNGM433F-HGR

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

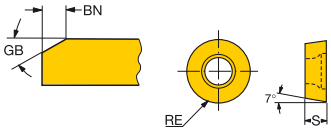
SANDVIK Coromant

T-Max® P, płytka tokarska

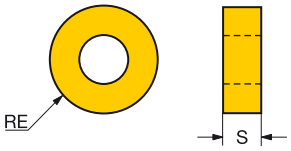
Płytka o kształcie typu R (okrągła)

RCMX



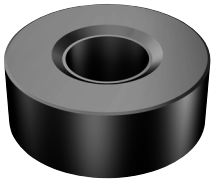


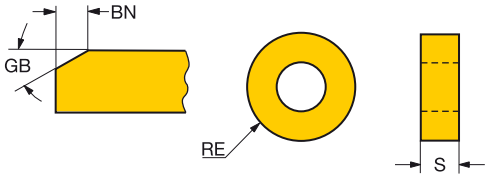
RNMG



			S	RE	GB	BN	Oznaczenie	P				M		K				N	S					
								4305	4315	4325	4335	1115	1125	3210	3225	4325	H13A	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F
Obróbka średnia	00	10	3.18	5.00	15°	0.20	RCMX 10 03 00		☆	★	☆					☆	★	★				★	
		12	4.76	6.00	15°	0.20	RCMX 12 04 00	☆	☆	★	☆					☆	★	★				★	
		16	6.35	8.00	15°	0.25	RCMX 16 06 00	☆	☆	★	☆					☆	★	★				★	
		20	6.35	10.00	15°	0.30	RCMX 20 06 00	☆	☆	★	☆					☆	★	★				★	
	E	10	3.18	5.00			RCMX 10 03 00E																★
		12	4.76	6.00			RCMX 12 04 00E																★
	00	09	3.18	4.76			RNMG 09 03 00			★	☆				★	☆							
		12	4.76	6.35			RNMG 12 04 00	☆	☆	★	☆			★	☆	☆							
		15	6.35	7.94			RNMG 15 06 00	☆	☆	★	☆					★							
		19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00		☆	★	☆			★	☆	☆							
	S M	19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00-SM					★	☆						★	☆	☆	☆	☆

Zaawansowane materiały narzędziowe



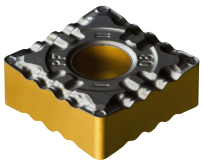


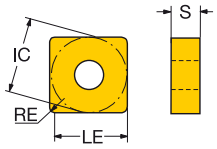
		S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K	S	H
							650	650	650
Obróbka wykończeniowa	12	4.76	6.35	20°	0.10	RNGA120400T01020	★	★	★

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu S (kwadratowa)





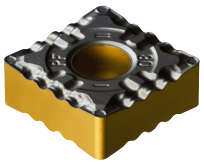
			LE	S	RE	Oznaczenie	P						M						K			N	S						
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	6160	H13A	S05F
Obróbka wykończeniowa	PF	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆								
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PF	☆		★	☆		☆									☆								
	MF	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆			
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆			
Obróbka średnia	PM	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆										★								
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆										★								
		12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-PM			☆	★	☆										★								
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PM		☆	☆	★	☆										★								
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PM			☆	★	☆										★								
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PM			☆	★											★								
	MM	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★				
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MM									☆	★	☆	☆												
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-MM									☆	★	☆	☆												
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MM										★	☆	☆												
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MM										★		☆												
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MM										★	☆	☆												
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MM										★	☆	☆												
	KM	09	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-KM													★	☆										
		12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KM													★	☆										
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KM													★	☆										
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KM													★	☆										
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KM													★	☆										
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KM													★	☆										
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-KM													★	☆										
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KM													★	☆										
	QM	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-QM				★											★									
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-QM				★	☆										☆	★						★		
		12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-QM				★	☆										★								
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆			☆	☆	
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆			☆		
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-QM			☆	★			☆					★			☆	★		★	☆			☆		
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-QM				★											★									
			14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-QM			☆	★			☆					★			☆	★		★	☆		★	☆		
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-QM				★			☆					★			★			★	☆					
		19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-QM				★											★									
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-QM			☆	★			★								☆	★		★	☆			☆		
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-QM			☆	★			★								☆	★		★	☆			☆		
	SM	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆		☆	☆	
			8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆		☆	☆	
			8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆		☆	☆	
			8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SM							★	☆										★	☆	☆		☆	☆	
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-SM							☆			★								★	☆					
			10.6	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-SM							☆			★								★	☆			☆	☆	
			10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SM							☆			★								★	☆				☆	
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SM							★											★	☆			☆		
			12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SM							★											★	☆			☆	☆	
	SMR	12	8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SMR							★	☆										★	☆	☆		☆	☆	
			8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SMR							★	☆										★	☆	☆		☆	☆	
			8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SMR							★	☆										★	☆	☆		☆		
	XM	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XM				★						★		☆			★									
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XM				★								★			★									

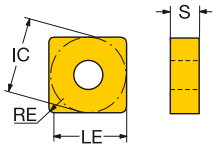
A177 A217 A278 A294 H36 H6

SANDVIK Coromant

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu S (kwadratowa)





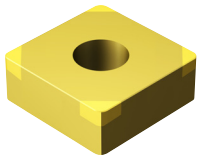
			LE	S	RE	Oznaczenie	P						M						K				N	S						
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	6160	H13A	S05F
Obróbka zgrubna	MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-MR										☆	★	☆											
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-MR					★					☆	★	☆											
			11.1	4.76	1.59	SNMM 12 04 16-MR										☆		☆											
		15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-MR										★													
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-MR										★													
		19	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-MR										★		☆											
			17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-MR					★					☆	★	☆											
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-MR					★					☆	★	☆											
			15.9	6.35	3.18	SNMM 19 06 32-MR					★						★												
	PR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★								
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
		15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-PR			☆	☆	★										★								
			14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PR			☆	☆	★										★								
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PR			☆	☆	★										★								
			13.5	6.35	2.38	SNMG 15 06 24-PR			☆	★											★								
		19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-PR			☆	☆	★										★								
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-PR			☆	☆	★										★								
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
			16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-PR			☆	☆	★										★								
		12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-PR			☆	☆	★										★								
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-PR			☆	☆	★										★								
		15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-PR			☆	☆	★										★								
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
		19	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-PR			☆	☆	★										★								
			17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-PR		☆	☆	☆	★										★								
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-PR		☆	☆	☆	★										★								
	KR	09	8.7	3.18	0.79	SNMA 09 03 08-KR													☆	★									
		12	11.9	4.76	0.79	SNMA 12 04 08-KR													☆	★									
			11.5	4.76	1.19	SNMA 12 04 12-KR													☆	★									
			11.1	4.76	1.59	SNMA 12 04 16-KR													☆	★									
		15	14.7	6.35	1.19	SNMA 15 06 12-KR													☆	★									
			14.3	6.35	1.59	SNMA 15 06 16-KR													☆	★									
		19	18.3	6.35	0.79	SNMA 19 06 08-KR													☆	★									
			17.9	6.35	1.19	SNMA 19 06 12-KR													☆	★									
			17.5	6.35	1.59	SNMA 19 06 16-KR													☆	★									
		12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KR													☆	★									
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KR													☆	★									
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KR													☆	★									
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KR													☆	★									
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KR													☆	★									
		19	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KR													☆	★									
	MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MR									☆	☆	★	☆											
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MR									☆	☆	★	☆											
		15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MR										☆	★	☆											
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MR										☆	★	☆											
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MR									☆	☆	★	☆											
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MR									☆	☆	★	☆											
			16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-MR											★												
	SMR	15	10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SMR							☆			★								★	☆			☆	☆
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SMR							☆											★	☆			☆	
			12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SMR							☆			★								★	☆			☆	☆
	XMR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XMR			☆	★						★		☆			★								
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XMR			☆	★								☆			★								
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-XMR												★											

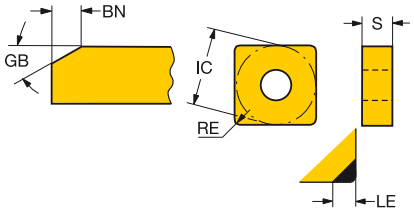
A177 A217 A278 A294 H36 H6

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu S (kwadratowa)

Zaawansowane materiały narzędziowe

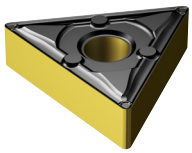


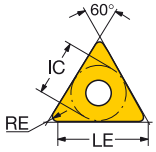


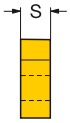
		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K 6190	K 650	K 7525	S 650	H 6050	H 650	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7125	H 7135	H 7525
Obróbka wykończeniowa	09	2.2	3.18	0.8	30°	0.10	SNGA090308S01030A								★					
	12	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	SNGA120408S01030A							☆	★					
		11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525					★								
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525F									☆	★			
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	SNGA120408S01530F												★	
		11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020		★		★		☆							
		2.8	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020B			★										★
		11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408T01525					★								
		11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGA120408T02520	★												
		2.8	4.76	1.2	30°	0.10	SNGA120412S01030A							☆	★					
		11.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525					★								
		2.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525F									☆	★			
		2.8	4.76	1.2	30°	0.15	SNGA120412S01530F												★	
		2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035B													★
		11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020		★		★		☆							
		2.8	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020B			★										★
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGA120412T02520	★												
		2.8	4.76	1.6	25°	0.10	SNGA120416S01025F											★	☆	
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGA120416T02520	★												
		2.9	4.76	2.0	25°	0.10	SNGA120420S01025F											★		
		2.8	4.76	2.4	25°	0.10	SNGA120424S01025F											★	☆	
		11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGQ120716T02520	★												

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu T (trójkątna)





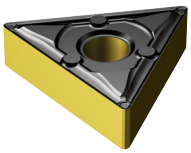


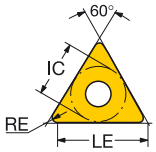
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P					M						K				N	S				
								1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F
Obróbka wykończeniowa	PF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆							
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-PF	☆		★	☆		☆									☆							
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-PF			★	☆											☆							
	KF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-KF													★	☆								
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-KF													★	☆								
	MF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-MF							☆	☆	★	☆									★	☆		
	K	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04L-K	☆		★	☆							★				☆							
			16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04R-K	☆		★	☆							★				☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08L-K	☆		★	☆							★				☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08R-K	☆		★	☆							★				☆							
	WF	16	16.1	4.76	0.40	0.5	TNMX 16 04 04-WF	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆							
			15.7	4.76	0.79	0.7	TNMX 16 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★		☆							
	SF	16	4.8	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			4.8	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-SF							★	☆											☆	☆		
	XF	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-XF			★	☆					★	☆		☆			☆							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-XF			★	☆					★	☆		☆			☆							
Obróbka średnia	WM	16	15.7	4.76	0.79	0.7	TNMX 16 04 08-WM		☆	☆	★									★	☆	☆							
			15.3	4.76	1.19	0.8	TNMX 16 04 12-WM	☆	☆	☆	★					★				★	☆	☆							
	WMX	16	15.7	4.76	0.79	0.9	TNMX 16 04 08-WMX		☆	☆	★					★				★		☆							
			15.3	4.76	1.19	1.0	TNMX 16 04 12-WMX		☆	☆	★									★		☆							
	PM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-PM			☆	★	☆										★							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PM	☆	☆	☆	★	☆										★							
		22	21.6	4.76	0.40		TNMG 22 04 04-PM			☆	★	☆										★							
			21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-PM			☆	★	☆										★							
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-PM			☆	★	☆										★							
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-PM			☆	★	☆										★							
	MM	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★		
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★		
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★		
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-MM								☆	★	☆	☆											
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-MM									★	☆	☆											
	KM	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-KM													★	☆								
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-KM													★									
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-KM													★	☆								
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-KM													★	☆								
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-KM													★	☆								
	QM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-QM			☆	★	☆					★		☆			☆	★					★	
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆		☆	
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★					★			★	☆			
		22	21.6	4.76	0.40		TNMG 22 04 04-QM				★	☆										☆	★					★	
			21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-QM		☆	☆	★	☆										☆	★					★	
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-QM		☆	☆	★	☆										☆	★					★	
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-QM		☆	☆	★	☆		★								☆	★		★	☆		☆	
	SM	16	4.8	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			4.8	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
		22	6.4	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			6.4	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆		
	XM	16	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-XM				★											★							
			15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-XM			☆	★						★		☆			★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-XM			☆	★											★							

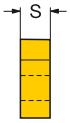
A177 A217 A278 A294 H36 H6

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu T (trójkątna)







			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Obróbka zgrubna	MR	16	15.7	4.76	0.79		TNMM 16 04 08-MR										★													
		22	21.2	4.76	0.79		TNMM 22 04 08-MR					★					★													
			20.8	4.76	1.19		TNMM 22 04 12-MR					★					★													
			20.4	4.76	1.59		TNMM 22 04 16-MR										★		☆											
	XMR	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-XMR			☆	★						★		☆			★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-XMR				★											★							
	PR	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★							
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★							
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-PR			☆	☆	★										★							
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-PR			☆	☆	★										★							
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-PR			☆	☆	★										★							
		16	15.7	4.76	0.79		TNMM 16 04 08-PR			☆	☆	★										★							
			15.3	4.76	1.19		TNMM 16 04 12-PR			☆	☆	★										★							
		22	21.2	4.76	0.79		TNMM 22 04 08-PR			☆	☆	★										★							
			20.8	4.76	1.19		TNMM 22 04 12-PR			☆	☆	★										★							
			20.4	4.76	1.59		TNMM 22 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★							
	KR	16	16.1	4.76	0.40		TNMA 16 04 04-KR													☆	★								
			15.7	4.76	0.79		TNMA 16 04 08-KR													☆	★								
			15.3	4.76	1.19		TNMA 16 04 12-KR													☆	★								
			14.9	4.76	1.59		TNMA 16 04 16-KR													☆	★								
		22	21.6	4.76	0.40		TNMA 22 04 04-KR													☆	★								
			21.2	4.76	0.79		TNMA 22 04 08-KR													☆	★								
			20.8	4.76	1.19		TNMA 22 04 12-KR													☆	★								
			20.4	4.76	1.59		TNMA 22 04 16-KR													☆	★								
			18.8	4.76	3.18		TNMA 22 04 32-KR													☆	★								
		16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-KR													☆	★								
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-KR													☆	★								
			14.9	4.76	1.59		TNMG 16 04 16-KR													☆	★								
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-KR													☆	★								
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-KR													☆	★								
	MR	16	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-MR									☆	☆	★	☆										
			15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-MR									☆	☆	★	☆										
		22	21.2	4.76	0.79		TNMG 22 04 08-MR									☆	☆	★	☆										
			20.8	4.76	1.19		TNMG 22 04 12-MR									☆	☆	★	☆										
			20.4	4.76	1.59		TNMG 22 04 16-MR									☆	☆	★	☆										

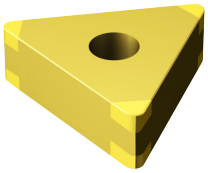
A177 A217 A278 A294 H36 H6

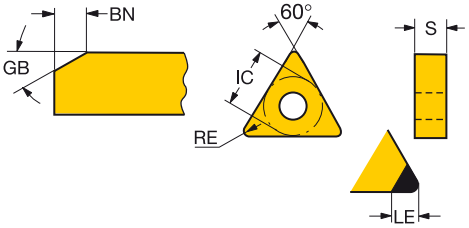
SANDVIK Coromant

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu T (trójkątna)

Zaawansowane materiały narzędziowe



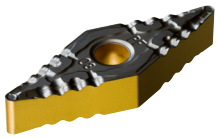


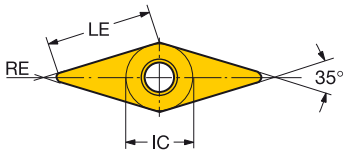
		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K			S	H								
								6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Obróbka wykończeniowa	11	1.8	3.18	0.4	30°	0.10	TNGA110304S01030A							☆	★					
		1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TNGA110304T01020B			★										★
		1.5	3.18	0.8	30°	0.10	TNGA110308S01030A							☆	★					
		2.1	3.18	0.8	20°	0.10	TNGA110308T01020B			★										★
	16	3.0	4.76	0.4	30°	0.10	TNGA160404S01030A							☆	★					
		16.1	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525					★								
		2.8	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525H									☆	★			
		1.8	4.76	0.4	20°	0.10	TNGA160404T01020B			★										★
		2.7	4.76	0.8	30°	0.10	TNGA160408S01030A							☆	★					
		15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525					★								
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525H									☆	★			
		2.8	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530B													★
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530F												★	
		2.0	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035A								★					
		2.8	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035B													★
		15.7	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020		★		★		☆							
		2.8	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020B			★										★
		15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408T01525					★								
		15.7	4.76	0.8	20°	0.25	TNGA160408T02520	★												
		3.1	4.76	1.2	25°	0.10	TNGA160412S01025F											★		
		2.4	4.76	1.2	30°	0.10	TNGA160412S01030A							☆	★					
		15.3	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525					★								
		2.2	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525H									☆	★			
		3.1	4.76	1.2	30°	0.15	TNGA160412S01530F												★	
		2.4	4.76	1.2	35°	0.20	TNGA160412S02035A								★					
		15.3	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020		★		★		☆							
		2.4	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020B			★										★
		15.3	4.76	1.2	20°	0.25	TNGA160412T02520	★												
		2.8	4.76	1.6	25°	0.10	TNGA160416S01025F											★	☆	
		14.9	4.76	1.6	20°	0.10	TNGA160416T01020		★		★		☆							
		3.9	4.76	2.0	25°	0.10	TNGA160420S01025F											★	☆	
		3.6	4.76	2.4	25°	0.10	TNGA160424S01025F											★	☆	
	22	21.2	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA220408T01020		★		★		☆							
		20.8	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA220412T01020		★		★		☆							

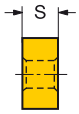
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu V (rombowa 35°)







			LE	S	RE	Oznaczenie	P						M						K				N	S					
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	5015	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F
Obróbka wykończeniowa	PF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆	☆							
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆	☆							
	MF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆	☆		☆	
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆	☆		☆	
	SGF	16	16.3	4.76	0.10	VNGG 16 04 01-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆		
			16.1	4.76	0.20	VNGG 16 04 02-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆		
			2.4	4.76	0.40	VNGG 16 04 04-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
			2.4	4.76	0.79	VNGG 16 04 08-SGF							★											★	☆		☆	☆	
			2.4	4.76	1.19	VNGG 16 04 12-SGF							★											★	☆			☆	
	SF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SF							★											★	☆			☆	
Obróbka średnia	PM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★								
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★								
	MM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	★			
	KM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-KM													★	☆									
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-KM													★	☆									
	QM	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-QM			☆	★			★								☆			★	☆		☆		
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆			★	☆		☆		
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-QM				★											★								
	SM	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆	

A177 A217 A278 A294 H36 H6

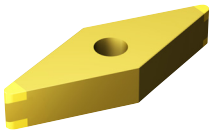
SANDVIK Coromant

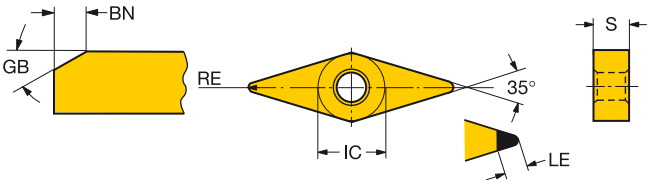
POL

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu V (rombowa 35°)

Zaawansowane materiały narzędziowe



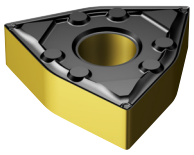


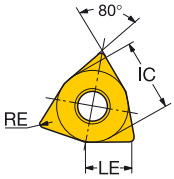
		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	H					
								6050	7015	7025	7105	7115	7125
Obróbka wykończeniowa	16	2.1	4.76	0.4	20°	0.10	VNGA160404S01020A			★			
		4.4	4.76	0.4	30°	0.10	VNGA160404S01030A		☆	★			
		16.2	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525	★					
		2.5	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525H				☆	☆	★
		2.4	4.76	0.8	20°	0.10	VNGA160408S01020A			★			
		3.5	4.76	0.8	30°	0.10	VNGA160408S01030A		☆	★			
		15.8	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525	★					
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525H				☆	☆	★
		2.4	4.76	0.8	35°	0.20	VNGA160408S02035A		☆	★			
		15.8	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408T01525	★					
		15.4	4.76	1.2	25°	0.15	VNGA160412S01525	★					

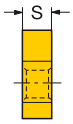
A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu W (trygonalna 80°)







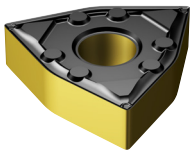
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Obróbka wykończeniowa	WF	06	6.1	4.76	0.40	0.5	WNMG 06 04 04-WF	☆		★			☆	☆	☆	★				★	☆								
			5.7	4.76	0.79	0.7	WNMG 06 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				★	☆	☆							
		08	8.3	4.76	0.40	0.5	WNMG 08 04 04-WF	☆		★	☆		☆		☆	★				★	☆	☆							
			7.9	4.76	0.79	1.0	WNMG 08 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆		☆	★				★	☆	☆							
			7.5	4.76	1.19	1.1	WNMG 08 04 12-WF		☆	★	☆									★		☆							
	PF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-PF	☆		★			☆																
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆							
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PF			★																			
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-PF	☆		★	☆		☆									☆							
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PF	☆	☆	★	☆		☆									☆							
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PF		☆	★	☆											☆							
	KF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-KF													★	☆								
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KF													★									
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-KF													★	☆								
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KF													★	☆								
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KF													★	☆								
	MF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-MF							☆	☆	★	☆		☆							★	☆		
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MF							☆	☆	★	☆		☆						★	☆	☆		☆
	SGF	08	7.5	4.76	0.10		WNGG 08 04 01-SGF							★	☆											☆	☆		
			7.5	4.76	0.20		WNGG 08 04 02-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	0.40		WNGG 08 04 04-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	0.79		WNGG 08 04 08-SGF							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			7.1	4.76	1.19		WNGG 08 04 12-SGF							★	☆											☆	☆		☆
	SF	08	3.2	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SF							★	☆										★	☆	☆	☆	
			3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SF																		★			☆	
	XF	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-XF			★	☆											☆							
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-XF			★	☆											☆							
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-XF			★	☆											☆							
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-XF			★	☆											☆							
Obróbka średnia	WM	06	5.7	4.76	0.79	0.8	WNMG 06 04 08-WM	☆		☆	★					★				★		☆							
			5.3	4.76	1.19	1.1	WNMG 06 04 12-WM			☆	★									★	☆	☆							
		08	7.9	4.76	0.79	0.8	WNMG 08 04 08-WM	☆	☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆							
			7.5	4.76	1.19	1.1	WNMG 08 04 12-WM		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆							
	WMX	06	1.6	4.76	0.79	0.9	WNMG 06 04 08-WMX		☆	☆	★					★					☆	★							
			1.6	4.76	1.19	1.0	WNMG 06 04 12-WMX		☆	☆	★					★				★	☆	☆							
		08	2.2	4.76	0.79	0.7	WNMG 08 04 08-WMX		☆	☆	★	☆				★				★	☆	☆							
			2.2	4.76	1.19	0.8	WNMG 08 04 12-WMX		☆	☆	★					★				★	☆	☆							
	PM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PM		☆	☆	★	☆										★							
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PM			☆	★	☆										★							
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆										★							
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PM		☆	☆	★	☆										★							
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-PM		☆	☆	★											★							
	MM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★		☆	★		
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-MM									☆	★		☆										
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★		☆	★		
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-MM							☆	☆	☆	★	☆	☆					★		☆	★		
	KM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KM													★	☆								
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-KM													★	☆								
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KM													★	☆								
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KM													★	☆								
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-KM													★	☆								
	QM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-QM		☆	☆	★	☆		★								★				★			
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-QM			☆	★											★							
		08	8.3	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-QM			☆	★			★								☆	★		★	☆		☆	
			7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆		☆	
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-QM		☆	☆	★	☆		☆			★		☆			☆	★		★	☆		☆	
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-QM		☆	☆	★								★			★							

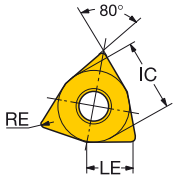
A177 A217 A278 A294 H36 H6

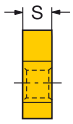
SANDVIK Coromant

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu W (trygonalna 80°)







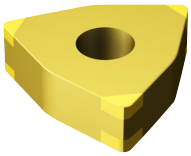
			LE	S	RE	BS	Oznaczenie	P 1525	P 4305	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 2015	M 2025	M 2035	M 2220	K 3210	K 3225	K 4325	K H13A	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F
Obróbka średnia	SM	06	6.1	4.76	0.40		WNMG 06 04 04-SM																		★				
			5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-SM																		★				
		08	3.2	4.76	0.40		WNMG 08 04 04-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SM							★	☆										★	☆	☆	☆	☆
	SMR	08	3.2	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-SMR							☆	☆		★								★	☆	☆	☆	☆
			3.2	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-SMR							☆	☆		★								★	☆	☆	☆	
	XM	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-XM			☆	★											★							
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-XM			☆	★						★		☆			★							
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-XM			☆	★						★		☆			★							
Obróbka zgrubna	XMR	08	7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-XMR			☆	★						★		☆			★							
	PR	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-PR			☆	☆	★										★							
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★							
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★							
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-PR		☆	☆	☆	★										★							
			7.1	4.76	1.59		WNMG 08 04 16-PR		☆	☆	☆	★										★							
	KR	06	5.7	4.76	0.79		WNMA 06 04 08-KR													☆	★								
			5.3	4.76	1.19		WNMA 06 04 12-KR													☆	★								
		08	7.9	4.76	0.79		WNMA 08 04 08-KR														★								
			7.5	4.76	1.19		WNMA 08 04 12-KR														★								
			7.1	4.76	1.59		WNMA 08 04 16-KR													☆	★								
		06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-KR													☆	★								
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-KR													☆	★								
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-KR													☆	★								
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-KR													☆	★								
	MR	06	5.7	4.76	0.79		WNMG 06 04 08-MR									☆	☆	★	☆										
			5.3	4.76	1.19		WNMG 06 04 12-MR										☆	★	☆										
		08	7.9	4.76	0.79		WNMG 08 04 08-MR									☆	☆	★	☆										
			7.5	4.76	1.19		WNMG 08 04 12-MR									☆	☆	★	☆										

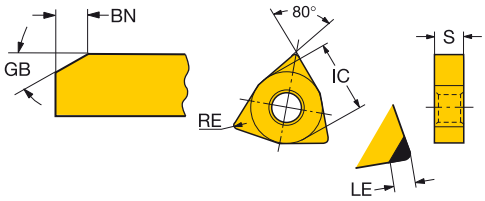
A177 A217 A278 A294 H36 H6

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu W (trygonalna 80°)

Zaawansowane materiały narzędziowe





		LE	S	RE	BS	GB	BN	Oznaczenie	K		H							
									6190	7525	6050	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525
Obróbka wykończeniowa	06	2.4	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA060404S01030A				☆	★					
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA060404S01525H						☆	★			
		1.8	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA060404T01020B		★								★
		2.4	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA060408S01030A				☆	★					
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA060408S01525H						☆	★			
		2.4	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA060408T01020B		★								★
		1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA060404T01020BWG		★								★
		2.4	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA060408T01020BWG		★								★
		2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404S01030AWH					★					
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA060404S01520HWH						☆	★			
		2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404T01030AWH				★						
		2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408S01030AWH					★					
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA060408S01520HWH						☆	★			
		2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408T01030AWH				★						
	08	3.0	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA080404S01030A				☆	★					
		8.3	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525			★							
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525H						☆	★			
		3.1	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA080404T01020B		★								★
		2.9	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA080408S01030A				☆	★					
		7.9	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525			★							
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525H						☆	☆	★		
		2.5	4.76	0.8		30°	0.15	WNGA080408S01530F									★	
		2.0	4.76	0.8		35°	0.20	WNGA080408S02035A					★					
		3.0	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA080408T01020B		★								★
		7.9	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408T01525			★							
		7.9	4.76	0.8		20°	0.25	WNGA080408T02520	★									
		2.8	4.76	1.2		30°	0.10	WNGA080412S01030A				☆	★					
		2.4	4.76	1.2		25°	0.15	WNGA080412S01525H						☆	☆	★		
		2.9	4.76	1.2		30°	0.15	WNGA080412S01530F									★	
		2.9	4.76	1.2		20°	0.10	WNGA080412T01020B		★								★
		7.5	4.76	1.2		20°	0.25	WNGA080412T02520	★									
		7.1	4.76	1.6		20°	0.25	WNGA080416T02520	★									
		3.1	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA080404T01020BWG		★								★
		3.0	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020BWG		★								★
		7.9	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020WG	★									
		7.5	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	WNGA080412T01020WG	★									
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404S01030AWH					★					
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA080404S01520HWH						☆	★			
		8.3	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	WNGA080404S01525WH			★							
		3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404T01030AWH				★						
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408S01030AWH					★					
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA080408S01520HWH						☆	★			
		7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408S01525WH			★							
		2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408T01030AWH				★						
		7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408T01525WH			★							
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412S01030AWH					★					
		2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	WNGA080412S01520HWH						☆	★			
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412T01030AWH				★						

A177 A217 A278 A294 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

Narzędzia T-Max® P do obróbki zewnętrznej

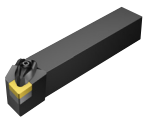
Coromant Capto®



Oprawki wg kształtu płytek

C	D	R	S	T	V	W
A178-A183	A184-A188	A189-A191	A192-A195	A196	A197-A198	A199
Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Docisk sztywny	Docisk sztywny	Docisk sztywny

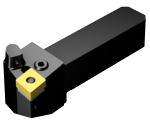
Chwyt tradycyjny



Oprawki wg kształtu płytek

C	D	R	S	T	V	W
A201-A202	A203-A204	A205-A206	A207-A208	A209-A210	A211-A212	A213
Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Docisk sztywny

Oprawka systemu QS™



Oprawki wg kształtu płytek

C	D	S
A214	A215	A216
Mocowanie dźwigniowe	Mocowanie dźwigniowe	Mocowanie dźwigniowe

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie dźwigniowe

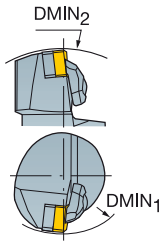
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



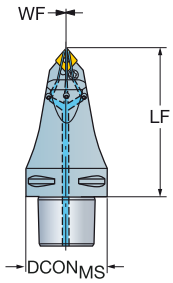


CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

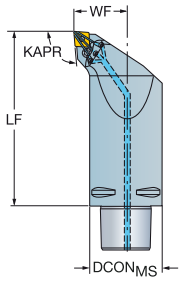
KAPR



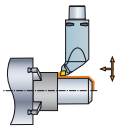
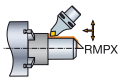
Cx-PCMNN..HP (M-T)
50.0°



Cx-PCLNR/L..HP (M-T)
95.0°



Narzędzia do obróbki wielozadaniowej

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C6	110.0		3	**C6-PCLNR/L-45165-12HP**	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.70	CNMG 12 04 08
	12	C4	185.0		3	**C4-PCMNN-00095-12HP**	40.0	95.0	0.0	150	5.0	0.76	CNMG 12 04 08
		C5	220.0		3	**C5-PCMNN-00115-12HP**	50.0	115.0	0.0	150	5.0	1.38	CNMG 12 04 08
		C6	240.0		3	**C6-PCMNN-00115-12HP**	63.0	115.0	0.0	150	5.0	1.98	CNMG 12 04 08
		C8	315.0		3	**C8-PCMNN-00150-12HP**	80.0	150.0	0.0	150	5.0	4.14	CNMG 12 04 08
	19	C10	315.0		3	**C10-PCMNN-00110-19HP**	100.0	110.0	0.0	150	10.0	5.78	CNMG 19 06 12

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne				
	CZC$_{MS}$	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-03
19	C10	174.3-842M	174.3-822M	171.35-851M	174.3-862	5691 026-03

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

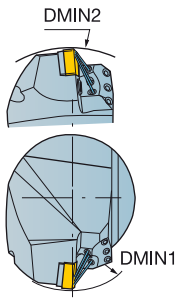
T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie dźwigniowe

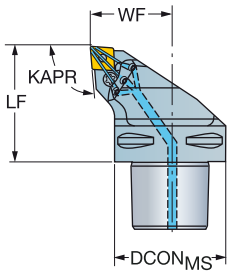
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



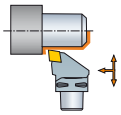
KAPR



95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-PCLNR/L-27050-12HP	40.0	50.0	27.0	150	5.0	0.47	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-12HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-12HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 12 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-12HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.67	CNMG 12 04 08
	16	C5	125.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-16HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.85	CNMG 16 06 12
		C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-16HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 16 06 12
		C8	125.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-16HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.72	CNMG 16 06 12
	19	C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-19HP	63.0	65.0	45.0	150	10.0	1.38	CNMG 19 06 12
		C8	150.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-19HP	80.0	80.0	55.0	150	10.0	2.69	CNMG 19 06 12
		C10	220.0	315.0	3	C10-PCLNR/L-68110-19HP	100.0	110.0	68.0	150	10.0	6.60	CNMG 19 06 12

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne				
	CZC$_{MS}$	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-03
16	C5-C8	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-03
19	C6-C10	174.3-842M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-862	5691 026-03

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

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Docisk sztywny

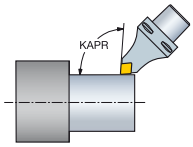
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

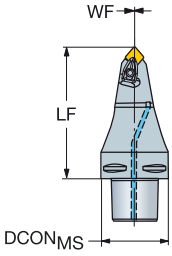




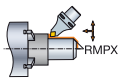
CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

KAPR 95.0°





Narzędzia do obróbki wielozadaniowej

		CZC$_{MS}$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C5	3	C5-DCMNN-00105-12	50.0	105.0	0.0	10	3.9	1.14	CNMG 12 04 08
		C6	3	C6-DCMNN-00090-12	63.0	90.0	0.0	10	3.9	1.39	CNMG 12 04 08
		C6	3	C6-DCMNN-00115-12	63.0	115.0	0.0	10	3.9	1.84	CNMG 12 04 08
	16	C6	3	C6-DCMNN-00090-16	63.0	90.0	0.0	10	6.4	1.32	CNMG 16 06 12
		C8	3	C8-DCMNN-00150-16	80.0	150.0	0.0	10	6.4	4.00	CNMG 16 06 12

N = Wersja neutralna

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
12	C5	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-02
12	C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-03
16	C6-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 034-03

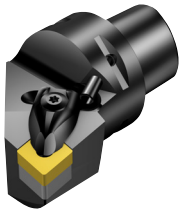
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

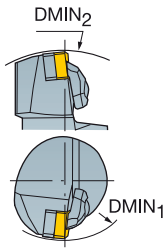
Docisk sztywny

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

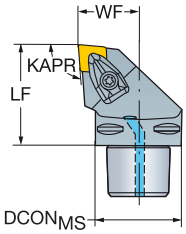




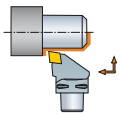
KAPR



95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	60.0	140.0	3	**C4-DCLNR/L-27050-09**	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.41	CNMG 09 03 08
	12	C3	60.0	121.0	3	**C3-DCLNR/L-22045-12**	32.0	45.0	22.0	10	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
		C4	110.0	140.0	3	**C4-DCLNR/L-27050-12**	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.44	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-DCLNR/L-35060-12**	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.79	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-DCLNR/L-45065-12**	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.33	CNMG 12 04 08
		C8	110.0	250.0	3	**C8-DCLNR/L-55080-12**	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.56	CNMG 12 04 08
	16	C4	125.0	145.0	3	**C4-DCLNR/L-27055-16**	40.0	55.0	27.0	10	6.4	0.48	CNMG 16 06 12
		C5	125.0	165.0	3	**C5-DCLNR/L-35060-16**	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.79	CNMG 16 06 12
		C6	125.0	190.0	3	**C6-DCLNR/L-45065-16**	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.43	CNMG 16 06 12
		C8	125.0	250.0	3	**C8-DCLNR/L-55080-16**	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.59	CNMG 16 06 12
	19	C5	80.0	165.0	3	**C5-DCLNR/L-35060-19**	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.87	CNMG 19 06 12
		C6	81.0	190.0	3	**C6-DCLNR/L-45065-19**	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.34	CNMG 19 06 12
		C8	100.0	250.0	3	**C8-DCLNR/L-55080-19**	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.61	CNMG 19 06 12

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
09	C4	5513 020-04	5322 236-04	5412 028-011	5691 045-01
12	C3	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	
12	C4-C8	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 045-01
16	C4-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C5-C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 045-01

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

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

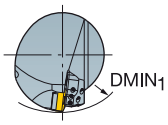
Docisk sztywny

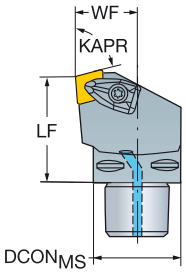
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



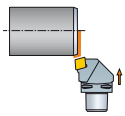


KAPR 75.0°





CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 12	C4	110.0	3	**C4-DCKNR/L-27050-12**	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.49	CNMG 12 04 08
	C5	110.0	3	**C5-DCKNR/L-35060-12**	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.89	CNMG 12 04 08
	C6	110.0	3	**C6-DCKNR/L-45065-12**	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.48	CNMG 12 04 08
16	C5	125.0	3	**C5-DCKNR/L-35060-16**	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.86	CNMG 16 06 12
	C6	125.0	3	**C6-DCKNR/L-45065-16**	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 16 06 12
19	C6	81.0	3	**C6-DCKNR/L-45065-19**	63.0	74.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 19 06 12
	C8	100.0	3	**C8-DCKNR/L-55080-19**	80.0	89.6	80.0	55.0	10	6.4	2.82	CNMG 19 06 12

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
12	C4	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-02
16	C5-C6	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 034-02
19	C6	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 034-02
19	C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 034-03

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

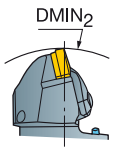
Docisk sztywny

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

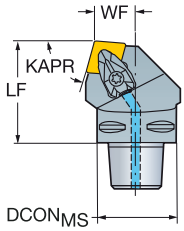




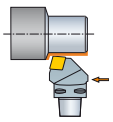
KAPR



75.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC_{MS}	$DMIN_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	140.0	3	**C4-DCRNR/L-22050-12**	40.0	50.0	22.0	10	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
		C5	165.0	3	**C5-DCRNR/L-27060-12**	50.0	60.0	27.0	10	3.9	0.75	CNMG 12 04 08
		C6	190.0	3	**C6-DCRNR/L-35065-12**	63.0	65.0	35.0	10	3.9	1.40	CNMG 12 04 08
	16	C5	165.0	3	**C5-DCRNR/L-27060-16**	50.0	60.0	27.0	10	6.4	0.74	CNMG 16 06 12
		C6	190.0	3	**C6-DCRNR/L-35065-16**	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.34	CNMG 16 06 12
		C8	250.0	3	**C8-DCRNR/L-55080-16**	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 16 06 12
	19	C6	190.0	3	**C6-DCRNR/L-35065-19**	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.33	CNMG 19 06 12
		C8	250.0	3	**C8-DCRNR/L-55080-19**	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 19 06 12

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC_{MS}	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
12	C4	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 045-01
16	C5-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C6-C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 045-01

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


A152


F2


E1


G1



H36



H10



H5

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie dźwigniowe

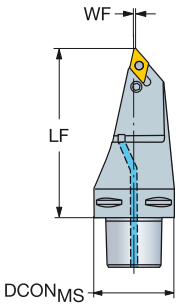
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR

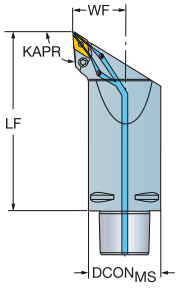
Cx-PDMNR/L..HP
48.0°





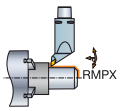
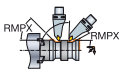


Cx-PDJNR/L..HP (M-T)
93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Narzędzia do obróbki wielozadaniowej

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C6	27°	3	**C6-PDJNR/L-45165-15HP**	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.88	DNMG 15 06 08
	15	C6	27°	3	**C6-PDMNR/L-00130-15HP**	63.0	130.0	0.6	150	5.0	2.08	DNMG 15 06 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne				
Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

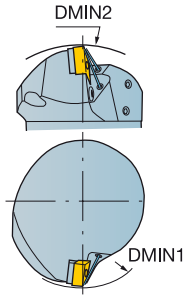
T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie dźwigniowe

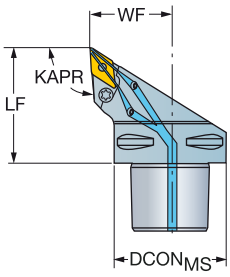
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



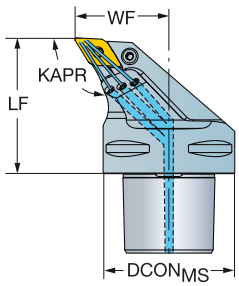
KAPR



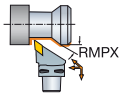
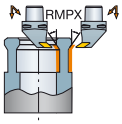
Cx-PDJNR/L..HP
93.0°



Cx-PDUNR/L..HP
93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	90.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27050-11HP	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.44	DNMG 11 04 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-11HP	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.79	DNMG 11 04 08
	15	C4	65.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27055-15HP	40.0	55.0	27.0	150	5.0	0.48	DNMG 15 06 08
		C5	65.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-15HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	DNMG 15 06 08
		C6	95.0	195.0	27°	3	C6-PDJNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.31	DNMG 15 06 08
		C8	130.0	250.0	27°	3	C8-PDJNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.74	DNMG 15 06 08
		C10	180.0	280.0	27°	3	C10-PDJNR/L-68110-15HP	100.0	110.0	68.0	150	5.0	6.05	DNMG 15 06 08
	15	C6	80.0		27°	3	C6-PDUNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	DNMG 15 06 08
		C8	100.0		27°	3	C8-PDUNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.77	DNMG 15 06 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne				
	CZC$_{MS}$	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
11	C4-C5	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-03
15	C4-C5	174.3-847M	174.3-830	171.35-850M	174.3-861	5691 026-03
15	C6-C10	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03

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


A152

F2

E1

G1


H36


H10


H5

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

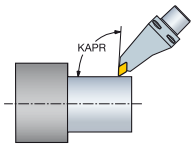
Docisk sztywny

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

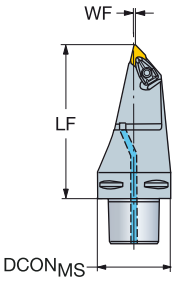




KAPR

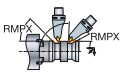


93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Narzędzia do obróbki wielozadaniowej

		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C5	27°	3	**C5-DDMNL-00115-15**	50.0	115.0	1.0	10	3.9	1.24	DNMG 15 06 08
		C6	27°	3	**C6-DDMNL-00130-15**	63.0	130.0	1.0	10	3.9	2.05	DNMG 15 06 08
		C8	27°	3	**C8-DDMNL-00160-15**	80.0	160.0	1.0	10	3.9	4.13	DNMG 15 06 08
		C6	27°	3	**C6-DDMNL-33120-15**	63.0	120.0	33.0	10	3.9	2.12	DNMG 15 06 08

L = Wersja lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
15	C5	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C6-C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

POL

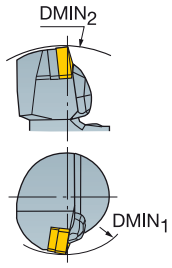
T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Docisk sztywny

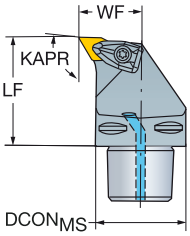
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



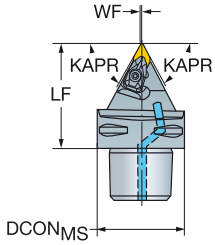
KAPR



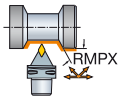
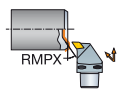
Cx-DDUNR/L
93.0°



Cx-DDNNN
62.5°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4		140.0	57°	3	C4-DDNNN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	1.7	0.35	DNMG 11 04 08
	15	C4		145.0	57°	3	C4-DDNNN-00055-15	40.0	55.0	0.5	10	3.9	0.38	DNMG 15 06 08
		C5		165.0	57°	3	C5-DDNNN-00060-15	50.0	60.0	0.5	10	3.9	0.62	DNMG 15 06 08
		C6		190.0	57°	3	C6-DDNNN-00065-15	63.0	65.0	0.5	10	3.9	1.06	DNMG 15 06 08
		C8		250.0	57°	3	C8-DDNNN-00080-15	80.0	80.0	0.5	10	3.9	2.10	DNMG 15 06 08
	15	C4	110.0	140.0	27°	3	C4-DDUNR/L-27050-15	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-DDUNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.80	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	C6-DDUNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.39	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	27°	3	C8-DDUNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.70	DNMG 15 06 08

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
11	C4	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-01
15	C4	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-01
15	C5-C6	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

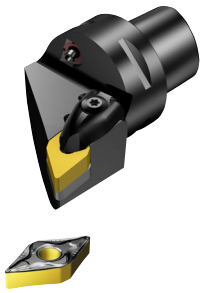
Docisk sztywny

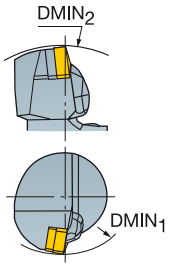
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

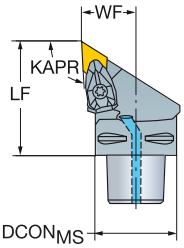
KAPR

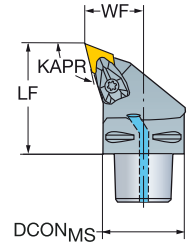
Cx-DDJNR/L
93.0°

Cx-DDHNR/L
107.5°

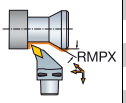
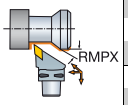








DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C4	110.0	145.0	12°	3	C4-DDHNR/L-27055-15	40.0	55.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	12°	3	C5-DDHNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	12°	3	C6-DDHNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.27	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	12°	3	C8-DDHNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.50	DNMG 15 06 08
	11	C3	60.0	121.0	27°	3	C3-DDJNR/L-22045-11	32.0	45.0	22.0	10	1.7	0.23	DNMG 11 04 08
		C4	60.0	140.0	27°	3	C4-DDJNR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.39	DNMG 11 04 08
		C5	65.0	165.0	27°	3	C5-DDJNR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.76	DNMG 11 04 08
	15	C4	110.0	145.0	27°	3	C4-DDJNR/L-27055-15	40.0	55.0	27.0	10	3.9	0.46	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-DDJNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.72	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	C6-DDJNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.18	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	27°	3	C8-DDJNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.30	DNMG 15 06 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
11	C3	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	
11	C4	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-01
11	C5	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-02
15	C4	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-01
15	C5	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 045-01
15	C6	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

POL

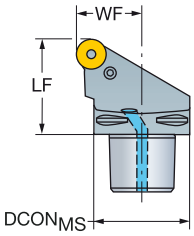
T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie dźwigniowe

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa







RCMX
RCMT
RCGX AL

						Wymiary, mm						
		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	C8	27°	3	**C8-PRSCR/L-55080-20**	80.0	80.0	55.0	10	8.0	2.45	RCMX 20 06 00

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne				
Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
176.39-843	174.3-825	176.39-853	174.3-864	5691 034-03

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


A152


F2


E1


G1



H36



H10



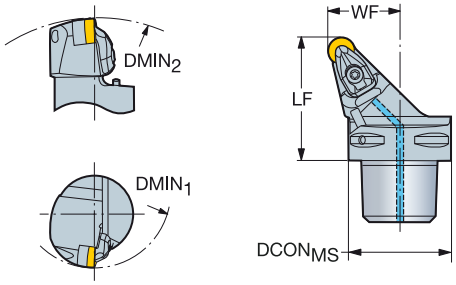
H5

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

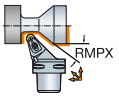
Docisk sztywny

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





RNMG
RNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	40°	3	**C4-DRSNR/L-27050-12**	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.38	RNMG 12 04 00
		C5	110.0	165.0	40°	3	**C5-DRSNR/L-35060-12**	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.70	RNMG 12 04 00
		C6	110.0	190.0	40°	3	**C6-DRSNR/L-45065-12**	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.11	RNMG 12 04 00

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
12	C4	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 045-01

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

POL

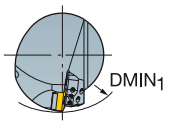
T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

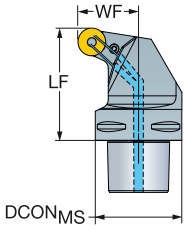
Mocowanie dźwigniowe

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa









RCMX
RCMT
RCGX AL

							Wymiary, mm						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C10	500.0	65°	3	**C10-PRSCR/L-70130-16C**	100.0	130.0	70.0	150	5.0	6.84	RCMX 16 06 00

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne				
Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867	5691 026-03

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


A152


F2


E1


G1



H36



H10



H5

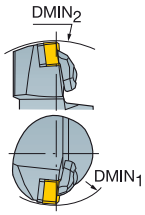
T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie dźwigniowe

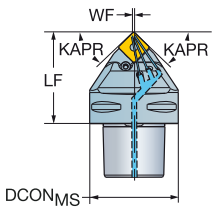
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



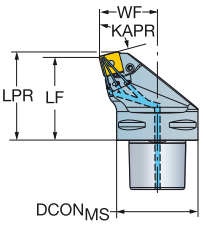
KAPR



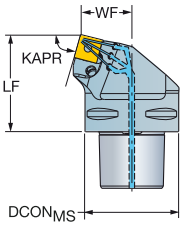
Cx-PSDNN..HP
45.0°

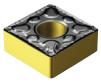


Cx-PSKNR/L..HP
75.0°

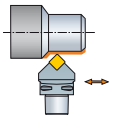
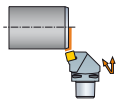
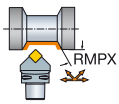


Cx-PSRNR/L..HP
75.0°





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-15HP	63.0		65.0	0.5	150	5.0	1.29	SNMG 15 06 12
	19	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-19HP	63.0		65.0	0.5	150	10.0	1.29	SNMG 19 06 12
	15	C6	125.0		10°	3	C6-PSKNR/L-45065-15HP	63.0	68.8	65.0	45.0	150	5.0	1.52	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0		10°	3	C6-PSKNR/L-45065-19HP	63.0	69.6	65.0	45.0	150	10.0	1.60	SNMG 19 06 12
	15	C6		190.0	10°	3	C6-PSRNR/L-35065-15HP	63.0		65.0	35.0	150	5.0	1.48	SNMG 15 06 12
	19	C6		190.0	10°	3	C6-PSRNR/L-35065-19HP	63.0		65.0	35.0	150	10.0	1.47	SNMG 19 06 12

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
CZC$_{MS}$	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
15 C6	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-03
19 C6	174.3-842M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-03

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

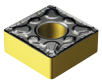
SANDVIK Coromant

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie dźwigniowe

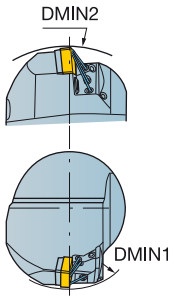
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



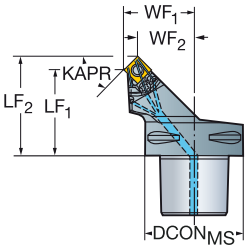


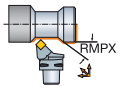
SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

KAPR



45.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	90.0	145.0	3	**C4-PSSNR/L-27042-12HP**	40.0	50.3	42.0	27.0	150	5.0	0.41	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-PSSNR/L-35052-12HP**	50.0	60.3	52.0	35.0	150	5.0	0.75	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	200.0	3	**C6-PSSNR/L-45056-12HP**	63.0	64.3	56.0	45.0	150	5.0	1.19	SNMG 12 04 08
		C8	200.0	260.0	3	**C8-PSSNR/L-55080-12HP**	80.0	88.3	80.0	55.0	150	5.0	2.57	SNMG 12 04 08
	15	C6	110.0	200.0	3	**C6-PSSNR/L-45054-15HP**	63.0	64.2	54.0	45.0	150	5.0	1.23	SNMG 15 06 12
	19	C6	110.0	180.0	3	**C6-PSSNR/L-45052-19HP**	63.0	64.5	52.0	45.0	150	10.0	1.20	SNMG 19 06 12
		C8	200.0	260.0	3	**C8-PSSNR/L-55080-19HP**	80.0	92.5	80.0	55.0	150	10.0	2.72	SNMG 19 06 12
		C10	260.0	315.0	3	**C10-PSSNL-68092-19HP**	100.0	104.5	92.0	68.0	150	10.0	5.10	SNMG 19 06 12

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne				
	CZC$_{MS}$	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-03
15	C6	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-03
19	C6-C10	174.3-842M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-03

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


A152


F2


E1


G1



H36



H10

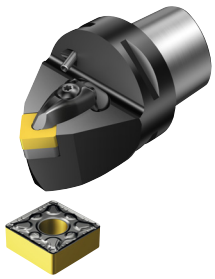


H5

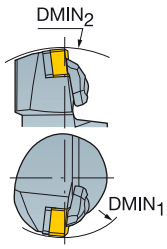
T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Docisk sztywny

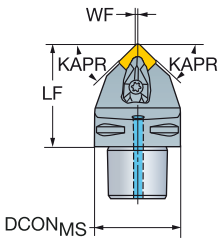
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



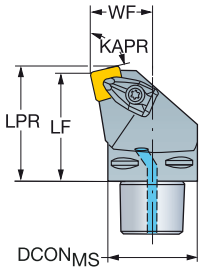
KAPR



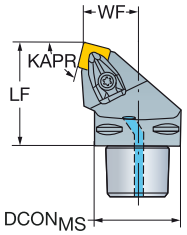
Cx-DSDNN
45.0°



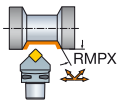
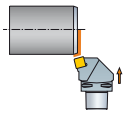
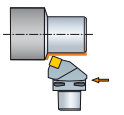
Cx-DSKNR/L
75.0°



Cx-DSRNR/L
75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

							Wymiary, mm							
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C3		124.0	40°	3	**C3-DSDNN-00048-12**	32.0		48.0	0.3	10	3.9	0.23	SNMG 12 04 08
		C4		140.0	40°	3	**C4-DSDNN-00050-12**	40.0		50.0	0.3	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08
		C5		165.0	40°	3	**C5-DSDNN-00060-12**	50.0		60.0	0.3	10	3.9	0.78	SNMG 12 04 08
		C6		190.0	40°	3	**C6-DSDNN-00065-12**	63.0		65.0	0.3	10	3.9	1.20	SNMG 12 04 08
	15	C5		165.0	40°	3	**C5-DSDNN-00060-15**	50.0		60.0	0.5	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
		C6		190.0	40°	3	**C6-DSDNN-00065-15**	63.0		65.0	0.5	10	6.4	1.20	SNMG 15 06 12
	19	C5		170.0	40°	3	**C5-DSDNN-00065-19**	50.0		65.0	0.5	10	6.4	0.76	SNMG 19 06 12
		C6		195.0	40°	3	**C6-DSDNN-00070-19**	63.0		70.0	0.5	10	6.4	1.24	SNMG 19 06 12
	12	C4	110.0		10°	3	**C4-DSKNR/L-27050-12**	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.47	SNMG 12 04 08
		C5	110.0		10°	3	**C5-DSKNR/L-35060-12**	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.85	SNMG 12 04 08
	15	C5	125.0		10°	3	**C5-DSKNR/L-35060-15**	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.85	SNMG 15 06 12
		C6	125.0		10°	3	**C6-DSKNR/L-45065-15**	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.38	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0		10°	3	**C6-DSKNR/L-45065-19**	63.0	69.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	SNMG 19 06 12
		C8	125.0		10°	3	**C8-DSKNR/L-55080-19**	80.0	84.6	80.0	55.0	10	6.4	2.68	SNMG 19 06 12
	12	C3		124.0	10°	3	**C3-DSRNR-19048-12**	32.0		48.0	19.0	10	3.9	0.26	SNMG 12 04 08
		C4		140.0	10°	3	**C4-DSRNR/L-22050-12**	40.0		50.0	22.0	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08
		C5		165.0	10°	3	**C5-DSRNR/L-27060-12**	50.0		60.0	27.0	10	3.9	0.72	SNMG 12 04 08
		C6		190.0	10°	3	**C6-DSRNR/L-35065-12**	63.0		65.0	35.0	10	3.9	1.24	SNMG 12 04 08
	15	C5		165.0	10°	3	**C5-DSRNR/L-27060-15**	50.0		60.0	27.0	10	6.4	0.76	SNMG 15 06 12
		C6		190.0	10°	3	**C6-DSRNR/L-35065-15**	63.0		65.0	35.0	10	6.4	1.31	SNMG 15 06 12
	19	C6		190.0	10°	3	**C6-DSRNR/L-35065-19**	63.0		65.0	35.0	10	6.4	1.30	SNMG 19 06 12
		C8		250.0	10°	3	**C8-DSRNR/L-45080-19**	80.0		80.0	45.0	10	6.4	2.54	SNMG 19 06 12

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
12	C3	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	
12	C4	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 045-01
15	C5-C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C5-C8	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041	5691 045-01

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


A152


F2


E1


G1



H36



H10



H5

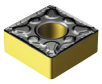
SANDVIK Coromant

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

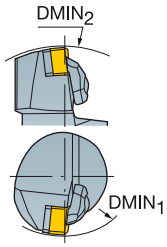
Docisk sztywny

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

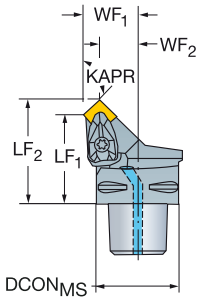




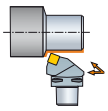
KAPR



45.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

							Wymiary, mm							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	**C4-DSSNR/L-27042-12**	40.0	50.3	42.0	27.0	10	3.9	0.36	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-DSSNR/L-35052-12**	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.68	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-DSSNR/L-45056-12**	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.10	SNMG 12 04 08
	15	C5	125.0	165.0	3	**C5-DSSNR/L-35050-15**	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
		C6	125.0	190.0	3	**C6-DSSNR/L-45054-15**	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.12	SNMG 15 06 12
	19	C6	125.0	190.0	3	**C6-DSSNR/L-45052-19**	63.0	64.5	52.0	45.0	10	6.4	1.15	SNMG 19 06 12

R = Prawa, L = Lewa

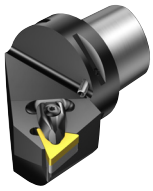
		Części zamienne			
	CZC_{MS}	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
12	C4	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-02
12	C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 045-01
15	C5	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 034-02
15	C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C6	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041	5691 034-02

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

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

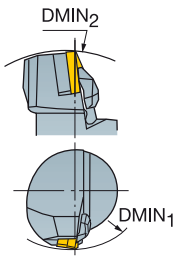
Docisk sztywny

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

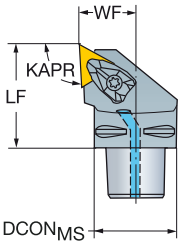




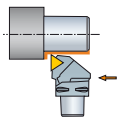
KAPR



93.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	110.0	140.0	3	**C4-DTJNR/L-27050-16**	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	TNMG 16 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-DTJNR/L-35060-16**	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.78	TNMG 16 04 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-DTJNR/L-45065-16**	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.34	TNMG 16 04 08
	22	C4	110.0	140.0	3	**C4-DTJNR-27050-22**	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.05	TNMG 22 04 08
		C5	110.0	165.0	3	**C5-DTJNR/L-35060-22**	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.98	TNMG 22 04 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-DTJNR/L-45065-22**	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.40	TNMG 22 04 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
16	C4-C6	5513 020-04	5322 315-02	5412 028-011	5691 045-01
22	C4-C6	5513 020-02	5322 315-04	5412 028-021	5691 045-01

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Docisk sztywny

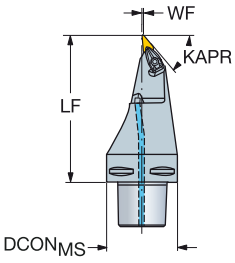
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 95.0°

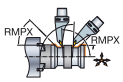





VNMG



Narzędzia do obróbki wielozadaniowej

					Wymiary, mm						
		CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C8	45°	3	**C8-DVMNL-00160-16**	80.0	160.0	1.2	10	3.0	3.85	VNMG 16 04 08

L = Wersja lewa

Części zamienne			
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-03

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


A152


F2


E1


G1



H36



H10



H5

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

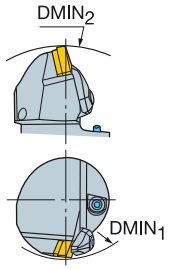
Docisk sztywny

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

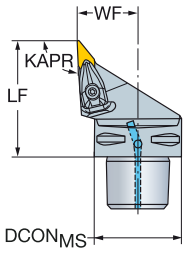


VNMG

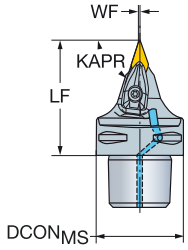
KAPR

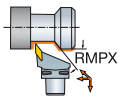


Cx-DVJNR/L
93.0°



Cx-DVVNN
72.5°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	60.0	152.0	50°	3	**C4-DVJNR/L-27062-16**	40.0	62.0	27.0	10	3.0	0.45	VNMG 16 04 08
		C5	65.0	170.0	50°	3	**C5-DVJNR/L-35065-16**	50.0	65.0	35.0	10	3.0	0.72	VNMG 16 04 08
		C6	81.0	190.0	50°	3	**C6-DVJNR/L-45065-16**	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.13	VNMG 16 04 08
		C8	100.0	250.0	50°	3	**C8-DVJNR/L-55080-16**	80.0	80.0	55.0	10	3.0	2.22	VNMG 16 04 08
	16	C4		152.0	70°	3	**C4-DVVNN-00062-16**	40.0	62.0	0.6	10	3.0	0.41	VNMG 16 04 08
		C5		170.0	70°	3	**C5-DVVNN-00065-16**	50.0	65.0	0.6	10	3.0	0.63	VNMG 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	**C6-DVVNN-00065-16**	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		C8		250.0	70°	3	**C8-DVVNN-00080-16**	80.0	80.0	0.6	10	3.0	2.00	VNMG 16 04 08

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
C4-DVJNR/L-27062-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-01
C4-DVVNN-00062-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-01
C5-DVJNR/L-35065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-02
C5-DVVNN-00065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01
C6-DVJNR/L-45065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-02
C6-DVVNN-00065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01
C8-DVJNR/L-55080-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-03
C8-DVVNN-00080-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

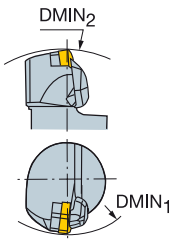
Docisk sztywny

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

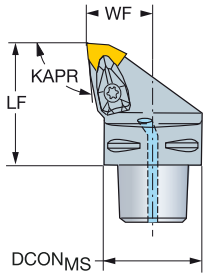




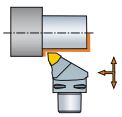
KAPR



95.0°



WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	C3	60.0	116.0	3	C3-DWLNR/L-22040-06	32.0	40.0	22.0	10	1.7	0.21	WNMG 06 04 08
		C4	60.0	140.0	3	C4-DWLNR/L-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	WNMG 06 04 08
		C5	65.0	165.0	3	C5-DWLNR/L-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.74	WNMG 06 04 08
		C6	81.0	190.0	3	C6-DWLNR/L-45065-06	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.33	WNMG 06 04 08
	08	C4	110.0	140.0	3	C4-DWLNR/L-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DWLNR/L-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	WNMG 08 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DWLNR/L-45065-08	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.34	WNMG 08 04 08
		C8	110.0	250.0	3	C8-DWLNR/L-55080-08	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.58	WNMG 08 04 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Dysza
06	C3	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	
06	C4	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	5691 034-01
06	C5-C6	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	5691 045-01
08	C4	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021	5691 034-01
08	C5-C8	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021	5691 045-01

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

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

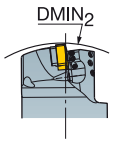
Mocowanie dźwigniowe

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

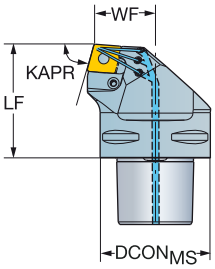




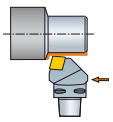
KAPR



75.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	190.0	3	**C6-PCRNR/L-35065-16HP**	63.0	65.0	35.0	150	5.0	1.50	CNMG 16 06 12
	19	C6	190.0	3	**C6-PCRNR/L-35065-19HP**	63.0	65.0	35.0	150	10.0	1.48	CNMG 19 06 12

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne				
	CZC$_{MS}$	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
16	C6	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-03
19	C6	174.3-842M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-862	5691 026-03

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

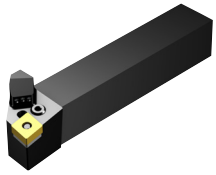
A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

POL

T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

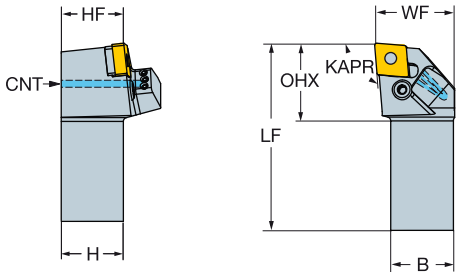
Mocowanie dźwigniowe

Precyzyjne podawanie chłodziwa

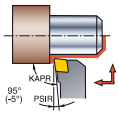




KAPR 95.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

						Wymiary, mm									
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Oznaczenie	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	32 x 25	30.1	1	**PCLNR/L 3225P 12HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.09	CNMG 12 04 08
		32 x 32	31.3	1	**PCLNR/L 3232P 12HP**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.37	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	32.6	1	**PCLNR/L 2525M 16HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	5.0	0.78	CNMG 16 06 12
		32 x 32	33.9	1	**PCLNR/L 3232P 16HP**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.38	CNMG 16 06 12

R = Prawa, L = Lewa

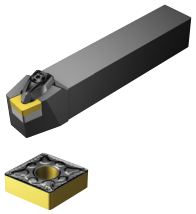
		Części zamienne				
	CZC_{MS}	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
12	32 x 25-32 x 32	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
16	25 x 25-32 x 32	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-13

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

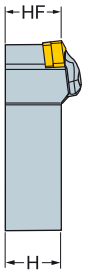
T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Docisk sztywny

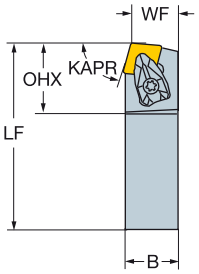


CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

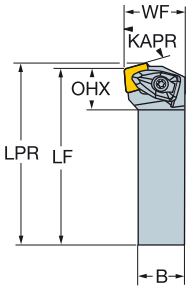
KAPR



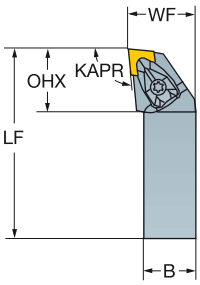
DCBNR/L
75.0°

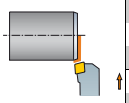
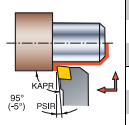


DCKNR/L
75.0°



DCLNR/L
95.0°



		CZC$_{MS}$	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	34.2	**DCBNR/L 2020K 12**	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	3.9	0.43	CNMG 12 04 08
		25 x 25	34.6	**DCBNR/L 2525M 12**	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	3.9	0.76	CNMG 12 04 08
		32 x 25	34.6	**DCBNR/L 3225P 12**	25.0	32.0		170.0	22.0	32.0	3.9	1.09	CNMG 12 04 08
		32 x 32	34.2	**DCBNR/L 3232P 12**	32.0	32.0		170.0	27.0	32.0	3.9	1.35	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	41.5	**DCBNR/L 2525M 16**	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	6.4	0.79	CNMG 16 06 12
		32 x 25	32.0	**DCBNR/L 3225P 16**	25.0	32.0		170.0	22.0	32.0	6.4	1.11	CNMG 16 06 12
		32 x 32	41.6	**DCBNR/L 3232P 16**	32.0	32.0		170.0	27.0	32.0	6.4	1.39	CNMG 16 06 12
	19	32 x 32	46.1	**DCBNR/L 3232P 19**	32.0	32.0		170.0	27.0	32.0	6.4	1.39	CNMG 19 06 12
	12	20 x 20	21.2	**DCKNR/L 2020K 12**	20.0	20.0	128.1	125.0	25.0	20.0	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
		25 x 25	21.2	**DCKNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	CNMG 12 04 08
		32 x 25	21.3	**DCKNR/L 3225P 12**	25.0	32.0	173.1	170.0	32.0	32.0	3.9	1.10	CNMG 12 04 08
	16	32 x 32	27.1	**DCKNR/L 3232P 16**	32.0	32.0	173.8	170.0	40.0	32.0	6.4	1.44	CNMG 16 06 12
	09	16 x 16	24.8	**DCLNR/L 1616H 09**	16.0	16.0		100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	CNMG 09 03 08
		20 x 20	24.8	**DCLNR/L 2020K 09**	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	1.7	0.43	CNMG 09 03 08
		25 x 25	24.8	**DCLNR/L 2525M 09**	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	1.7	0.75	CNMG 09 03 08
	12	16 x 16	32.2	**DCLNR/L 1616H 12**	16.0	16.0		100.0	20.0	16.0	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
		20 x 20	32.0	**DCLNR/L 2020K 12**	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	3.9	0.44	CNMG 12 04 08
		25 x 25	32.0	**DCLNR/L 2525M 12**	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	3.9	0.77	CNMG 12 04 08
		32 x 25	32.0	**DCLNR/L 3225P 12**	25.0	32.0		170.0	32.0	32.0	3.9	1.11	CNMG 12 04 08
		32 x 32	32.2	**DCLNR/L 3232P 12**	32.0	32.0		170.0	40.0	32.0	3.9	1.38	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	39.0	**DCLNR/L 2525M 16**	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	6.4	0.81	CNMG 16 06 12
		32 x 25	39.0	**DCLNR/L 3225P 16**	25.0	32.0		170.0	32.0	32.0	6.4	1.13	CNMG 16 06 12
		32 x 32	39.0	**DCLNR/L 3232P 16**	32.0	32.0		170.0	40.0	32.0	6.4	1.41	CNMG 16 06 12
	19	25 x 25	43.7	**DCLNR/L 2525M 19**	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	6.4	0.82	CNMG 19 06 12
		32 x 32	43.2	**DCLNR/L 3232P 19**	32.0	32.0		170.0	40.0	32.0	6.4	1.41	CNMG 19 06 12

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
CZC$_{MS}$		Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy
09	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 236-04	5412 028-011
12	16 x 16	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021
16	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 234-04	5412 028-031
19	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041

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


A152


F2


E1



H36



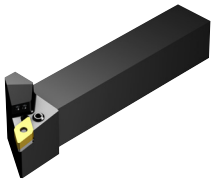
H10

SANDVIK Coromant

T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

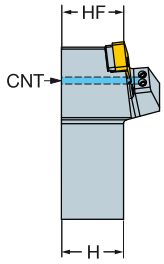
Mocowanie dźwigniowe

Precyzyjne podawanie chłodziwa

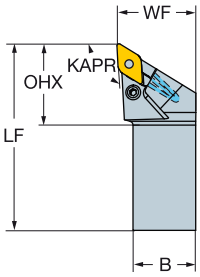




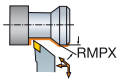
KAPR



93.0°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16 x 16	27°	36.9	1	**PDJNR/L 1616H 11HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.24	DNMG 11 04 08
		20 x 20	27°	36.4	1	**PDJNR/L 2020K 11HP**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.42	DNMG 11 04 08
		25 x 25	27°	32.8	1	**PDJNR/L 2525M 11HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.75	DNMG 11 04 08
	15	32 x 25	27°	38.4	1	**PDJNR/L 3225P 15HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
		32 x 32	27°	41.6	1	**PDJNR/L 3232P 15HP**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.33	DNMG 15 06 08

RMPX

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne				
	CZC$_{MS}$	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
11	16 x 16-25 x 25	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
15	32 x 25-32 x 32	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

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


A152

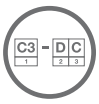

F2


E1


G1



H36



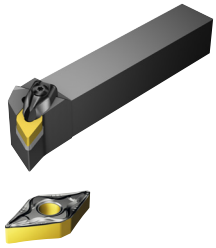
H10



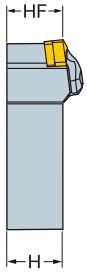
H5

T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

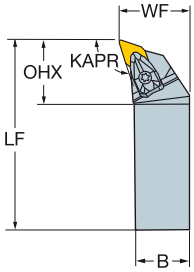
Docisk sztywny



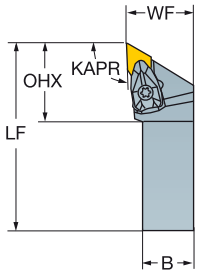
KAPR



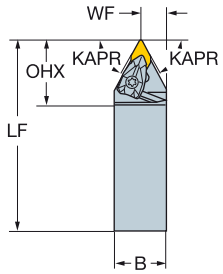
DDHNR/L
107.5°



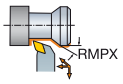
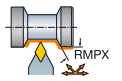
DDJNR/L
93.0°



DDNNN
62.5°



DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

						Wymiary, mm							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Oznaczenie	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	15	20 x 20	12°	36.1	DDHNR/L 2020K 15	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.42	DNMG 15 06 08
		25 x 25	12°	36.1	DDHNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	DNMG 15 06 08
		32 x 25	12°	36.1	DDHNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.09	DNMG 15 06 08
		32 x 32	12°	36.1	DDHNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.34	DNMG 15 06 08
	11	16 x 16	27°	30.1	DDJNR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	DNMG 11 04 08
		20 x 20	27°	30.2	DDJNR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.40	DNMG 11 04 08
		25 x 25	27°	30.2	DDJNR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.73	DNMG 11 04 08
	15	20 x 20	27°	39.4	DDJNR/L 2020K 15	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	DNMG 15 06 08
		25 x 25	27°	39.4	DDJNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.75	DNMG 15 06 08
		32 x 25	27°	39.4	DDJNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.06	DNMG 15 06 08
		32 x 32	27°	39.4	DDJNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.33	DNMG 15 06 08
	11	20 x 20	57°	31.2	DDNNN 2020K 11	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	1.7	0.39	DNMG 11 04 08
		25 x 25	57°	31.2	DDNNN 2525M 11	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	1.7	0.72	DNMG 11 04 08
	15	25 x 25	57°	40.8	DDNNN 2525M 15	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.9	0.72	DNMG 15 06 08
		32 x 25	57°	40.8	DDNNN 3225P 15	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.03	DNMG 15 06 08
		32 x 32	57°	40.8	DDNNN 3232P 15	32.0	32.0	170.0	16.5	32.0	3.9	1.28	DNMG 15 06 08

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy
5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021

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


A152


F2


E1



H36



H10

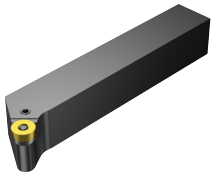
SANDVIK Coromant

POL

T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Mocowanie dźwigniowe

Wyłącznie do mocowania płytek dodatnich

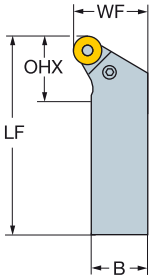




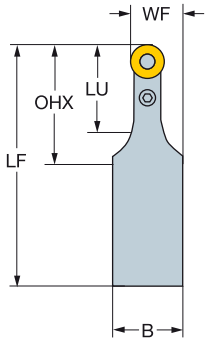
RCMX
RCMT
RCGX AL

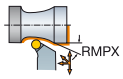
PRGCR/L





PRDCN



		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	10	20 x 20	25.0	90°	30.0	**PRDCN 2020K 10**	20.0	20.0	125.0	15.0	20.0	2.0	0.37	RCMX 10 03 00
	12	25 x 25	28.0	90°	33.0	**PRDCN 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	18.5	25.0	4.0	0.67	RCMX 12 04 00
		32 x 25	28.0	90°	33.0	**PRDCN 3225P 12**	25.0	32.0	170.0	18.5	32.0	4.0	0.98	RCMX 12 04 00
	16	32 x 25	35.0	90°	40.0	**PRDCN 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	20.5	32.0	4.0	0.98	RCMX 16 06 00
	20	32 x 32	40.0	90°	45.0	**PRDCN 3232P 20**	32.0	32.0	170.0	26.0	32.0	8.0	1.23	RCMX 20 06 00
	10	20 x 20		27°	20.8	**PRGCR/L 2020K 10**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	2.0	0.40	RCMX 10 03 00
		25 x 25		27°	27.2	**PRGCR/L 2525M 10**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	2.0	0.76	RCMX 10 03 00
	12	20 x 20		27°	20.8	**PRGCR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	4.0	0.41	RCMX 12 04 00
		25 x 25		27°	27.2	**PRGCR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.76	RCMX 12 04 00
		32 x 25		27°	32.0	**PRGCR/L 3225P 12**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	4.0	1.07	RCMX 12 04 00
	16	25 x 25		27°	27.2	**PRGCR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.76	RCMX 16 06 00
		32 x 25		27°	33.2	**PRGCR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	4.0	1.08	RCMX 16 06 00
	20	32 x 32		27°	38.0	**PRGCR/L 3232P 20**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	8.0	1.35	RCMX 20 06 00

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
CZC$_{MS}$		Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej
10	20 x 20-25 x 25	176.39-840	174.3-834	176.39-850	174.3-860
12	20 x 20-32 x 25	5432 005-01	174.3-820M	176.39-851	174.3-863
16	25 x 25-32 x 25	176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867
20	32 x 32	176.39-843	174.3-825	176.39-853	174.3-864

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


A48


F2


E1



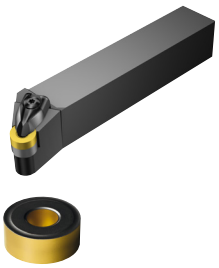
H36

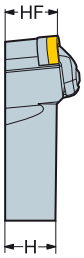


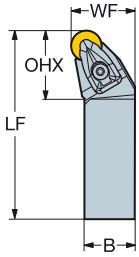
H10

T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Docisk sztywny







RNMG
RNGA

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	40°	31.6	**DRSNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.74	RNMG 12 04 00
	15	32 x 25	40°	38.5	**DRSNR/L 3225P 15**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.04	RNMG 15 06 00
	19	32 x 32	40°	42.6	**DRSNR/L 3232P 19**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.34	RNMG 19 06 00

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy
12	25 x 25	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021
15	32 x 25	5513 020-07	5322 155-04	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 155-06	5412 028-041

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


A152


F2


E1



H36

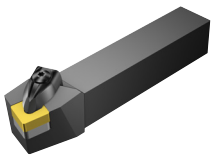


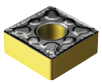
H10

SANDVIK Coromant

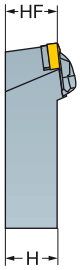
T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Docisk sztywny

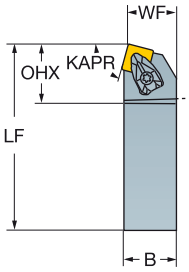




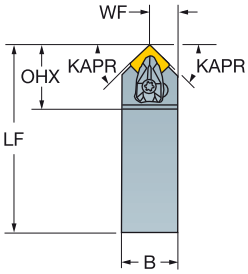
KAPR



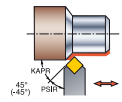
DSBNR/L
75.0°



DSDNN
45.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	09	25 x 25	10°	26.7	**DSBNR 2525M 09**	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	1.7	0.74	SNMG 09 03 08
	12	20 x 20	10°	34.2	**DSBNR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	17.0	20.0	3.9	0.43	SNMG 12 04 08
		25 x 25	10°	34.3	**DSBNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.75	SNMG 12 04 08
		32 x 25	10°	34.3	**DSBNR/L 3225P 12**	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.9	1.12	SNMG 12 04 08
	15	25 x 25	10°	41.6	**DSBNR/L 2525M 15**	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	6.4	0.79	SNMG 15 06 12
		32 x 32	10°	41.5	**DSBNR/L 3232P 15**	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.38	SNMG 15 06 12
	19	32 x 32	10°	46.4	**DSBNR/L 3232P 19**	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.38	SNMG 19 06 12
	09	16 x 16	40°	28.1	**DSDNN 1616H 09**	16.0	16.0	100.0	8.3	16.0	1.7	0.21	SNMG 09 03 08
	12	20 x 20	40°	36.5	**DSDNN 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	3.9	0.43	SNMG 12 04 08
		25 x 25	40°	36.5	**DSDNN 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	3.9	0.75	SNMG 12 04 08
		32 x 25	40°	36.5	**DSDNN 3225P 12**	25.0	32.0	170.0	12.8	32.0	3.9	1.04	SNMG 12 04 08
		32 x 32	40°	36.8	**DSDNN 3232P 12**	32.0	32.0	170.0	16.3	32.0	3.9	1.32	SNMG 12 04 08
	15	25 x 25	40°	44.8	**DSDNN 2525M 15**	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	6.4	0.75	SNMG 15 06 12
	19	32 x 32	40°	49.5	**DSDNN 3232P 19**	32.0	32.0	170.0	16.5	32.0	6.4	1.36	SNMG 19 06 12

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

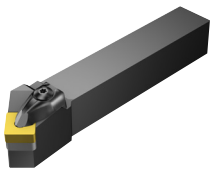
		Części zamienne		
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy
09	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 426-01	5412 028-011
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021
15	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041

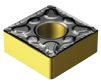
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

 A152
 F2
 E1
 H36
 H10

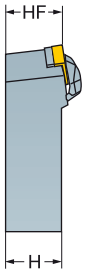
T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Docisk sztywny

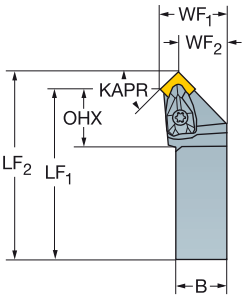




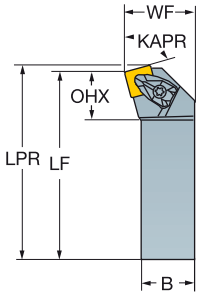
KAPR



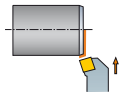
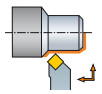
DSSNR/L
45.0°



DSKNR/L
75.0°



SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	10°	23.6	**DSKNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.79	SNMG 12 04 08
		32 x 25	10°	23.7	**DSKNR/L 3225P 12**	25.0	32.0	173.1	170.0	32.0	32.0	3.9	1.13	SNMG 12 04 08
	12	20 x 20	0°	27.5	**DSSNR/L 2020K 12**	20.0	20.0	133.3	125.0	25.0	20.0	3.9	0.33	SNMG 12 04 08
		25 x 25	0°	27.5	**DSSNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	158.3	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	SNMG 12 04 08
		32 x 25	0°	27.4	**DSSNR/L 3225P 12**	25.0	32.0	178.3	170.0	32.0	32.0	3.9	1.13	SNMG 12 04 08
		32 x 32	0°	27.4	**DSSNR/L 3232P 12**	32.0	32.0	178.3	170.0	40.0	32.0	3.9	1.40	SNMG 12 04 08
	15	25 x 25	0°	32.0	**DSSNR/L 2525M 15**	25.0	25.0	160.2	150.0	32.0	25.0	6.4	0.90	SNMG 15 06 12
		32 x 25	0°	33.1	**DSSNR/L 3225P 15**	25.0	32.0	180.2	170.0	32.0	32.0	6.4	1.16	SNMG 15 06 12
		32 x 32	0°	33.1	**DSSNR/L 3232P 15**	32.0	32.0	180.2	170.0	40.0	32.0	6.4	1.44	SNMG 15 06 12
	19	32 x 32	0°	37.0	**DSSNR/L 3232P 19**	32.0	32.0	182.5	170.0	40.0	32.0	6.4	1.47	SNMG 19 06 12

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
	CZC_{MS}	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021
15	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041

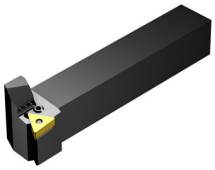
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

A152 F2 E1 H36 H10

T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

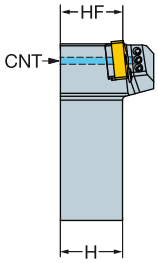
Mocowanie dźwigniowe

Precyzyjne podawanie chłodziwa

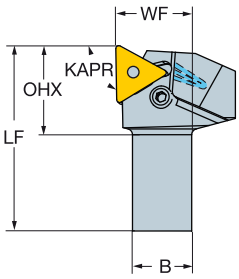




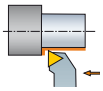
KAPR



91.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

						Wymiary, mm									
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Oznaczenie	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	23.9	1	**PTGNR/L 1616H 16HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.27	TNMG 16 04 08
		20 x 20	23.9	1	**PTGNR/L 2020K 16HP**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.47	TNMG 16 04 08
		25 x 25	23.9	1	**PTGNR/L 2525M 16HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.79	TNMG 16 04 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne				
Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5691 026-13

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


A152


F2


E1


G1



H36



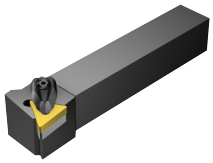
H10



H5

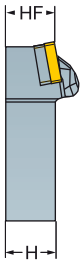
T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Docisk sztywny

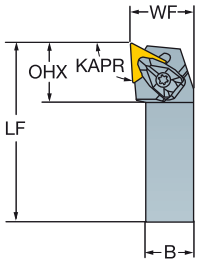




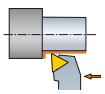
KAPR



93.0°



TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZC$_{MS}$	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	24.9	**DTJNR/L 1616H 16**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.23	TNMG 16 04 08
		20 x 20	24.9	**DTJNR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.43	TNMG 16 04 08
		25 x 25	24.9	**DTJNR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.76	TNMG 16 04 08
		32 x 25	25.3	**DTJNR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	1.7	1.10	TNMG 16 04 08
	22	25 x 25	32.6	**DTJNR/L 2525M 22**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.90	TNMG 22 04 08
		32 x 32	32.6	**DTJNR/L 3232P 22**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.42	TNMG 22 04 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy
16	16 x 16	5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011
16	20 x 20-32 x 25	5513 020-04	5322 315-02	5412 028-011
22	25 x 25-32 x 32	5513 020-02	5322 315-04	5412 028-021

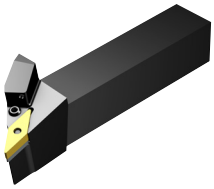
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

A152 F2 E1 H36 H10

T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Mocowanie dźwigniowe

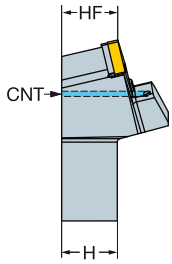
Precyzyjne podawanie chłodziwa



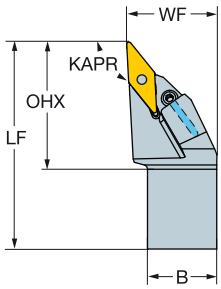


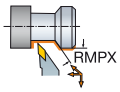
VNMG

KAPR



93.0°



						Wymiary, mm									
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	CNSC	**Oznaczenie**	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	41°	41.6	1	**PVJNR/L 1616H 16HP**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.25	VNMG 16 04 08
		20 x 20	41°	42.6	1	**PVJNR/L 2020K 16HP**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.42	VNMG 16 04 08
		25 x 25	41°	45.7	1	**PVJNR/L 2525M 16HP**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.75	VNMG 16 04 08
		32 x 25	41°	45.7	1	**PVJNR/L 3225P 16HP**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	2.0	1.08	VNMG 16 04 08

RMPX

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne				
Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
5432 001-02	174.3-820M	5322 256-01	174.3-860	5691 026-13

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

 A152

 F2

 E1

 G1

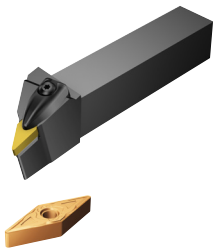
 H36

 H10

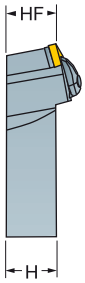
 H5

T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

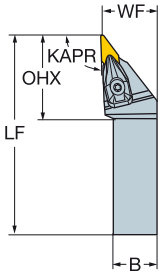
Docisk sztywny



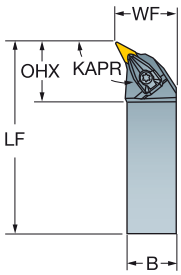
KAPR



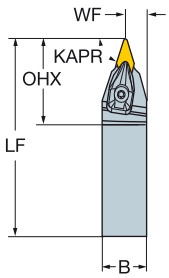
DVJNR/L
93.0°



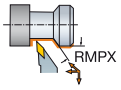
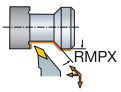
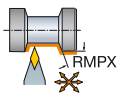
DVPNR/L
117.5°



DVVNN
72.5°



VNMG

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	44°	46.6	**DVJNR/L 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.44	VNMG 16 04 08
		25 x 25	44°	46.6	**DVJNR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.74	VNMG 16 04 08
		32 x 25	44°	46.6	**DVJNR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.06	VNMG 16 04 08
		32 x 32	44°	46.6	**DVJNR/L 3232P 16**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.29	VNMG 16 04 08
	16	25 x 25	25°	39.2	**DVPNR/L 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	VNMG 16 04 08
		32 x 25	25°	39.2	**DVPNR/L 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	VNMG 16 04 08
		32 x 32	25°	39.2	**DVPNR/L 3232P 16**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.33	VNMG 16 04 08
	16	20 x 20	70°	47.8	**DVVNN 2020K 16**	20.0	20.0	125.0	10.6	20.0	3.0	0.43	VNMG 16 04 08
		25 x 25	70°	47.8	**DVVNN 2525M 16**	25.0	25.0	150.0	13.1	25.0	3.0	0.72	VNMG 16 04 08
		32 x 25	70°	47.8	**DVVNN 3225P 16**	25.0	32.0	170.0	13.1	32.0	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		32 x 32	70°	47.8	**DVVNN 3232P 16**	32.0	32.0	170.0	16.6	32.0	3.0	1.25	VNMG 16 04 08

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061

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

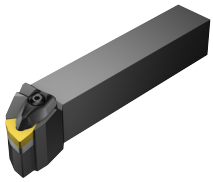
A152 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

POL

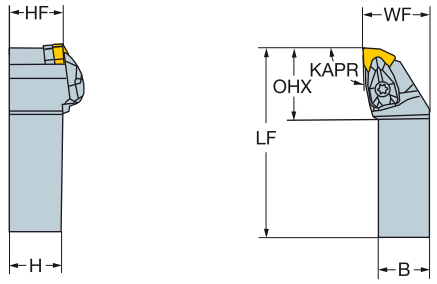
T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Docisk sztywny





KAPR 95.0°



WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

					Wymiary, mm							
	CZC_{MS}	OHX	Oznaczenie	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	16 x 16	26.4	**DWLNR/L 1616H 06**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	WNMG 06 04 08
		20 x 20	27.1	**DWLNR/L 2020K 06**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.42	WNMG 06 04 08
		25 x 25	27.1	**DWLNR/L 2525M 06**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.76	WNMG 06 04 08
	08	20 x 20	34.3	**DWLNR/L 2020K 08**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
		25 x 25	34.3	**DWLNR/L 2525M 08**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	WNMG 08 04 08
		32 x 25	35.0	**DWLNR/L 3225P 08**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.10	WNMG 08 04 08
		32 x 32	34.3	**DWLNR/L 3232P 08**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36	WNMG 08 04 08

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
CZC_{MS}		Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy
06	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011
08	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021

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


A152


F2


E1



H36



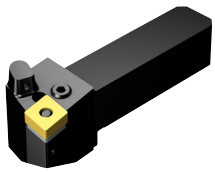
H10

T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS

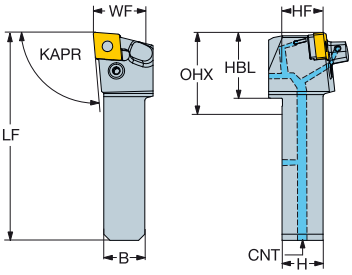
Mocowanie dźwigniowe

Precyzyjne podawanie chłodziwa

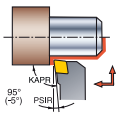
KAPR 95.0°
PSIR -5.0°







CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

						Wymiary, mm										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	**Oznaczenie**	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	52.0	3	**QS-PCLNR/L 2020-12C**	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.31	CNMG 12 04 08
		25 x 25	57.0	3	**QS-PCLNR/L 2525-12C**	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	CNMG 12 04 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne

Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu chwytu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od tyłu chwytu
174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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


A152


F2


E1


G1



H36



H5

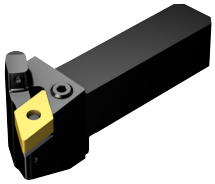
SANDVIK Coromant

T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS

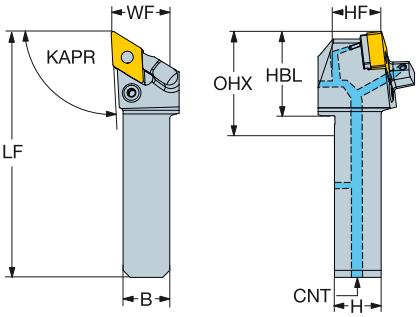
Mocowanie dźwigniowe

Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 93.0°
PSIR -3.0°







DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	15	20 x 20	27°	56.0	3	**QS-PDJNR/L 2020-15C**	20.0	20.0	36.0	105.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.30	DNMG 15 06 08
		25 x 25	27°	61.0	3	**QS-PDJNR/L 2525-15C**	25.0	25.0	36.0	120.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.51	DNMG 15 06 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne

Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu chwytu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od tyłu chwytu
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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


A152


F2


E1


G1



H36



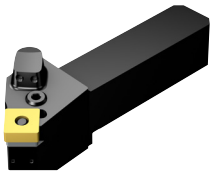
H5

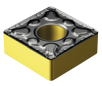
T-Max® P, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS

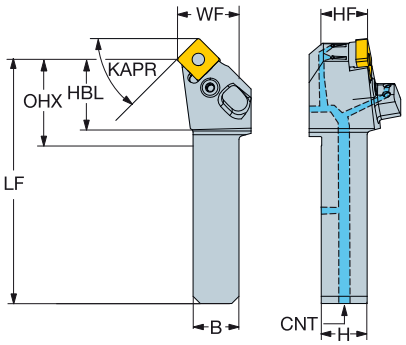
Mocowanie dźwigniowe

Precyzyjne podawanie chłodziwa

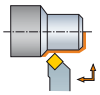
KAPR 45.0°
PSIR 45.0°







SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

						Wymiary, mm										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	Oznaczenie	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	52.7	3	**QS-PSSNR/L 2020-12C**	20.0	20.0	32.7	101.7	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.33	SNMG 12 04 08
		25 x 25	56.7	3	**QS-PSSNR/L 2525-12C**	25.0	25.0	31.7	115.7	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	SNMG 12 04 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne

Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od dołu chwytu	Śruba zaślepiająca kanał chłodziwa od tyłu chwytu
174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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


A152


F2


E1


G1



H36



H5

Narzędzia T-Max® P do obróbki wewnętrznej

Coromant Capto®



Oprawki wg kształtu płytek

C	D	S	T
A218	A219	A220	A221
Mocowanie dźwigniowe	Mocowanie dźwigniowe	Mocowanie dźwigniowe	Mocowanie dźwigniowe

Wytaczak



Oprawki wg kształtu płytek

C	D	S	T
A222	A223	A224	A225
Mocowanie dźwigniowe	Mocowanie dźwigniowe	Mocowanie dźwigniowe	Mocowanie dźwigniowe

Głowica tokarska systemu CoroTurn® SL



Oprawki wg kształtu płytek

C	D	S	T	V
A226-A228	A229-A231	A232-A233	A234-A236	A237
Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Docisk sztywny	Mocowanie dźwigniowe Docisk sztywny	Docisk sztywny

Głowica CoroTurn® SL do wytaczania od uchwytu



Oprawki wg kształtu płytek

D	V
A238-A239	A240-A241
Docisk sztywny	Docisk sztywny

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie dźwigniowe

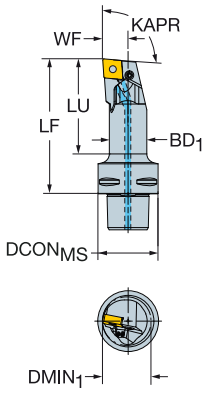
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

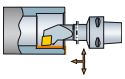
KAPR 95.0°









		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	25.0	51.9	3	C4-PCLNR/L-13080-09HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.41	CNMG 09 03 08
		C5	25.0	50.6	3	C5-PCLNR/L-13080-09HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.61	CNMG 09 03 08
	12	C3	32.0	71.8	3	C3-PCLNR/L-17090-12HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08
		C3	40.0	48.0	3	C3-PCLNR/L-22064-12HP	32.0	32.0	64.0	22.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08
		C3	40.0	80.0	3	C3-PCLNR-22096-12HP	32.0	32.0	96.0	22.0	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08
		C4	32.0	63.4	3	C4-PCLNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.51	CNMG 12 04 08
		C4	40.0	86.6	3	C4-PCLNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.77	CNMG 12 04 08
		C4	50.0	59.0	3	C4-PCLNR/L-27080-12HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.72	CNMG 12 04 08
		C4	50.0	99.0	3	C4-PCLNR/L-27120-12HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.08	CNMG 12 04 08
		C5	32.0	61.3	3	C5-PCLNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.70	CNMG 12 04 08
		C5	40.0	82.2	3	C5-PCLNR/L-22110-12HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.98	CNMG 12 04 08
		C5	50.0	115.6	3	C5-PCLNR/L-27140-12HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.47	CNMG 12 04 08
		C5	63.0	79.0	3	C5-PCLNR/L-35100-12HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	CNMG 12 04 08
		C6	32.0	67.5	3	C6-PCLNR/L-17100-12HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	5.0	1.13	CNMG 12 04 08
		C6	40.0	78.5	3	C6-PCLNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.34	CNMG 12 04 08
	16	C5	63.0	129.0	3	C5-PCLNR/L-35150-16HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.11	CNMG 16 06 12
		C6	50.0	109.5	3	C6-PCLNR/L-27140-16HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.79	CNMG 16 06 12
		C6	63.0	146.7	3	C6-PCLNR/L-35175-16HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.89	CNMG 16 06 12

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
Oznaczenie	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
Cx-PCLNR/L-13xxx-09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
Cx-PCLNR/L-17xxx-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
Cx-PCLNR/L-22xxx-12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
Cx-PCLNR/L-27/35xxx-12HP	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
Cx-PCLNR/L-xxxxx-16HP	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-13

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


A152


F2


E1


G1



H36



H10



H5

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

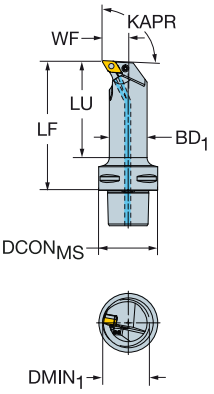
Mocowanie dźwigniowe

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 93.0°







DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

								Wymiary, mm							
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	RMPX	CNSC	Oznaczenie	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	32.0	71.8	27°	3	C3-PDUNR-17090-11HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.37	DNMG 11 04 08
		C4	32.0	63.4	27°	3	C4-PDUNR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.50	DNMG 11 04 08
		C4	40.0	86.6	27°	3	C4-PDUNR/L-22110-11HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.77	DNMG 11 04 08
		C5	32.0	61.3	27°	3	C5-PDUNR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.70	DNMG 11 04 08
		C5	40.0	82.2	27°	3	C5-PDUNR/L-22110-11HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.98	DNMG 11 04 08
		C6	32.0	67.5	27°	3	C6-PDUNR/L-17100-11HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	2.0	1.12	DNMG 11 04 08
	15	C4	50.0	59.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27080-15HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.70	DNMG 15 06 08
		C4	50.0	99.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27120-15HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
		C5	50.0	115.6	27°	3	C5-PDUNR/L-27140-15HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.45	DNMG 15 06 08
		C5	63.0	79.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35100-15HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	DNMG 15 06 08
		C5	63.0	129.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35150-15HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.15	DNMG 15 06 08
		C6	40.0	78.5	27°	3	C6-PDUNR/L-22110-15HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.33	DNMG 15 06 08
		C6	50.0	109.5	27°	3	C6-PDUNR/L-27140-15HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.81	DNMG 15 06 08
		C6	63.0	146.7	27°	3	C6-PDUNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.91	DNMG 15 06 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
Oznaczenie	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
Cx-PDUNR/L-17xxx-11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
Cx-PDUNR/L-22xxx-11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
Cx-PDUNR/L-xxxxx-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

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


A152


F2


E1


G1



H36



H10



H5

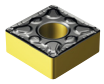
T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie dźwigniowe

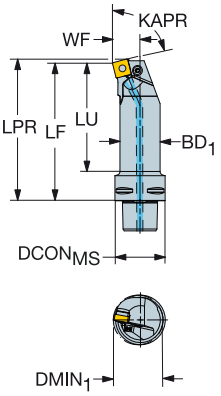
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

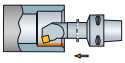
KAPR 75.0°





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA



								Wymiary, mm								
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	RMPX	CNSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	32.0	63.4	10°	3	C4-PSKNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.51	SNMG 12 04 08
		C4	40.0	86.6	10°	3	C4-PSKNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.79	SNMG 12 04 08
		C5	32.0	61.3	10°	3	C5-PSKNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.71	SNMG 12 04 08
		C5	40.0	82.2	10°	3	C5-PSKNR-22110-12HP	50.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.98	SNMG 12 04 08
		C5	50.0	115.6	10°	3	C5-PSKNR-27140-12HP	50.0	40.0	143.1	140.0	27.0	150	5.0	1.49	SNMG 12 04 08
		C6	40.0	78.5	10°	3	C6-PSKNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	1.35	SNMG 12 04 08
	15	C6	63.0	146.7	10°	3	C6-PSKNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	178.8	175.0	35.0	150	5.0	2.96	SNMG 15 06 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
Oznaczenie	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
C4-PSKNR/L-17090-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
C4-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C5-PSKNR/L-17090-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
C5-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C5-PSKNR/L-27140-12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C6-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C6-PSKNR/L-35175-15HP	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-13

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

A152 F2 E1 G1 H36 H10 H5

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie dźwigniowe

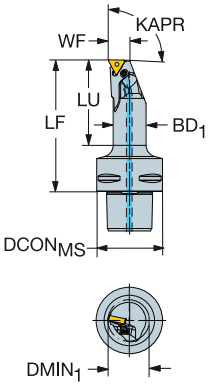
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

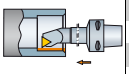
KAPR 91.0°





TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA



			Wymiary, mm									
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	**Oznaczenie**	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	C4	32.0	51.9	3	**C4-PTFNR/L-13080-11HP**	40.0	20.0	80.0	13.0	150	1.2	0.41	TNMG 11 03 04

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Dźwignia	Śruba	Dysza
174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

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


A152

F2

E1

G1


H36


H10


H5

T-Max® P, wytaczak

Mocowanie dźwigniowe

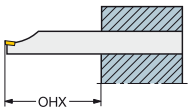
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Precyzyjne podawanie chłodziwa



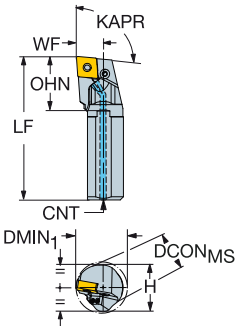


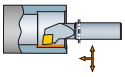
CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16	26.0	64.0	37.8	1	**A16R-PCLNR/L09HP**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	2.0	0.28	CNMG 09 03 08
		20	25.0	80.0	34.6	1	**A20S-PCLNR/L09HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	2.0	0.55	CNMG 09 03 08
	12	25	32.0	100.0	37.6	1	**A25T-PCLNR/L12HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	CNMG 12 04 08
		32	40.0	128.0	38.8	1	**A32T-PCLNR/L12HP**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.69	CNMG 12 04 08
		40	50.0	160.0	38.8	1	**A40T-PCLNR/L12HP**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.69	CNMG 12 04 08
	19	50	63.0	200.0	45.6	1	**A50U-PCLNR/L19HP**	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.03	CNMG 19 06 12

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
Oznaczenie	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
A16R-PCLNR/L09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
A20S-PCLNR/L09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
A25T-PCLNR/L12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
A32T-PCLNR/L12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
A40T-PCLNR/L12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PCLNR/L19HP	174.3-849M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-868	5691 026-13

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

A152 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

POL

T-Max® P, wytaczak

Mocowanie dźwigniowe

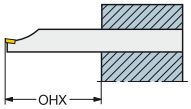
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Precyzyjne podawanie chłodziwa



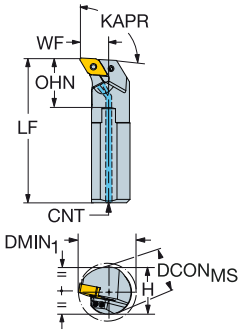


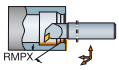
DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

KAPR



93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	25	32.0	27°	100.0	37.7	1	**A25T-PDUNR/L11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	2.0	0.95	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	128.0	36.2	1	**A32T-PDUNR/L11HP**	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	2.0	1.68	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	27°	160.0	40.6	1	**A40T-PDUNR/L15HP**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.67	DNMG 15 06 08
		50	63.0	27°	200.0	40.6	1	**A50U-PDUNR/L15HP**	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	5.0	5.03	DNMG 15 06 08

Wymiary, mm

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
Oznaczenie	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
A25T-PDUNR/L11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
A32T-PDUNR/L11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
A40T-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

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


A152


F2


G1



H36



H10



H5

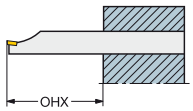
T-Max® P, wytaczak

Mocowanie dźwigniowe

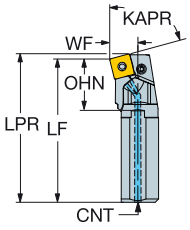
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Precyzyjne podawanie chłodziwa

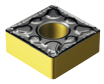


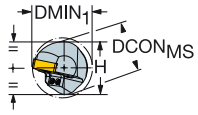
KAPR



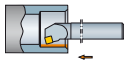
75.0°







SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

								Wymiary, mm									
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	H	BD	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	12	25	32.0	100.0	35.2	1	A25T-PSKNR12HP	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	SNMG 12 04 08
		32	40.0	128.0	34.3	1	A32T-PSKNR/L12HP	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.71	SNMG 12 04 08
		40	50.0	160.0	34.3	1	A40T-PSKNR/L12HP	40.0	37.0	40.0	303.1	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.71	SNMG 12 04 08
	19	50	63.0	200.0	40.3	1	A50U-PSKNR/L19HP	50.0	47.0	50.0	354.6	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.34	SNMG 19 06 12

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
Oznaczenie	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Dysza
A25T-PSKNR/L12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
A32T-PSKNR/L12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
A40T-PSKNR/L12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PSKNR/L19HP	174.3-849M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-13

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

A152 F2 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

POL

T-Max® P, wytaczak

Mocowanie dźwigniowe

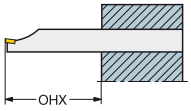
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Precyzyjne podawanie chłodziwa



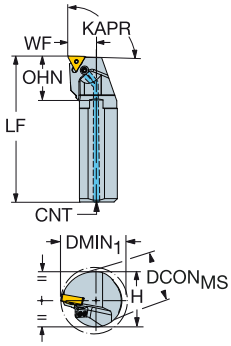


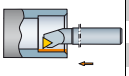
TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

KAPR



91.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	28.0	64.0	30.9	1	**A16R-PTFNR/L11HP**	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	1.2	0.29	TNMG 11 03 04
		20	28.0	80.0	30.9	1	**A20S-PTFNR11HP**	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	1.2	0.54	TNMG 11 03 04
		25	32.0	100.0	30.9	1	**A25T-PTFNR11HP**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	1.2	0.96	TNMG 11 03 04

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Dźwignia	Śruba	Dysza
174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

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


A152


F2


G1



H36



H10



H5

T-Max® P, głowica

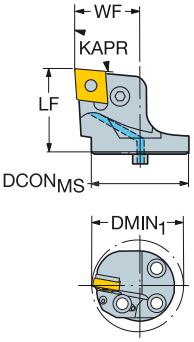
Mocowanie dźwigniowe

CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

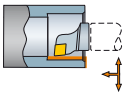
KAPR 95.0°







CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZCMS	DMIN1	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	25	34.0	1	**SL-PCLNR/L-25-09HP-G**	25.0	28.0	19.0	80	1.7	0.08	CNMG 09 03 08
	12	32	40.0	1	**SL-PCLNR/L-32-12HP**	32.0	36.0	22.0	80	5.0	0.16	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	**SL-PCLNR/L-40-12HP**	40.0	35.0	27.0	80	5.0	0.21	CNMG 12 04 08
	16	40	56.0	1	**SL-PCLNR/L-40-16HP**	40.0	42.0	27.0	80	5.0	0.27	CNMG 16 06 08

-G oznacza zmienione wymiary główne

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne					
Oznaczenie	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Tuleja ustalająca	Dysza
SL-PCLNR/L-25-09HP-G	174.3-845-1	174.3-829			5552 058-02	5691 026-13
SL-PCLNR/L-32-12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03
SL-PCLNR/L-40-12HP	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03
SL-PCLNR/L-40-16HP	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5638 031-01	5691 026-03

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


A152


F2



H36



H5


H2

SANDVIK Coromant

T-Max® P, głowica

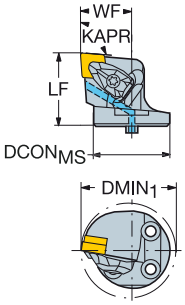
Docisk sztywny

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

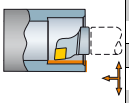
KAPR 95.0°







CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	32	40.0	1	**570-DCLNR/L-32-12-L**	32.0	38.0	22.0	10	3.9	0.17	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	**570-DCLNR/L-40-12-L**	40.0	38.0	27.0	10	3.9	0.22	CNMG 12 04 08
	16	40	57.0	1	**570-DCLNR/L-40-16-L**	40.0	40.0	32.0	10	6.4	0.32	CNMG 16 06 12
	19	40	57.0	1	**570-DCLNR/L-40-19-L**	40.0	42.0	34.0	10	6.4	0.33	CNMG 19 06 12

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Tuleja ustalająca
570-DCLNR/L-32-12-L	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-12-L	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-16-L	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-19-L	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5638 031-01

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


A152


F2



H36



H5

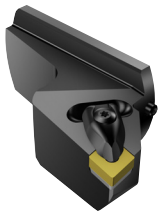

H2

T-Max® P, głowica

Docisk sztywny

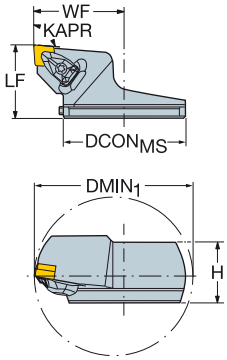
CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany

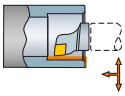
KAPR 95.0°









		CZCMS	DMIN1	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	80	100.0	**570-DCLNR/L-80-12**	80.0	37.5	45.0	57.0	3.9	0.56	CNMG 12 04 08
	16	80	100.0	**570-DCLNR/L-80-16**	80.0	37.5	45.0	57.0	6.4	0.60	CNMG 16 06 12

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Śruba regulacyjna
570-DCLNR/L-80-12	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5514 060-12
570-DCLNR/L-80-16	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5514 060-12

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


A152


F2



H36


H2

SANDVIK Coromant

T-Max® P, głowica

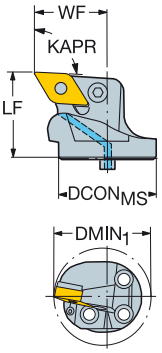
Mocowanie dźwigniowe

CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

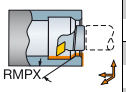
KAPR 93.0°







DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	11	25	38.0	27°	1	**SL-PDUNR/L-25-11HP-G**	25.0	32.0	21.0	80	2.0	0.10	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	1	**SL-PDUNR/L-32-11HP**	32.0	32.0	22.0	80	2.0	0.13	DNMG 11 04 08
	15	40	56.0	27°	1	**SL-PDUNR/L-40-15HP**	40.0	36.0	30.0	80	5.0	0.24	DNMG 15 06 08

-G oznacza zmienione wymiary główne

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne					
Oznaczenie	Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Tuleja ustalająca	Dysza
SL-PDUNR/L-25-11HP-G	5432 015-021	438.3-830			5552 058-02	5691 026-13
SL-PDUNR/L-32-11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5638 031-01	5691 026-03
SL-PDUNR/L-40-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03

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


A152


F2



H36



H5


H2

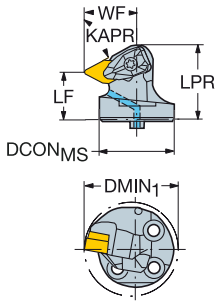
T-Max® P, głowica

Docisk sztywny

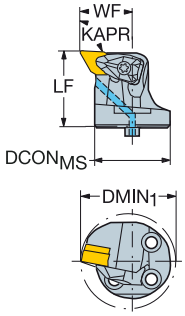
CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

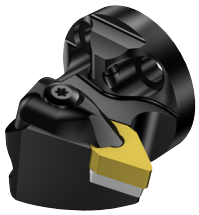
KAPR

570-DDXNR/L
62.5°



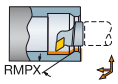
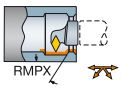
570-DDUNR/L
93.0°







DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	1	**570-DDUNR/L-32-11**	32.0		32.0	22.0	10	1.7	0.13	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	27°	1	**570-DDUNR/L-40-15**	40.0		32.0	27.0	10	3.9	0.21	DNMG 15 06 08
	11	32	40.0	60°	1	**570-DDXNR/L-32-11**	32.0	31.1	20.0	22.0	10	1.7	0.12	DNMG 11 04 08
	15	40	50.0	60°	1	**570-DDXNR/L-40-15-L**	40.0	36.0	22.0	27.0	10	3.9	0.22	DNMG 15 06 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Tuleja ustalająca
570-DDUNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5638 031-01
570-DDXNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5638 031-01
570-DDUNR/L-40-15	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01
570-DDXNR/L-40-15-L	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01

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

A152 F2 H36 H5 H2

SANDVIK Coromant

POL

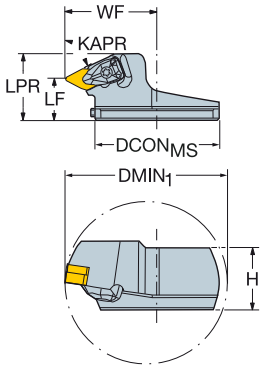
T-Max® P, głowica

Docisk sztywny

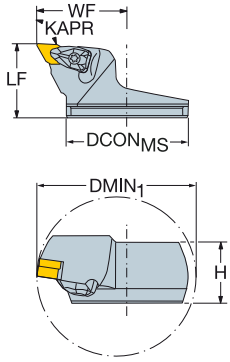
CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany

KAPR

570-DDXNR/L-80
62.5°



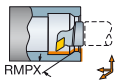
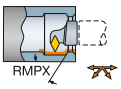
570-DDUNR/L-80
93.0°







DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZCMS	DMIN1	RMPX	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	15	80	100.0	27°	**570-DDUNR/L-80-15**	80.0	37.5		45.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08
	15	80	100.0	60°	**570-DDXNR/L-80-15**	80.0	37.5	40.3	25.0	57.0	3.9	0.50	DNMG 15 06 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Śruba regulacyjna
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

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

A152 F2 H36 H2

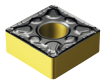
T-Max® P, głowica

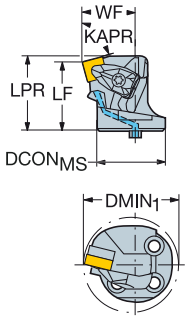
Docisk sztywny

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

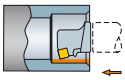
KAPR 75.0°







SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	40	50.0	10°	1	**570-DSKNR/L-40-12**	40.0	41.1	38.0	27.0	10	3.9	0.27	SNMG 12 04 08
	15	40	55.0	10°	1	**570-DSKNR/L-40-15**	40.0	40.7	36.0	29.0	10	6.4	0.31	SNMG 15 06 08

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
Oznaczenie	Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Tuleja ustalająca
570-DSKNR/L-40-12	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	5638 031-01
570-DSKNR/L-40-15	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5638 031-01

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

A152 F2 H36 H5 H2

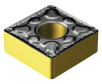
T-Max® P, głowica

Docisk sztywny

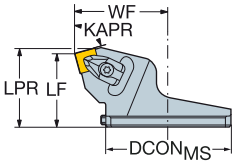
CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany

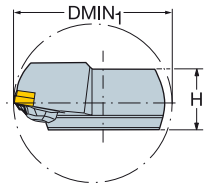
KAPR 75.0°

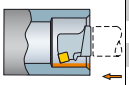




SNMM
SNMG
SNMA, SNGA





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	15	80	100.0	10°	**570-DSKNR/L-80-15**	80.0	37.5	48.1	45.0	57.0	6.4	0.60	SNMG 15 06 12

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Śruba regulacyjna
5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5514 060-12

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


A152


F2



H36


H2

T-Max® P, głowica

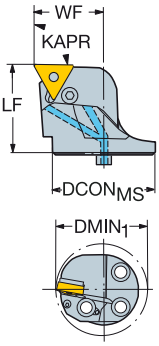
Mocowanie dźwigniowe

CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa

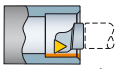
KAPR 91.0°







TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	1	**SL-PTFNR/L-32-16HP**	32.0	35.0	22.0	80	2.0	0.16	TNMG 16 04 08
		40	50.0	1	**SL-PTFNR/L-40-16HP**	40.0	35.0	27.0	80	2.0	0.23	TNMG 16 04 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne					
Dźwignia	Śruba	Płytka podporowa	Kołek płytki podporowej	Tuleja ustalająca	Dysza
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5638 031-01	5691 026-03

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


A152


F2



H36



H5


H2

SANDVIK Coromant

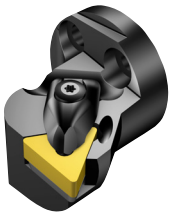
POL

T-Max® P, głowica

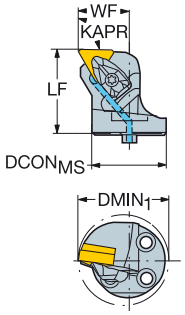
Docisk sztywny

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

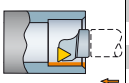
KAPR 91.0°







TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

						Wymiary, mm						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	32	40.0	1	**570-DTFNR/L-32-16-L**	32.0	36.0	22.0	10	1.7	0.15	TNMG 16 04 08
		40	50.0	1	**570-DTFNR/L-40-16-L**	40.0	36.0	27.0	10	1.7	0.23	TNMG 16 04 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Tuleja ustalająca
5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011	5638 031-01

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

A152 F2 H36 H5 H2

T-Max® P, głowica

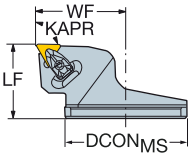
Docisk sztywny

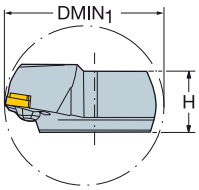
CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany

KAPR 91.0°

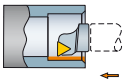








TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

		CZCMS	DMIN1	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	H	LF	WF	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	**570-DTFNR/L-80-16**	80.0	37.5	45.0	57.0	1.7	0.60	TNMG 16 04 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Śruba regulacyjna
5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011	5514 060-12

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

A152 F2 H36 H2

SANDVIK Coromant

POL

T-Max® P, głowica

Docisk sztywny

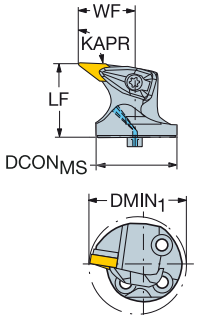
CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

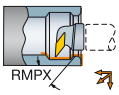
KAPR 93.0°





VNMG



		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	40	52.0	25°	1	**570-DVUNR/L-40-16**	40.0	36.0	30.0	10	3.0	0.24	VNMG 16 04 08

RMPX

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Tuleja ustalająca
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5638 031-01

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

 A152

 F2

 H36

 H5

 H2

T-Max® P, głowica do wytaczania od uchwytu

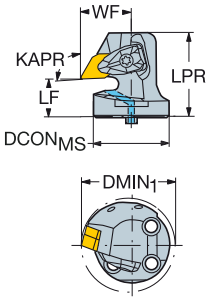
Docisk sztywny

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

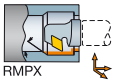
KAPR 93.0°







DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
 RMPX	15	40	50.0	27°	1	**570-DDUNR/L-40-15X**	40.0	44.7	20.0	27.0	10	3.9	0.28	DNMG 15 06 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Tuleja ustalająca
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01

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


A152


F2



H36



H5


H2

SANDVIK Coromant

T-Max® P, głowica do wytaczania od uchwytu

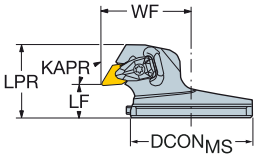
Docisk sztywny

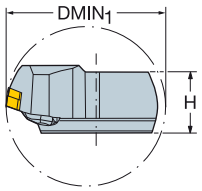
CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany

KAPR 93.0°

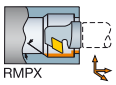








DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

						Wymiary, mm							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
 RMPX	15	80	100.0	27°	**570-DDUNR/L-80-15X**	80.0	37.5	45.0	20.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Śruba regulacyjna
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

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

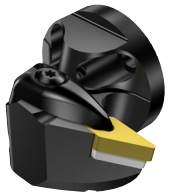
 A152
 F2
 H36
 H2

T-Max® P, głowica do wytaczania od uchwytu

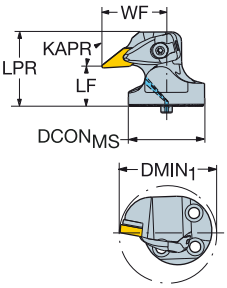
Docisk sztywny

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 93.0°







VNMG

							Wymiary, mm							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	16	40	56.0	25°	1	**570-DVUNR/L-40-16X**	40.0	38.5	20.0	34.0	10	3.0	0.26	VNMG 16 04 08

RMPX

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Tuleja ustalająca
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5638 031-01

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

A152 F2 H36 H5 H2

T-Max® P, głowica do wytaczania od uchwytu

Docisk sztywny

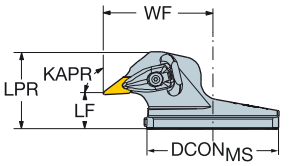
CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany

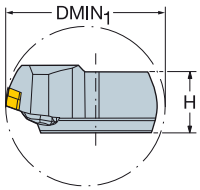
KAPR 93.0°

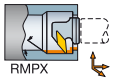




VNMG





						Wymiary, mm							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
 RMPX	16	80	100.0	30°	**570-DVUNR/L-80-16X**	80.0	37.5	45.0	20.0	64.0	3.0	0.55	VNMG 16 04 08

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Śruba płytki podporowej	Płytka podporowa	Zestaw dociskowy	Śruba regulacyjna
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5514 060-12

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

 A152

 F2

 H36

 H2

T-Max® i T-Max® S

Toczenie płytkami z narożami z zaawansowanych materiałów narzędziowych

B

Zastosowanie

- Toczenie wzdłużne
- Toczenie powierzchni czołowych
- Profilowanie
- Obróbka zgrubna do wykończeniowej

C

Obszar stosowania wg ISO:

K N S H



Cechy i korzyści

Produktywne rozwiązanie wykorzystujące płytki Wiper i Xcel

- Niezawodność i bezpieczeństwo nawet w obróbce zgrubnej
- Dwustronne płytki z mocnymi ostrzami
- Bezpieczne mocowanie dociskiem sztywnym (RC) i dociskiem od góry

D

E

Mocowanie

- T-Max® : Docisk sztywny, Docisk od góry
- T-Max® S: Docisk od góry

F

Narzędzia

- Oprawki ze złączem Coromant Capto®
- Narzędzia z tradycyjnym chwytem o przekroju prostokątnym
- Wytaczaki
- Głowice systemu CoroTurn® SL

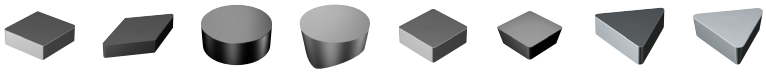
Płytki

- Oprawki serii T-Max® i T-Max® S mogą być stosowane do mocowania bezotworowych płytek T-Max®

G

Zaawansowane materiały narzędziowe

Ceramika narzędziowa



CN.. A243 | DN.. A244 | RN.. A245 | RC/RP.. A246 | SN.. A247 | SP.. A248 | TN.. A249 | TP.. A249

Diament polikrystaliczny (PCD)



SP.. A248 | TP.. A249

H



A262



A268



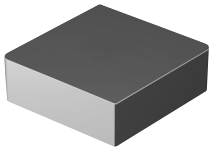
H35

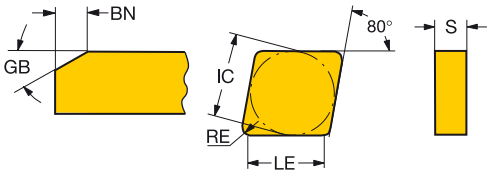
SANDVIK Coromant

T-Max® , płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)

Zaawansowane materiały narzędziowe





		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K 6190	K 650	K 7925	S 6060	S 6065	S 6160	S 650	S 670	H 650	H 670
Obróbka wykończeniowa	12	12.1	4.76	0.8	20°	0.10	CNGN120408T01020		★					☆	★	★	☆
		11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412S02520M			★							
		11.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNGN120412T01020								★		★
		11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412T02520	★	☆					☆	★	★	☆
		11.3	4.76	1.6	20°	0.25	CNGN120416S02520M			★							
		11.3	4.76	1.6	20°	0.10	CNGN120416T01020		★					☆	★	★	☆
		11.7	7.94	1.2	20°	0.25	CNGN120712T02520	★	☆					★		★	
		11.3	7.94	1.6	20°	0.25	CNGN120716T02520	★									
	16	15.3	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN160708T01020		★					★		★	
		14.9	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN160712T01020		★					☆	★	★	☆
Obróbka średnia	12	12.1	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN120708T01020		★					☆	★	★	☆
		11.7	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN120712T01020		★		☆			☆	★	★	☆
		11.3	7.94	1.6	20°	0.10	CNGN120716T01020		★					☆	★	★	☆
		11.7	7.94	1.2			CNGN120712E					☆	★				

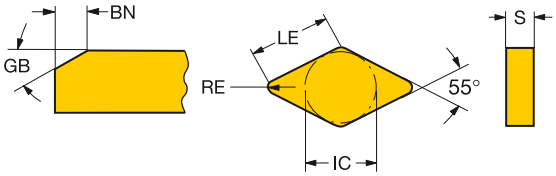
A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

T-Max® , płytka tokarska

Płytka o kształcie typu D (rombowa 55°)

Zaawansowane materiały narzędziowe





		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K 650	S 650	S 670	H 650	H 670
Obróbka wykończeniowa	15	14.7	4.76	0.8	20°	0.10	DNGN150408T01020	★	☆	★	★	☆
		14.3	4.76	1.2	20°	0.10	DNGN150412T01020			★		★
		14.7	7.94	0.8	20°	0.10	DNGN150708T01020	★	☆	★	★	☆
		14.3	7.94	1.2	20°	0.10	DNGN150712T01020	★	☆	★	★	☆
		13.9	7.94	1.6	20°	0.10	DNGN150716T01020	★	☆	★	★	☆

A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

SANDVIK Coromant

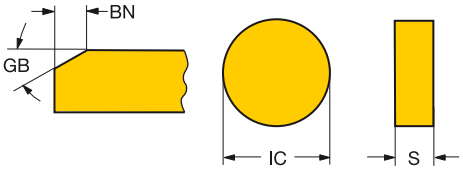
POL

T-Max® , płytka tokarska

Płytka o kształcie typu R (okrągła)

Zaawansowane materiały narzędziowe





		S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K			S							H	
							6190	650	7925	6060	6065	6160	6220	6230	650	670	650	670
Obróbka wykończeniowa	06	3.18	3.0	20°	0.25	RNGN060300S02520M			★									
	09	3.18	4.8	20°	0.25	RNGN090300S02520M			★									
		3.18	4.8	20°	0.10	RNGN090300T01020		★							☆	★	★	☆
	12	3.18	6.4	20°	0.25	RNGN120300S02520M			★									
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400S02520M			★									
		4.76	6.4	20°	0.10	RNGN120400T01020		★							☆	★	★	☆
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400T02520	★											
		7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700K15015		★							★		★	
		7.94	6.4	20°	0.25	RNGN120700T02520	★	☆							★		★	
		7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700T15015		★							★		★	
	15	7.94	7.9	20°	0.10	RNGN150700T01020										★		★
		7.94	7.9	20°	0.25	RNGN150700T02520		★							★		★	
		7.94	7.9	15°	2.00	RNGN150700T20015		★							★		★	
	19	7.94	9.5	15°	2.00	RNGN190700K20015		★							☆	★	★	☆
		7.94	9.5	15°	2.00	RNGN190700T20015		★							★		★	
Obróbka średnia	09	3.18	4.8			RNGN090300E				★								
	12	7.94	6.4	20°	0.10	RNGN120700T01020		★		☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆
		4.76	6.4			RNGN120400E		★		★	☆				☆		★	
		7.94	6.4			RNGN120700E				☆	☆	☆	☆	☆		★		★
	19	7.94	9.5	20°	0.10	RNGN190700T01020										★		★
		7.94	9.5			RNGN190700E				★								

A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

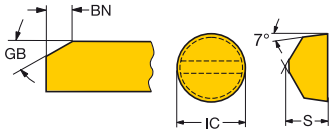
T-Max® , płytka tokarska

Płytka o kształcie typu R (okrągła)

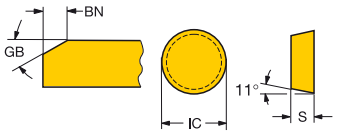
Zaawansowane materiały narzędziowe



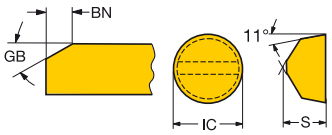
RCGX..K/T



RPGN..S/T



RPGX..S/T



		S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K	S						H	
							650	6060	6065	6160	6220	6230	650	670	650	670
Obróbka wykończeniowa	09	7.94	4.8	15°	0.70	RCGX090700T07015	★						★		★	
		3.18	4.8	20°	0.10	RPGN090300T01020								★		★
	12	7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700K15015	★						★		★	
		7.94	6.4	20°	0.25	RCGX120700T02520	★						★		★	
		7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700T15015	★						★		★	
	15	10.00	7.9	15°	2.00	RCGX151000T20015	★						★		★	
	19	10.00	9.5	15°	2.00	RCGX191000K20015	★						★		★	
		10.00	9.5	15°	2.00	RCGX191000T20015	★						★		★	
Obróbka średnia	06	6.35	3.2	20°	0.10	RCGX060600T01020	★				☆	☆	☆	★	☆	★
		6.35	3.2			RCGX060600E	★	☆	☆	☆			☆	★	☆	★
		3.18	3.2			RPGN060300E		☆		★						
		4.76	3.2			RPGX060400E				★						
	09	7.94	4.8	20°	0.10	RCGX090700T01020	★	☆			☆	☆	☆	★	☆	★
		7.94	4.8	20°	0.10	RPGX090700T01020		☆			☆	☆		★		★
		7.94	4.8			RCGX090700E	★	☆	☆	☆			☆	★	☆	★
		3.18	4.8			RPGN090300E		☆		★						
		7.94	4.8			RPGX090700E		☆		★						
		7.94	4.8			RCMX 09 07 00-SM				★						
	12	7.94	6.4	20°	0.10	RCGX120700T01020	★	☆			☆	☆	☆	★	☆	★
		7.94	6.4	20°	0.10	RPGX120700T01020		☆			☆	☆		★		★
		7.94	6.4			RCGX120700E		☆	☆	☆				★		★
		4.76	6.4			RPGN120400E		☆		★						
		7.94	6.4			RPGX120700E		☆		★						

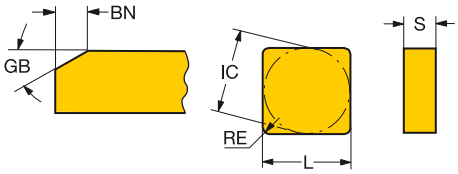
POL

T-Max® , płytka tokarska

Płytka o kształcie typu S (kwadratowa)

Zaawansowane materiały narzędziowe





	LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K 6190	K 650	K 7925	S 6060	S 6065	S 6160	S 650	S 670	H 650	H 670
Obróbka wykończeniowa	09	8.7	3.18	0.8	20°	0.10	SNGN090308T01020		★					☆	★	★	☆
		8.3	3.18	1.2	20°	0.25	SNGN090312S02520M			★							
		8.3	3.18	1.2	20°	0.10	SNGN090312T01020		★					★		★	
	12	11.1	4.76	1.6	20°	0.10	SNGN 12 04 16T01020		★					☆	★	★	☆
		11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGN120408T01020		★					☆	★	★	☆
		11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGN120408T02520	★									
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412S02520M			★							
		11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGN120412T01020		★					☆	★	★	☆
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412T02520	★									
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416S02520M			★							
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416T02520	★									
		11.9	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN120708T01020		★					☆	★	★	☆
		11.5	7.94	1.2	20°	0.25	SNGN120712T02520	★	☆					★		★	
		11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716K15015		★					★		★	
		11.1	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN120716T01020		★					☆	★	★	☆
		11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN120716T02520	★									
		11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716T15015		★					★		★	
		11.5	4.76	1.2			SNGN120412E					★					
	15	15.1	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN150708T01020		★					★		★	
		14.7	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN150712T01020								★		★
		14.3	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN150716T01020		★					☆	★	★	☆
		14.3	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN150716T02520	★									
	19	17.5	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN190716T01020		★					★		★	
		16.7	7.94	2.4	20°	0.10	SNGN190724T01020		★					☆	★	★	☆
Obróbka średnia	12	11.5	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN120712T01020		★		☆			☆	★	★	☆
		11.5	7.94	1.2			SNGN120712E				☆		★				
		11.1	7.94	1.6			SNGN120716E						★				
	19	17.4	7.94	1.6			SNGN190716E						★				
		16.7	7.94	2.4			SNGN190724E				☆		★				

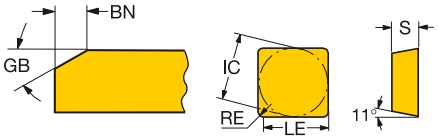
A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

T-Max® , płytka tokarska

Płytka o kształcie typu S (kwadratowa)

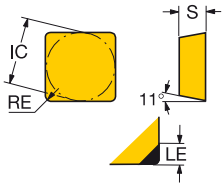
Zaawansowane materiały narzędziowe





		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K 650	S 650	H 650
Obróbka wykończeniowa	12	11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SPGN120408T01020	★	★	★





		LE	S	RE	Oznaczenie	N CD10
Obróbka wykończeniowa	12	4.6	3.18	0.4	SPUN120304FP	★

A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

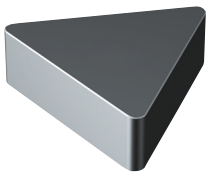
SANDVIK Coromant

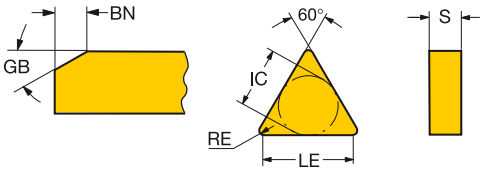
POL

T-Max® , płytka tokarska

Płytka o kształcie typu T (trójkątna)

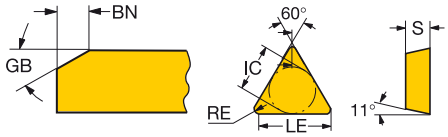
Zaawansowane materiały narzędziowe





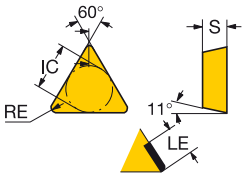
		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K 650	S 650	S 670	H 650	H 670
Obróbka wykończeniowa	11	10.2	3.18	0.79	20°	0.10	TNGN110308T01020	★	★		★	
	16	15.7	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN160408T01020	★	☆	★	★	☆
		15.3	4.76	1.19	20°	0.10	TNGN160412T01020			★		★
		15.7	7.94	0.79	20°	0.10	TNGN160708T01020	★	★		★	
		15.3	7.94	1.19	20°	0.10	TNGN160712T01020	★	★		★	
	22	21.2	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN220408T01020			★		★





		LE	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	K 650	S 650	S 670	H 650	H 670
Obróbka wykończeniowa	11	10.6	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN110304T01020	★	★		★	
		10.2	3.18	0.8	20°	0.10	TPGN110308T01020	★	☆	★	★	☆
	16	16.1	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN160304T01020	★	★		★	
		15.7	3.18	0.8	20°	0.10	TPGN160308T01020	★	☆	★	★	☆
		15.3	3.18	1.2	20°	0.10	TPGN160312T01020	★	☆	★	★	☆

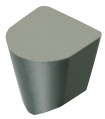


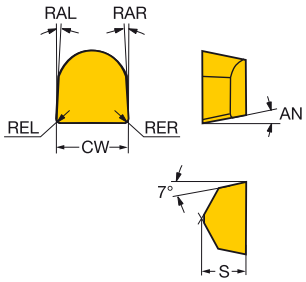


		LE	S	RE	Oznaczenie	N CD10
Obróbka wykończeniowa	11	2.7	3.18	0.4	TPUN110304FP	★
	16	7.4	3.18	0.4	TPUN160304FLP	★
		2.7	3.18	0.4	TPUN160304FP	★
		7.4	3.18	0.4	TPUN160304FRP	★

A262 A268 A278 A294 H36 H6 H3

T-Max® , płytka do rowków





	SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	S 6160	AN	CWTOLL	CWTOLU
Obróbka średnia	06	6.35	0.79	0.79	**CSGX060608E**	★	11°	-0.025	0.025
	09	9.53	0.79	0.79	**CSGX090708E**	★	11°	-0.025	0.025
	12	12.70	0.79	0.79	**CSGX120708E**	★	11°	-0.025	0.025

Wymiary, mm

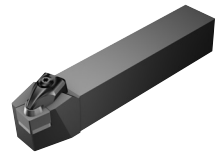
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

A278 H36

POL

T-Max® , oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

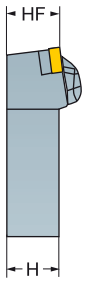
Sztywne mocowanie dla płytek ceramicznych



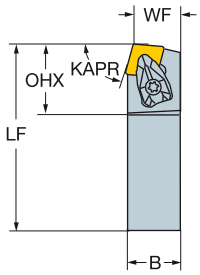


CNG

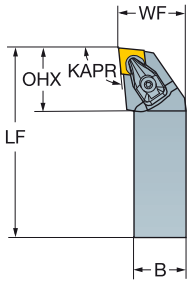
KAPR

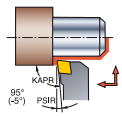


CCBNR/L
75.0°



CCLNR/L
95.0°



		CZC$_{MS}$	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	34.6	**CCBNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.0	0.42	CNGN 12 07 08
		32 x 25	34.6	**CCBNR/L 3225P 12-4**	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.0	1.02	CNGN 12 07 08
	12	25 x 25	32.0	**CCLNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.79	CNGN 12 07 08
		32 x 25	32.0	**CCLNR/L 3225P 12-4**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.12	CNGN 12 07 08
	16	32 x 32	39.0	**CCLNR/L 3232P 16-4**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.14	CNGN 16 07 12

Dla płytek o grubości 4,76 mm należy zamówić opcjonalne płytki podporowe.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
	CZC$_{MS}$	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Zestaw dociskowy
12	25 x 25-32 x 25	5322 234-02	5513 020-02	5412 034-021
16	32 x 32	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031

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


A243


F2


E1



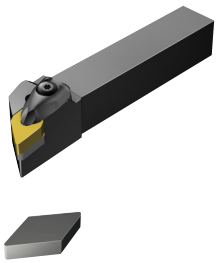
H36



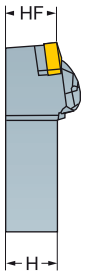
H10

T-Max® , oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

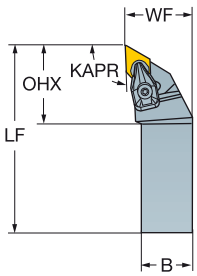
Sztywne mocowanie dla płytek ceramicznych



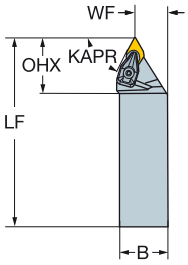
KAPR



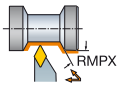
CDJNR/L
93.0°



CDNNR/L
62.5°



DNG

						Wymiary, mm							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Oznaczenie	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	15	25 x 25	27°	39.4	**CDJNR/L 2525M 15-4**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.62	DNGN 15 07 08
		32 x 25	27°	39.4	**CDJNR/L 3225P 15-4**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.11	DNGN 15 07 08
		32 x 32	27°	39.4	**CDJNR/L 3232P 15-4**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36	DNGN 15 07 08
	15	32 x 25	57°	41.2	**CDNNR/L 3225P 15-4**	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.05	DNGN 15 07 08

Dla płytek o grubości 4,76 mm należy zamówić opcjonalne płytki podporowe.

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Zestaw dociskowy
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021

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

A243 F2 E1 H36 H10

T-Max® , oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

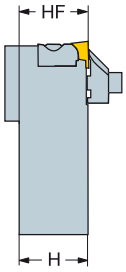
Sztywne mocowanie dla płytek ceramicznych

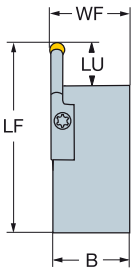






RCGX
RPGX





		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	32 x 36	19.4	90°	50.0	**R/L176.9-3236-06**	36.0	32.0	170.0	36.6	32.0	5.0	1.44	RCGX 06 06 00

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne			
Docisk	Śruba mocująca	Gniazdo płytki	Śruba gniazda
5412 110-02	3212 036-506	5321 066-01	3212 010-157

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


A243


F2


E1



H36



H10

T-Max® , oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

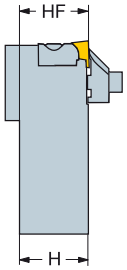
Docisk od góry dla płytek ceramicznych

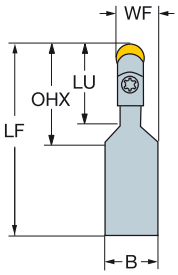




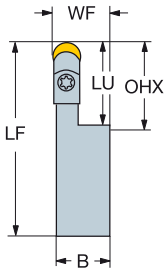
RCGX
RPGX

CRDCN





CRDCR/L



		CZC_{MS}	LU	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	32 x 25	19.4	90°	170.0	**CRDCN 3225P 06-A**	25.0	32.0	170.0	15.6	32.0	5.0	1.01	RCGX 06 06 00
	09	32 x 25	29.0	90°	29.0	**CRDCN 3225P 09-A**	25.0	32.0	170.0	17.2	32.0	7.5	0.98	RCGX 09 07 00
	12	32 x 25	38.5	90°	38.5	**CRDCN 3225P 12-A**	25.0	32.0	170.0	18.8	32.0	7.5	1.00	RCGX 12 07 00
	09	32 x 25	29.5	90°	29.5	**CRDCR/L 3225P 09-A**	25.0	32.0	170.0	25.8	32.0	7.5	1.00	RCGX 09 07 00
	12	32 x 25	38.5	90°	38.5	**CRDCR/L 3225P 12-A**	25.0	32.0	170.0	25.9	32.0	7.5	0.98	RCGX 12 07 00

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC_{MS}	Docisk	Śruba mocująca	Gniazdo płytki	Śruba gniazda
06	32 x 25	5412 105-01	3212 036-504	5321 066-01	3212 010-157
09	32 x 25	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352
12	32 x 25	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453

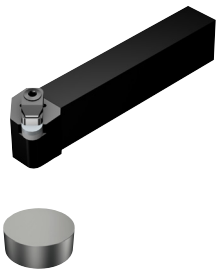
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

A243 F2 E1 H36 H10

SANDVIK Coromant

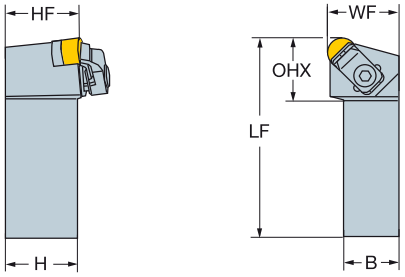
T-Max® , oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Docisk od góry dla płytek ceramicznych

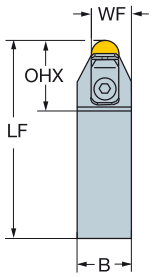


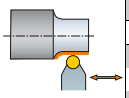
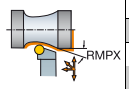
RNG

CRSNR/L



CRDNN



						Wymiary, mm							
		CZC_{MS}	RMPX	OHX	Oznaczenie	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	25 x 25	0°	29.0	CRDNN 2525M 06-ID	25.0	25.0	151.0	15.7	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
	09	25 x 25	0°	30.0	CRDNN 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	17.3	25.0	7.5	0.73	RNGN 09 03 00
	12	25 x 25	0°	32.0	CRDNN 2525M 12-ID	25.0	25.0	150.0	18.8	25.0	7.5	0.70	RNGN 12 07 00
		32 x 25	0°	36.4	CRDNN 3225P 1203-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.06	RNGN 12 03 00
		32 x 25	0°	32.0	CRDNN 3225P 12-ID	25.0	32.0	170.0	18.8	32.0	7.5	1.06	RNGN 12 07 00
	15	32 x 32	0°	35.0	CRDNN 3232P 15-ID	32.0	32.0	170.0	23.9	32.0	7.5	1.30	RNGN 15 07 00
	19	32 x 32	0°	38.0	CRDNN 3232P 19-ID	32.0	32.0	170.0	25.5	32.0	7.5	1.32	RNGN 19 07 00
	06	25 x 25	0°	26.7	CRSNR/L 2525M 06-ID	25.0	25.0	151.0	32.2	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
	09	25 x 25	12°	28.0	CRSNR/L 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.80	RNGN 09 03 00
	12	25 x 25	12°	28.0	CRSNR/L 2525M 12-ID	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.79	RNGN 12 07 00
		32 x 25	0°	30.7	CRSNR/L 3225P 1203-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.10	RNGN 12 03 00
		32 x 25	12°	28.0	CRSNR/L 3225P 12-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.14	RNGN 12 07 00
	15	32 x 32	12°	30.0	CRSNR/L 3232P 15-ID	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.41	RNGN 15 07 00
	19	32 x 32	12°	32.0	CRSNR/L 3232P 19-ID	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.42	RNGN 19 07 00

Dla płytek o grubości 4,76 mm należy zamówić opcjonalne płytki podporowe.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC_{MS}	Docisk	Płytka dociskowa	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
06	25 x 25	5412 125-03	5192 020-02	5322 141-06	5512 031-15
09	25 x 25	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206
12	25 x 25-32 x 25	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02
15	32 x 32	5412 125-01	5192 020-01	5321 215-02	3212 100-206
19	32 x 32	5412 125-01	5192 020-01	5321 215-03	3212 100-257

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

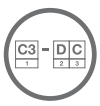

A243


F2


E1



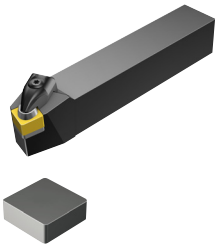
H36



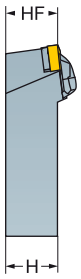
H10

T-Max® , oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

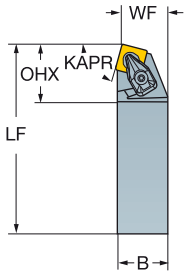
Sztywne mocowanie dla płytek ceramicznych



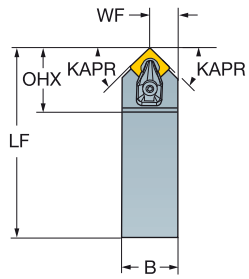
KAPR



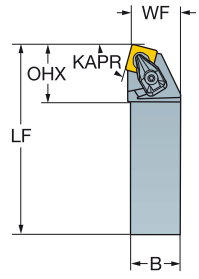
CSBNR/L-4
75.0°



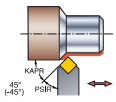
CSDNN
45.0°



CSRNR/L
75.0°



SNG

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	10°	34.3	**CSBNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.70	SNGN 12 07 08
	12	25 x 25	40°	36.5	**CSDNN 2525M 12-4**	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	3.9	0.70	SNGN 12 07 08
		32 x 25	40°	36.5	**CSDNN 3225P 12-4**	25.0	32.0	170.0	12.8	32.0	3.9	1.07	SNGN 12 07 08
	12	25 x 25	10°	34.3	**CSRNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	3.9	0.72	SNGN 12 07 08
		32 x 25	10°	34.3	**CSRNR/L 3225P 12-4**	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	3.9	1.10	SNGN 12 07 08
	15	32 x 25	10°	41.7	**CSRNR/L 3225P 15-4**	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.17	SNGN 15 07 12
	19	32 x 32	10°	40.0	**CSRNR/L 3232P 19-IC**	32.0	32.0	170.0	35.0	32.0	7.5	1.42	SNGN 19 07 12
	09	25 x 25	10°	32.0	**CSRNR 2525M 09-ID**	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	5.0	0.77	SNGN 09 03 08

Dla płytek o grubości 4,76 mm należy zamówić opcjonalne płytki podporowe.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Zestaw dociskowy
09	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021
12	5322 425-01	3212 100-206	5412 127-01
15	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031
19	5321 215-03	3212 100-257	5412 125-01

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


A243


F2


E1



H36

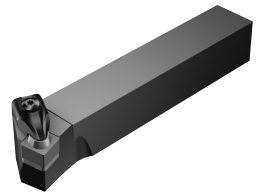


H10

SANDVIK Coromant

T-Max® , oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

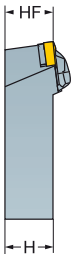
Sztywne mocowanie dla płytek ceramicznych



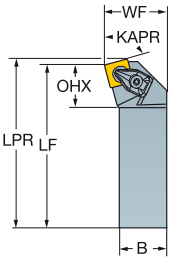


SNG

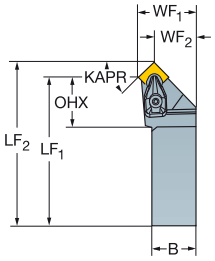
KAPR

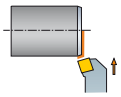


CSKNR/L
75.0°



CSSNR/L
45.0°



		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	25 x 25	10°	23.6	**CSKNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	SNGN 12 07 08
	12	25 x 25	0°	27.3	**CSSNR/L 2525M 12-4**	25.0	25.0	158.3	150.0	32.0	25.0	3.9	0.86	SNGN 12 07 08
		32 x 25	0°	27.4	**CSSNR/L 3225P 12-4**	25.0	32.0	178.3	170.0	32.0	32.0	3.9	1.06	SNGN 12 07 08

Dla płytek o grubości 4,76 mm należy zamówić opcjonalne płytki podporowe.

R = Prawa, L = Lewa

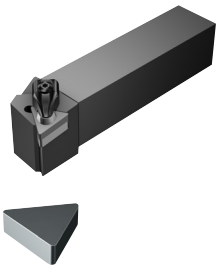
		Części zamienne		
CZC$_{MS}$		Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Zestaw dociskowy
12	25 x 25-32 x 25	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021

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

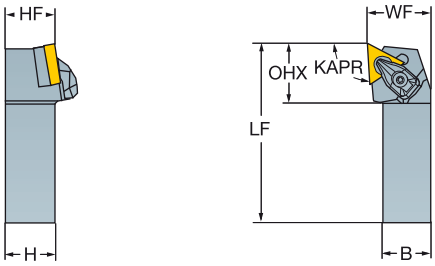
A243 F2 E1 H36 H10

T-Max® , oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Sztywne mocowanie dla płytek ceramicznych



KAPR 91.0°



TNG

	CZC$_{MS}$	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
16	25 x 25	20.0	**CTGNR/L 2525M 16-ID**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.80	TNGN 16 07 08



Dla płytek o grubości 4,76 mm należy zamówić opcjonalne płytki podporowe.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
CZC$_{MS}$		Docisk	Płytka dociskowa	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
16	25 x 25	5412 125-01	5192 020-01	5322 329-01	5513 013-01

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


A243


F2


E1



H36



H10

SANDVIK Coromant

T-Max® , głowica tokarska

Docisk od góry dla płytek ceramicznych

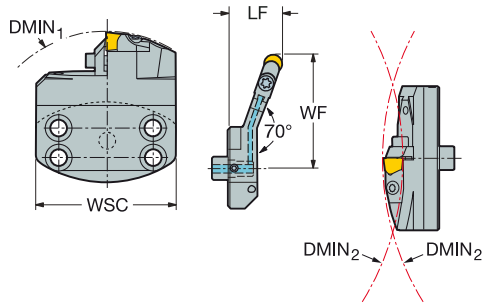
CoroTurn® SL70 – Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa



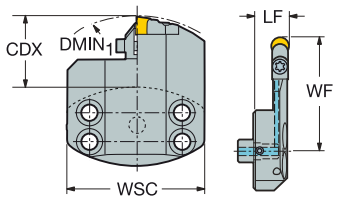


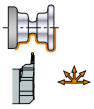
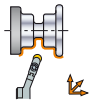
RCGX
RPGX

SL70-CRSCR/L



SL70-CRDCR/L



		CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	DMIN$_2$	DAXIN	APMX	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	09	70	18.0	125.0		251.0			1	SL70-CRDCR/L-18-09V	18.0	39.0	70.0	30	7.5	0.32	RCGX 09 07 00
		70	35.0	125.0		251.0			1	SL70-CRDCR/L-35-09V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.38	RCGX 09 07 00
		70	50.0	125.0		481.0			1	SL70-CRDCR/L-50-09V	16.5	71.0	70.0	30	7.5	0.42	RCGX 09 07 00
	12	70	35.0	180.0		244.6			1	SL70-CRDCR/L-35-12V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.40	RCGX 12 07 00
		70	50.0	180.0		244.6			1	SL70-CRDCR/L-50-12V	18.0	71.0	70.0	30	7.5	0.48	RCGX 12 07 00
		70	75.0	180.0		294.6			1	SL70-CRDCR/L-75-12V	18.0	96.0	70.0	30	7.5	0.60	RCGX 12 07 00
	09	70		130.0	270.0		4.0	70°	1	SL70-CRSCR/L-35-09V	26.7	55.0	70.0	30		0.37	RCGX 09 07 00

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne				
Oznaczenie	Docisk	Śruba mocująca	Gniazdo płytki	Śruba gniazda	Tuleja ustalająca
SL70-CRDCR/L-18-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-35-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-50-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRSCR/L-35-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-35-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-50-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04
SL70-CRDCR/L-75-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04

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


A243


F2



H36



H5


H2

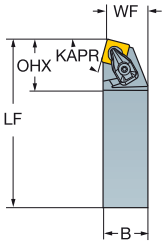
T-Max® S, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Docisk od góry dla płytek ceramicznych

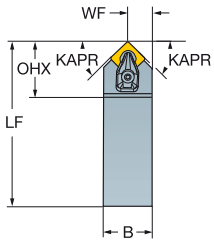
KAPR

CSBPR/L 75.0°

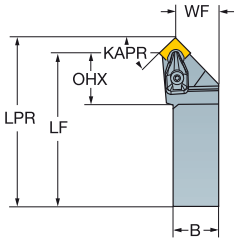




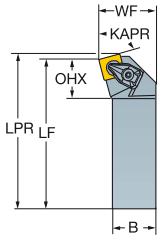
CSDPN 45.0°



CSDPR/L 45.0°

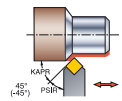
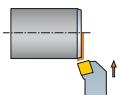


CSKPR/L 75.0°





SPU

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	10°	30.1	CSBPL 2020K 12	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	5.0	0.40	SPUN 12 03 08
		25 x 25	10°	30.1	CSBPR/L 2525M 12	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	5.0	0.73	SPUN 12 03 08
	12	20 x 20	40°	29.0	CSDPN 2020K 12	20.0	20.0		125.0	10.3	20.0	5.0	0.39	SPUN 12 03 08
		25 x 25	40°	29.0	CSDPN 2525M 12	25.0	25.0		150.0	12.8	25.0	5.0	0.72	SPUN 12 03 08
	12	20 x 20	0°	18.7	CSDPR 2020K 12	20.0	20.0	125.0	116.7	22.0	20.0	5.0	0.35	SPUN 12 03 08
		25 x 25	0°	18.7	CSDPR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	141.7	27.0	25.0	5.0	0.72	SPUN 12 03 08
	12	25 x 25	10°	22.4	CSKPR 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	5.0	0.75	SPUN 12 03 08

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

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa


A243


F2


E1



H36



H10

SANDVIK Coromant

POL

T-Max® S, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Docisk od góry dla płytek ceramicznych

KAPR

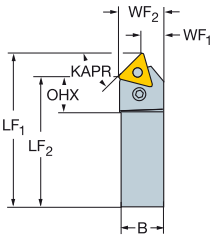
CTDPR/L
45.0°

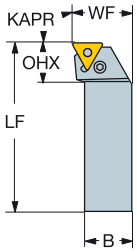
CTFPR/L
91.0°

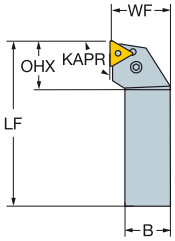
CTGPR/L
91.0°

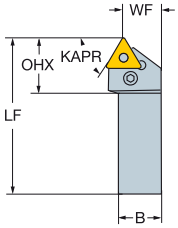
CTTPR/L
60.0°





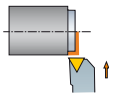
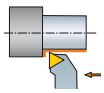








TPU

						Wymiary, mm								
		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Oznaczenie	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	16	20 x 20	35°	30.2	CTDPR 2020K 16	20.0	20.0	125.0	125.0	11.8	20.0	5.0	0.40	TPUN 16 03 08
		25 x 25	35°	22.9	CTDPR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	150.0	16.8	25.0	5.0	0.72	TPUN 16 03 08
	11	20 x 20	0°	18.5	CTFPR 2020K 11	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	3.5	0.40	TPUN 11 03 04
	16	20 x 20	0°	20.0	CTFPR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	5.0	0.42	TPUN 16 03 08
		25 x 25	0°	20.0	CTFPR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	5.0	0.75	TPUN 16 03 08
	11	20 x 20	0°	21.0	CTGPR/L 2020K 11	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	3.5	0.40	TPUN 11 03 04
		25 x 25	0°	22.0	CTGPL 2525M 11-ID	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	3.5	0.80	TPGN 11 03 04
	16	20 x 20	0°	25.1	CTGPR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	25.0	20.0	5.0	0.42	TPUN 16 03 08
		25 x 25	0°	25.1	CTGPR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	32.0	25.0	5.0	0.74	TPUN 16 03 08
		32 x 25	0°	22.0	CTGPR 3225P 16-ID	25.0	32.0		170.0	32.0	32.0	5.0	1.13	TPGN 16 03 08
	16	20 x 20	30°	30.2	CTTPR/L 2020K 16	20.0	20.0		125.0	17.0	20.0	5.0	0.40	TPUN 16 03 08
		25 x 25	30°	39.6	CTTPR/L 2525M 16	25.0	25.0		150.0	22.0	25.0	5.0	0.73	TPUN 16 03 08

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

R = Prawa, L = Lewa

A243 F2 E1 H36 H10

T-Max® , oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

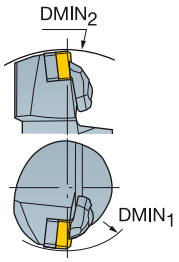
Sztywne mocowanie dla płytek ceramicznych

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

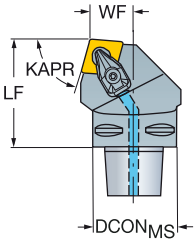


CNG

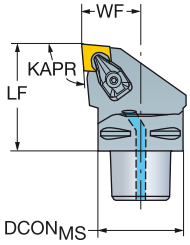
KAPR

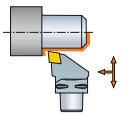
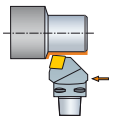


Cx-CCRNR/L
75.0°



Cx-CCLNR/L
95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4	110.0	140.0	3	C4-CCLNR/L-27050-12-4	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CNGN 12 07 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-CCLNR/L-35060-12-4	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.80	CNGN 12 07 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-CCLNR/L-45065-12-4	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.33	CNGN 12 07 08
	16	C5	125.0	165.0	3	C5-CCLNR/L-35060-16-4	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.85	CNGN 16 07 12
		C6	125.0	190.0	3	C6-CCLNR/L-45065-16-4	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.36	CNGN 16 07 12
	12	C4		140.0	3	C4-CCRNR/L-22050-12-4	40.0	50.0	22.0	10	3.0	0.44	CNGN 12 07 08
		C5		165.0	3	C5-CCRNR/L-27060-12-4	50.0	60.0	27.0	10	3.0	0.75	CNGN 12 07 08

Dla płytek o grubości 4,76 mm należy zamówić opcjonalne płytki podporowe.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Zestaw dociskowy	Dysza
12	C4-C6	5322 234-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
16	C5-C6	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

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

A243 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

T-Max® , oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Sztywne mocowanie dla płytek ceramicznych

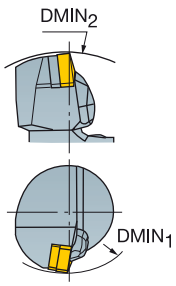
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



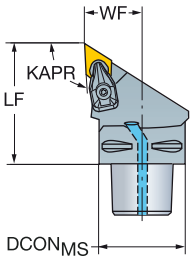


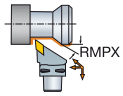
DNG

KAPR



93.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	15	C5	110.0	165.0	27°	3	**C5-CDJNR/L-35060-15-4**	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.73	DNGN 15 07 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	**C6-CDJNR/L-45065-15-4**	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.20	DNGN 15 07 08

R = Prawa, L = Lewa

Dla płytek o grubości 4,76 mm należy zamówić opcjonalne płytki podporowe.

Części zamienne			
Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Zestaw dociskowy	Dysza
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01

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


A243


F2


E1


G1



H36



H10



H5

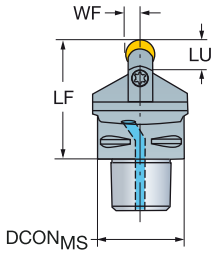
T-Max® , oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Docisk od góry dla płytek ceramicznych

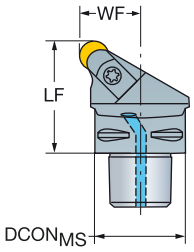
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

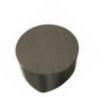


Cx-CRDCN



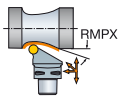
Cx-CRSCR/L







RCGX
RPGX

		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C5	29.0	90°	3	**C5-CRDCN-00060-09AV**	50.0	60.0	4.8	10	7.5	0.58	RCGX 09 07 00
	12	C5	38.0	90°	3	**C5-CRDCN-00060-12AV**	50.0	60.0	6.4	10	7.5	0.60	RCGX 12 07 00
	09	C5		12°	3	**C5-CRSCR/L-35060-09V**	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.70	RCGX 09 07 00
	12	C5		12°	3	**C5-CRSCR/L-35060-12V**	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.78	RCGX 12 07 00

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne				
CZC$_{MS}$		Docisk	Śruba mocująca	Gniazdo płytki	Śruba gniazda	Dysza
09	C5	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352	5691 029-02
12	C5	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453	5691 029-02

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

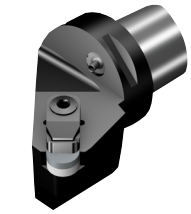
A243 F2 E1 G1 H36 H10 H5

SANDVIK Coromant

T-Max® , oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

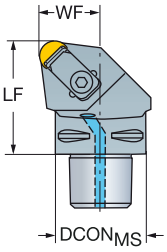
Docisk od góry dla płytek ceramicznych

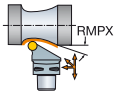
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





RNGA
RNGN



		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C3	7°	3	**C3-CRSNR/L-22040-09ID**	32.0	40.0	22.0	10	7.5	0.26	RNGN 09 03 00
		C4	0°	3	**C4-CRSNR/L-27050-09ID**	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 09 03 00
		C5	0°	3	**C5-CRSNR/L-35060-09ID**	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 09 03 00
		C6	0°	3	**C6-CRSNR/L-45065-09ID**	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.31	RNGN 09 03 00
	12	C4	7°	3	**C4-CRSNR/L-27050-12ID**	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 12 07 00
		C5	0°	3	**C5-CRSNR/L35060-1203ID**	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 12 03 00
		C5	7°	3	**C5-CRSNR/L-35060-12ID**	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 12 07 00
		C6	0°	3	**C6-CRSNR/L45065-1203ID**	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.32	RNGN 12 03 00
		C6	7°	3	**C6-CRSNR/L-45065-12ID**	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 12 07 00
		C4	0°	3	**C4-CRSNR/L27050-1203ID**	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 12 03 00

R = Prawa, L = Lewa

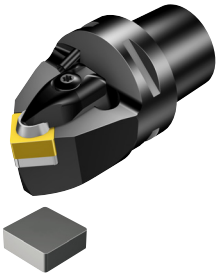
		Części zamienne				
	CZC$_{MS}$	Docisk	Płytka dociskowa	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
09	C3	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206	5691 029-01
09	C4-C6	5412 125-04	5192 020-03	5322 141-07	5512 031-16	
12	C4	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-01
12	C5-C6	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-02

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

T-Max® , oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

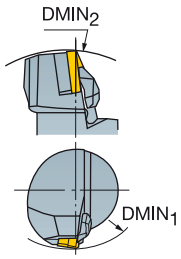
Sztywne mocowanie dla płytek ceramicznych

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

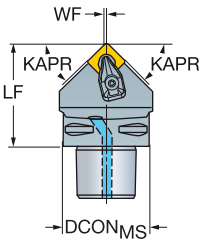


SNG

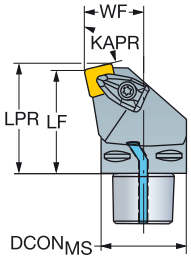
KAPR



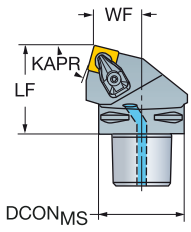
Cx-CSDNN
45.0°

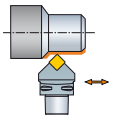
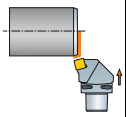
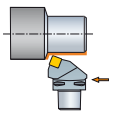


Cx-CSKNR/L
75.0°



Cx-CSRNR/L
75.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C4			40°	3	C4-CSDNN-00050-12-4	40.0		50.0	0.3	10	3.9	0.34	SNGN 12 07 08
		C5			40°	3	C5-CSDNN-00060-12-4	50.0		60.0	0.3	10	3.9	0.62	SNGN 12 07 08
	15	C5			40°	3	C5-CSDNN-00060-15-4	50.0		60.0	0.5	10	6.4	0.72	SNGN 15 07 12
		C6			40°	3	C6-CSDNN-00065-15-4	63.0		65.0	0.5	10	6.4	1.22	SNGN 15 07 12
	12	C5	110.0		10°	3	C5-CSKNR/L-35060-12-4	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.86	SNGN 12 07 08
		C6	110.0		10°	3	C6-CSKNR/L-45065-12-4	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.38	SNGN 12 07 08
	12	C4	140.0		10°	3	C4-CSRNR/L-22050-12-4	40.0		50.0	22.0	10	3.9	0.43	SNGN 12 07 08
		C5	165.0		10°	3	C5-CSRNR/L-27060-12-4	50.0		60.0	27.0	10	3.9	0.73	SNGN 12 07 08
		C6	190.0		10°	3	C6-CSRNR/L-35065-12-4	63.0		65.0	35.0	10	3.9	1.25	SNGN 12 07 08

Dla płytek o grubości 4,76 mm należy zamówić opcjonalne płytki podporowe.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Zestaw dociskowy	Dysza
12	C4-C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15	C5-C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

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

A243 F2 E1 G1 H36 H10 H5

T-Max® , oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Sztywne mocowanie dla płytek ceramicznych

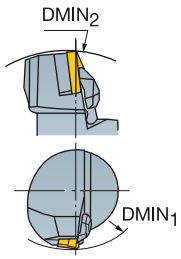
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



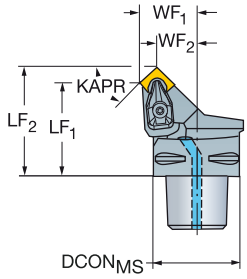


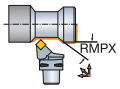
SNG

KAPR



45.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	12	C5	110.0	165.0	3	**C5-CSSNR/L-35052-12-4**	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.69	SNGN 12 07 08
		C6	110.0	190.0	3	**C6-CSSNR/L-45056-12-4**	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.12	SNGN 12 07 08
	15	C5	125.0	165.0	3	**C5-CSSNR/L-35050-15-4**	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.71	SNGN 15 07 12
		C6	125.0	190.0	3	**C6-CSSNL-45054-15-4**	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.14	SNGN 15 07 12

Dla płytek o grubości 4,76 mm należy zamówić opcjonalne płytki podporowe.

R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne			
CZC$_{MS}$	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Zestaw dociskowy	Dysza
12 C5	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 029-01
12 C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15 C5	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 029-01
15 C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

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


A243


F2


E1


G1



H36



H10



H5

T-Max® , wytaczak

Docisk od góry dla płytek ceramicznych

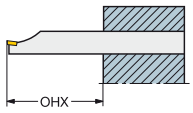
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami



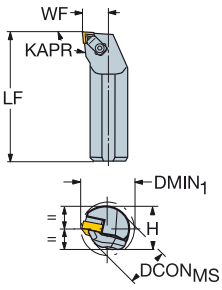


CNGN

KAPR



95.0°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Oznaczenie	DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	**S40T-CCLNR 12-IC**	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	3.0	2.90	CNGN 12 07 08
		50	70.0	200.0	100.0	**S50U-CCLNR 12-IC**	50.0	47.0	50.0	350.0	32.0	3.0	5.19	CNGN 12 07 08

Wymiary, mm

R = Wersja prawa

Części zamienne			
Docisk (IC)	Łamacz wióra	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
5412 125-02	5192 022-04	5322 233-01	5513 013-02

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

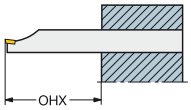
A243 F2 G1 H36 H12

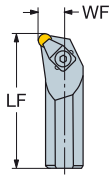
T-Max® , wytaczak

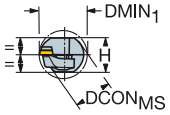
Docisk od góry dla płytek ceramicznych

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami



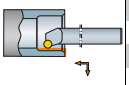




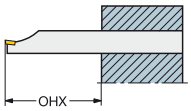


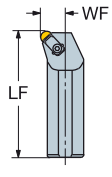


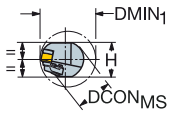
RPG

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	09	25	32.0	100.0	50.0	S25T-CRSPR/L 09-ID	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	7.5	1.12	RPGN 09 03 00



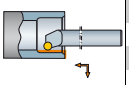








RNGA
RNGN

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	S40T-CRSNR/L 12-ID	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	7.5	2.88	RNGN 12 07 00

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne			
	CZC$_{MS}$	Docisk	Płytka dociskowa	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej
09	25	5412 126-03			
12	40	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02

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


A243


F2


G1



H36



H12

CoroTurn® XS

Toczenie wewnętrzne, obróbka rowków czołowych i wykonywanie gwintów w małych przedmiotach

B C D E F G H

Zastosowanie

- Toczenie wewnętrzne
- Kopiowanie
- Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)
- Profilowanie
- Toczenie rowków promieniowych
- Toczenie rowków czołowych
- Przecinanie wstępne
- Toczenie gwintów



Obszar stosowania wg ISO:

P M N S H O

Cechy i korzyści

- Optymalne rozwiązanie do obróbki małych otworów z wysoką jakością
- Wysoka precyzja i powtarzalność
- Wysoce niezawodne i łatwe w użyciu mocowanie
- Dobra powtarzalność dzięki precyzyjnemu szlifowaniu narzędzi
- Większa trwałość ostrzy dzięki zminimalizowaniu mikrodrgań w adapterach
- Wymianę w adapterze węglikowych wytaczaków z chwytem cylindrycznym można z łatwością wykonać dzięki zastosowaniu nakrętki mocującej

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

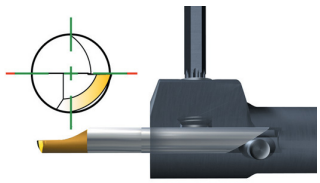
Chłodzenie wewnętrzne

- Adaptery wyposażono w układ wewnętrznego doprowadzenia i precyzyjnego podawania chłodziwa
- Możliwość wyboru kierunku doprowadzania chłodziwa zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów i bezpieczną obróbkę



Precyzyjne mocowanie

Kołek ustalający zapewnia precyzyjne zamocowanie węglikowego wytaczaka w adapterze.



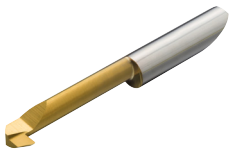
Węglikowe wytaczaki

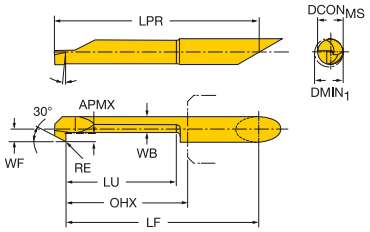
Toczenie wzdłużne	Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)	Przecinanie wstępne	Toczenie rowków promienio-wych	Toczenie rowków czołowych	Profilowanie	Toczenie gwintów
						
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

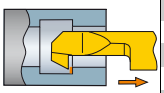
Adaptery

Coromant Capto®	Chwyt o przekroju prostokątnym	Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami
		
F22	F33	F42

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do wytaczania od uchwytu





	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	WB	LPR	LF	WF
	4	0.15	4.2	23.4	0.8	27°	26.0	CXS-04B090-15-4225R	★	★	★	★	★	4	2.6	42.3	40.3	2.0
	5	0.15	5.2	28.5	1.0	27°	31.0	CXS-05B090-15-5230R	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	50.3	2.5
	6	0.15	6.2	28.5	1.8	27°	31.0	CXS-06B090-15-6230R	★	★	★	★	★	6	4.0	52.3	50.3	3.0
	7	0.15	7.2	27.5	2.5	27°	30.0	CXS-07B090-15-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	49.3	3.5

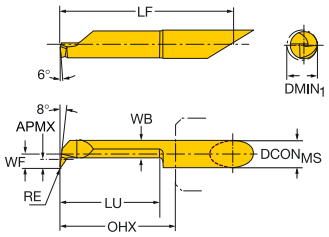
Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

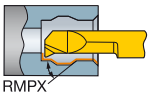
R = Wersja prawa

F2 B135 B149 H36

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak







CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Oznaczenie	P 1025	M 1025	M H10F	N 1025	N H10F	S 1025	S H10F	H 7015	O 1025	O H10F	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
4	0.00	0.3	1.2	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0301R	★	★		★		★			★		4	0.2	27.3	0.1
4	0.00	0.4	1.6	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0401L	★	★		★		★			★		4	0.3	27.3	0.2
4	0.00	0.4	1.6	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0401R	★	★		★		★			★		4	0.3	27.3	0.2
4	0.00	0.5	2.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0502L	★	★		★		★			★		4	0.4	27.3	0.2
4	0.00	0.5	2.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0502R	★	★		★		★			★		4	0.4	27.3	0.2
4	0.00	0.6	2.5	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0602R	★	★		★		★			★		4	0.5	27.3	0.3
4	0.00	0.7	3.5	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0703R	★	★		★		★			★		4	0.6	27.3	0.3
4	0.00	0.8	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0804R	★	★		★		★			★		4	0.6	27.3	0.4
4	0.00	0.9	5.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0905R	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.4
4	0.03	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-03-2710R	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.03	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-03-3210R	★	★		★		★			★		4	2.6	27.3	1.5
4	0.03	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-03-4210R	★	★		★		★			★		4	3.5	27.3	2.0
4	0.05	1.0	4.0	0.1	17°	12.0		CXS-04T098-05-1004R	★	★		★		★			★		4	0.7	26.3	0.5
4	0.05	1.0	6.0	0.1	17°	12.0		CXS-04T098-05-1006R	★	★		★		★			★		4	0.7	26.3	0.5
4	0.05	1.7	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1706L	★	★		★		★			★		4	1.1	26.3	0.7
4	0.05	1.7	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1706R	★	★		★		★			★		4	1.1	26.3	0.7
4	0.05	1.7	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1709R	★	★		★		★			★		4	1.1	26.3	0.7
4	0.05	2.2	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2206R	★	★		★		★			★		4	1.6	26.3	1.0
4	0.05	2.2	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2209L	★	★		★		★			★		4	1.6	26.3	1.0
4	0.05	2.2	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2209R	★	★		★		★			★		4	1.6	26.3	1.0
4	0.05	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-05-2710L	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.05	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-05-2710R	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.05	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-2715L	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2
4	0.05	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-2715R	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2
4	0.05	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-3215L	★	★		★		★			★		4	2.6	32.3	1.5
4	0.05	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-3215R	★	★		★		★			★		4	2.6	32.3	1.5
4	0.05	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-05-3220L	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5
4	0.05	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-05-3220R	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5
4	0.05	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-05-4215L	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.05	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-05-4215R	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.05	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-05-4220R	★	★		★		★			★		4	3.5	37.3	2.0
4	0.05	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-05-4225L	★	★		★		★			★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.05	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-05-4225R	★	★		★		★			★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.08	4.2	30.0	0.5	2°	38.0	38.0	CXS-04T098A08-4230R	★	★		★		★			★		4	3.6	52.3	2.0
4	0.10	1.0	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1004L	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.5
4	0.10	1.0	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1004R	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.5
4	0.10	1.0	6.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1006R	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.5
4	0.10	1.7	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1706L	★	★		★		★			★		4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	1.7	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1706R	★	★		★		★		★	★		4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	1.7	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1709L	★	★		★		★			★		4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	1.7	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1709R	★	★		★		★			★		4	1.1	27.3	0.7
4	0.10	2.2	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2206L	★	★		★		★			★		4	1.6	27.3	1.0
4	0.10	2.2	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2206R	★	★		★		★			★		4	1.6	27.3	1.0
4	0.10	2.2	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2209L	★	★		★		★			★		4	1.6	27.3	1.0
4	0.10	2.2	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2209R	★	★		★		★		★	★		4	1.6	27.3	1.0
4	0.10	2.2	13.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-10-2213L	★	★		★		★			★		4	1.6	32.3	1.0
4	0.10	2.2	13.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-10-2213R	★	★		★		★			★		4	1.6	32.3	1.0
4	0.15	3.2	12.0	0.2	17°	15.0		CXS-04T090-15-3212L	★	★		★		★			★		4	2.6	29.3	1.5
4	0.15	3.2	12.0	0.2	17°	15.0		CXS-04T090-15-3212R	★	★		★		★			★		4	2.6	29.3	1.5
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T090-15-4215L	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T090-15-4215R	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-2710L	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.15	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-2710R	★	★		★		★		★	★		4	2.1	27.3	1.2
4	0.15	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-2715L	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2
4	0.15	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-2715R	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2
4	0.15	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-3210L	★	★		★		★			★		4	2.6	27.3	1.5
4	0.15	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-3210R	★	★	☆	★	☆	★	☆		★	☆	4	2.6	27.3	1.5
4	0.15	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3215L	★	★		★		★			★		4	2.6	32.3	1.5
4	0.15	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3215R	★	★		★		★		★	★		4	2.6	32.3	1.5
4	0.15	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-15-3220L	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5

Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

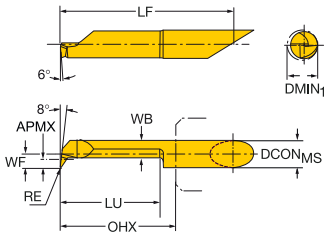
R = Prawa, L = Lewa

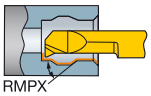
F2 B135 B149 H36

SANDVIK Coromant

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak







CZCMS	RE	DMIN1	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Oznaczenie	P 1025	M 1025	M H10F	N 1025	N H10F	S 1025	S H10F	H 7015	O 1025	O H10F	Wymiary, mm DCONMS	WB	LF	WF
4	0.15	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-15-3220R	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5
4	0.15	3.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3715R								★			4	3.1	32.3	1.7
4	0.15	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-15-4210L	★	★		★		★			★		4	3.5	27.3	2.0
4	0.15	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-15-4210R	★	★		★		★		★	★		4	3.5	27.3	2.0
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-15-4215L	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-15-4215R	★	★		★		★		★	★		4	3.5	32.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-15-4220L	★	★		★		★			★		4	3.5	37.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-15-4220R	★	★		★		★		★	★		4	3.5	37.3	2.0
4	0.15	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-15-4225L	★	★		★		★			★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.15	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-15-4225R	★	★		★		★		★	★		4	3.5	42.3	2.0
4	0.15	4.2	10.2	0.5	0°	13.0		CXS-04T098A15-4210R	★	★		★		★			★		4	3.8	27.3	2.0
4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0		CXS-04T098A15-4220L	★	★		★		★			★		4	3.8	37.3	2.0
4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0		CXS-04T098A15-4220R	★	★		★		★			★		4	3.8	37.3	2.0
4	0.15	4.2	25.3	0.5	0°	28.0		CXS-04T098A15-4225R	★	★		★		★			★		4	3.8	42.3	2.0
4	0.15	4.2	15.3	0.3	0°	18.0		CXS-04T098A20-4215L	★	★		★		★			★		4	3.1	32.3	2.0
4	0.15	4.2	15.3	0.3	0°	18.0		CXS-04T098A20-4215R	★	★		★		★			★		4	3.1	32.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.8	44°	23.0		CXS-04TE98-15-4220L	★	★		★		★			★		4	3.0	37.3	2.0
4	0.15	4.2	20.0	0.8	44°	23.0		CXS-04TE98-15-4220R	★	★	☆	★	☆	★	☆		★	☆	4	3.0	37.3	2.0
5	0.05	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-05-5220L	★	★		★		★			★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.05	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-05-5220R	★	★		★		★			★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.05	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-05-5230L	★	★		★		★			★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.05	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-05-5230R	★	★		★		★			★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.08	5.2	40.0	0.5	2°	48.0	48.0	CXS-05T098A08-5240R	★	★		★		★			★		5	4.6	67.3	2.5
5	0.15	5.2	25.0	1.0	44°	28.0		CXS-05TE98-15-5225L	★	★		★		★			★		5	3.8	47.3	2.5
5	0.15	5.2	25.0	1.0	44°	28.0		CXS-05TE98-15-5225R	★	★		★		★			★		5	3.8	47.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T090-20-5210L	★	★		★		★			★		5	4.2	32.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T090-20-5210R	★	★		★		★			★		5	4.2	32.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-05T090-20-5215L	★	★		★		★			★		5	4.2	37.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-05T090-20-5215R	★	★		★		★			★		5	4.2	37.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T090-20-5220L	★	★		★		★			★		5	4.2	42.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T090-20-5220R	★	★		★		★			★		5	4.2	42.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T098-20-5210L	★	★		★		★			★		5	4.3	32.3	2.5
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T098-20-5210R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	32.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-20-5220L	★	★		★		★			★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-20-5220R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	42.3	2.5
5	0.20	5.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-05T098-20-5225L	★	★		★		★			★		5	4.3	47.3	2.5
5	0.20	5.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-05T098-20-5225R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	47.3	2.5
5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-20-5230L	★	★		★		★			★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-20-5230R	★	★		★		★		★	★		5	4.3	52.3	2.5
5	0.20	5.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-05T098-20-5235R	★	★		★		★			★		5	4.3	57.3	2.5
5	0.20	5.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-05T098-20-5240L	★	★		★		★			★		5	4.3	62.3	2.5
5	0.20	5.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-05T098-20-5240R	★	★		★		★			★		5	4.3	62.3	2.5
5	0.20	5.2	10.2	0.6	0°	13.0		CXS-05T098A20-5210R	★	★		★		★			★		5	4.8	32.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	0°	18.0		CXS-05T098A20-5215L	★	★		★		★			★		5	4.3	37.3	2.5
5	0.20	5.2	15.0	0.5	0°	18.0		CXS-05T098A20-5215R	★	★		★		★			★		5	4.3	37.3	2.5
5	0.20	5.2	20.3	0.6	0°	23.0		CXS-05T098A20-5220R	★	★		★		★			★		5	4.8	42.3	2.5
5	0.20	5.2	25.4	0.5	0°	28.0		CXS-05T098A20-5225L	★	★		★		★			★		5	4.8	47.3	2.5
5	0.20	5.2	25.4	0.5	0°	28.0		CXS-05T098A20-5225R	★	★		★		★			★		5	4.8	47.3	2.5
5	0.20	5.2	30.5	0.6	0°	33.0		CXS-05T098A20-5230R	★	★		★		★			★		5	4.8	52.3	2.5
6	0.05	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-05-6220L	★	★		★		★			★		6	5.3	42.3	3.0
6	0.05	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-05-6220R	★	★		★		★			★		6	5.3	42.3	3.0
6	0.08	6.2	45.0	0.5	2°	53.0	53.0	CXS-06T098A08-6245R	★	★		★		★			★		6	5.5	72.3	3.0
6	0.15	6.2	30.0	1.8	44°	33.0		CXS-06TE98-15-6230L	★	★		★		★			★		6	4.0	52.3	3.0
6	0.15	6.2	30.0	1.8	44°	33.0		CXS-06TE98-15-6230R	★	★	☆	★	☆	★	☆		★	☆	6	4.0	52.3	3.0
6	0.20	6.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-06T098-20-6215L	★	★		★		★			★		6	5.3	37.3	3.0
6	0.20	6.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-06T098-20-6215R	★	★		★		★		★	★		6	5.3	37.3	3.0
6	0.20	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-20-6220L	★	★		★		★			★		6	5.3	42.3	3.0
6	0.20	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-20-6220R	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	6	5.3	42.3	3.0
6	0.20	6.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-06T098-20-6225L	★	★		★		★			★		6	5.3	47.3	3.0
6	0.20	6.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-06T098-20-6225R	★	★		★		★		★	★		6	5.3	47.3	3.0

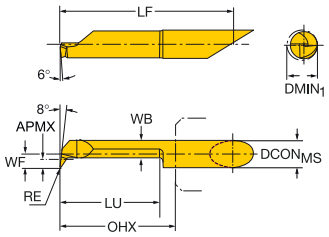
Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

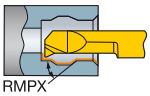
R = Prawa, L = Lewa

F2 B135 B149 H36

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak







CZCMS	RE	DMIN1	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Oznaczenie	P 1025	M 1025	M H10F	N 1025	N H10F	S 1025	S H10F	H 7015	O 1025	O H10F	Wymiary, mm DCONMS	WB	LF	WF
6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-06T098-20-6230L	★	★		★		★			★		6	5.3	52.3	3.0
6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-06T098-20-6230R	★	★		★		★		★	★		6	5.3	52.3	3.0
6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-06T098-20-6235L	★	★		★		★			★		6	5.3	57.3	3.0
6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-06T098-20-6235R	★	★		★		★			★		6	5.3	57.3	3.0
6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-06T098-20-6240L	★	★		★		★			★		6	5.3	62.3	3.0
6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-06T098-20-6240R	★	★		★		★		★	★		6	5.3	62.3	3.0
6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0		CXS-06T098A20-6215L	★	★		★		★			★		6	5.7	37.3	3.0
6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0		CXS-06T098A20-6215R	★	★		★		★			★		6	5.7	37.3	3.0
6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0		CXS-06T098A20-6220L	★	★		★		★			★		6	5.7	42.3	3.0
6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0		CXS-06T098A20-6220R	★	★		★		★			★		6	5.7	42.3	3.0
6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0		CXS-06T098A20-6225L	★	★		★		★			★		6	5.7	47.3	3.0
6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0		CXS-06T098A20-6225R	★	★		★		★			★		6	5.7	47.3	3.0
6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0		CXS-06T098A20-6230L	★	★		★		★			★		6	5.7	52.3	3.0
6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0		CXS-06T098A20-6230R	★	★		★		★			★		6	5.7	52.3	3.0
6	0.20	6.2	40.0	0.5	0°	43.0		CXS-06T098A20-6240R	★	★		★		★			★		6	5.3	62.3	3.0
7	0.08	7.2	55.0	0.5	2°	63.0		CXS-07T098A08-7255R	★	★		★		★			★		7	6.5	82.3	3.5
7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-07T098-20-7225L	★	★		★		★			★		7	6.3	47.3	3.5
7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-07T098-20-7225R	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	7	6.3	47.3	3.5
7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-07T098-20-7230L	★	★		★		★			★		7	6.3	52.3	3.5
7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-07T098-20-7230R	★	★		★		★		★	★		7	6.3	52.3	3.5
7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-07T098-20-7240L	★	★		★		★			★		7	6.3	62.3	3.5
7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-07T098-20-7240R	★	★		★		★		★	★		7	6.3	62.3	3.5
7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0		CXS-07T098-20-7245L	★	★		★		★			★		7	6.3	67.3	3.5
7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0		CXS-07T098-20-7245R	★	★		★		★			★		7	6.3	67.3	3.5
7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0		CXS-07T098-20-7250L	★	★		★		★			★		7	6.3	72.3	3.5
7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0		CXS-07T098-20-7250R	★	★		★		★		★	★		7	6.3	72.3	3.5
7	0.20	7.2	25.4	0.9	0°	28.0		CXS-07T098A20-7225R	★	★		★		★			★		7	6.7	47.3	3.5
7	0.20	7.2	30.5	0.9	0°	33.0		CXS-07T098A20-7230R	★	★		★		★			★		7	6.7	52.3	3.5
7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0		CXS-07T098A20-7240L	★	★		★		★			★		7	6.7	62.3	3.5
7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0		CXS-07T098A20-7240R	★	★		★		★			★		7	6.7	62.3	3.5
7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0		CXS-07TE98-20-7240L	★	★		★		★			★		7	6.3	62.3	4.2
7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0		CXS-07TE98-20-7240R	★	★		★		★			★		7	6.3	62.3	4.2

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

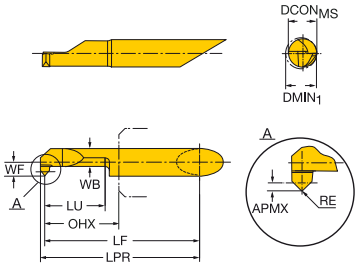
R = Prawa, L = Lewa

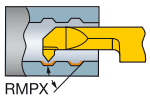
F2 B135 B149 H36

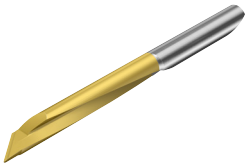
CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak

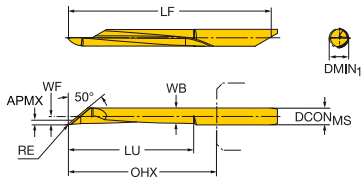
Toczenie wzdłużne/profilowanie

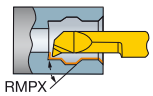




	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	WB	LPR	LF	WF
	5	0.20	5.2	15.0	0.7	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	36.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	6	0.20	6.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R	★	★	★	★	★	6	4.0	42.3	41.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220L	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220R	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240L	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240R	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5



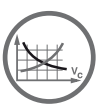


	CZC$_{MS}$	RE	DMIN$_1$	LU	APMX	RMPX	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	WB	LPR	LF	WF
	4	0.05	4.2	30.0	0.1	2°	38.0	CXS-04T140A05-4230R	★	★	★	★	★	4	3.6	38.0	52.3	2.0
	5	0.05	5.2	40.0	0.1	2°	48.0	CXS-05T140A05-5240R	★	★	★	★	★	5	4.6	48.0	67.3	2.5
	6	0.05	6.2	45.0	0.1	2°	53.0	CXS-06T140A05-6245R	★	★	★	★	★	6	5.5	53.0	72.3	3.0
	7	0.05	7.2	55.0	0.1	2°	63.0	CXS-07T140A05-7255R	★	★	★	★	★	7	6.5	63.0	82.3	3.5

Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

R = Prawa, L = Lewa

 F2

 B135

 B149

 H36

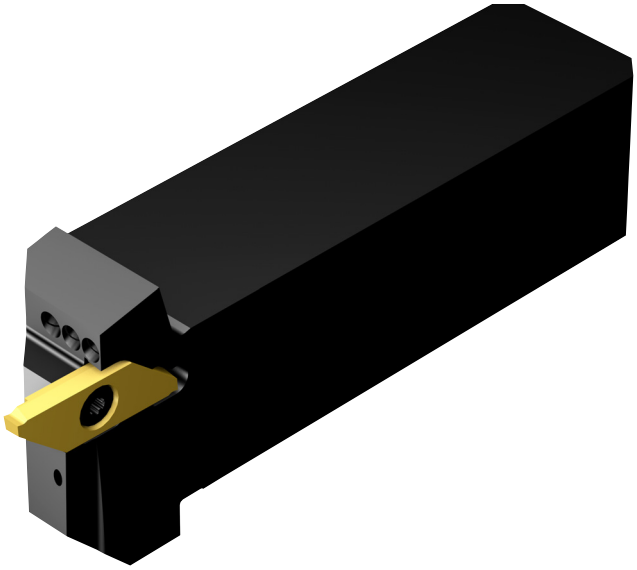
CoroCut® XS

Do obróbki zewnętrznej małych i smukłych przedmiotów

B

Zastosowanie

- Przecinanie
- Toczenie gwintów zewnętrznych
- Toczenie rowków zewnętrznych
- Toczenie wzdłużne



C

Obszar stosowania wg ISO:



Cechy i korzyści

D

- Wysoka precyzja wykonania
- Wąskie tolerancje wymiarowe przedmiotów
- Brak problemów z dostępem przy wymianie płytki
- Płytki w dużym wyborze szerokości ostrza
- Ostre krawędzie skrawające
- Wszystkie płytki ze złączem jednakowej wielkości
- Wysokiej jakości szlifowane płytki i oprawki
- Płytki o pełnym zarysie do wykonywania wysokiej jakości gwintów w ramach pojedynczego zabiegu technologicznego
- Ochrona oprawki przed uszkodzeniem w razie złamania płytki
- Dostępne z precyzyjnym podawaniem chłodziwa

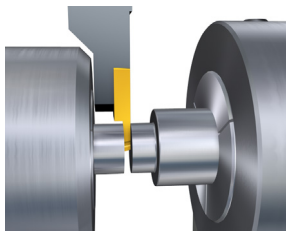
E

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Oprawki

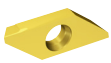
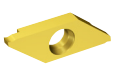
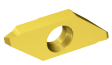
F

Dostępne są precyzyjne oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym, do odcinania z użyciem wrzeciona pomocniczego.

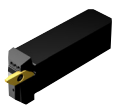


Płytki

G

Toczenie wzdłużne	Toczenie wsteczne	Przecinanie	Toczenie rowków promieniowych	Profilowanie	Toczenie gwintów
					
A277	A277	B97	B117	B121	C56

Narzędzia

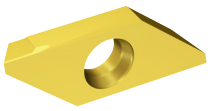
Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS	Głowice systemu CoroTurn® SL
	
B99	B100

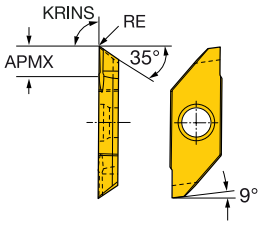
H

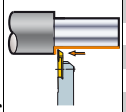
POL

CoroCut® XS, płytka tokarska

Toczenie wzdłużne

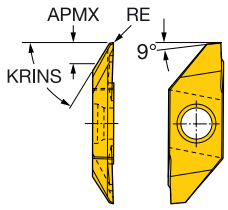


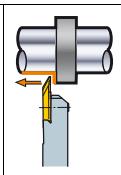


		SSC	S	RE	APMX	Oznaczenie	P 1025	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
Obróbka wykończeniowa		3	3.18	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆

Toczenie wzdłużne, wsteczne





		SSC	S	RE	APMX	Oznaczenie	P 1025	P 1105	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
Obróbka wykończeniowa		3	3.18	0.03	4.0	MABR 3 003	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.03	4.0	MABL 3 003	★	☆		☆	★		★		★		☆	★	
			3.18	0.05	4.0	MABR 3 005	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.05	4.0	MABL 3 005	★	☆		☆	★		★		★		☆	★	
			3.18	0.10	4.0	MABR 3 010	★	☆	☆	☆	★	☆			☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.10	4.0	MABL 3 010	★	☆		☆	★				★		☆	★	
			3.18	0.20	4.0	MABR 3 020	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			3.18	0.20	4.0	MABL 3 020	★	☆		☆	★		★		★		☆	★	

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

B99 B136 B149 H36

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

Zalecenia obowiązują przy stosowaniu chłodziwa.

ISO P		Stal	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE			
					CT5015	GC1525	GC4305	GC4315
					h_{ex} mm ≈ posuw f_n mm/obr.			
					0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm²	HB	Prędkość skrawania V_c m/min			
		Stal węglowa						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0,1–0,25%	1500	125	650-540-440	560-465-380	620-450-330	570-405-300
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25–0,55%	1600	150	380-245-180	495-415-335	560-405-295	510-365-265
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55–0,80%	1700	170	510-425-340	430-365-295	530-385-275	460-330-240
		Stal niskostopowa						
		(ilość dodatków stopowych ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Niehartowana	1700	180	480-400-320	375-320-255	610-410-285	560-370-260
P2.1.Z.AN	02.12	Stal łożyskowa	1800	210	-	-	530-350-250	460-305-215
P2.5.Z.HT	02.2	Stal hartowana i odpuszczana	1850	275	285-235-190	200-165-135	330-230-175	300-210-155
P2.5.Z.HT	02.2	Stal hartowana i odpuszczana	2050	350	230-190-150	160-135-110	265-185-140	240-170-125
		Stal wysokostopowa						
		(ilość dodatków stopowych >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Wyżarzana	1950	200	395-330-250	260-215-175	445-295-215	405-270-200
P3.0.Z.HT	03.21	Hartowana stal narzędziowa	3000	325	195-165-130	140-115-90	220-140-105	200-130-95
		Odlewy staliwne						
P1.5.C.UT	06.1	Niestopowa	1550	180	260-215-175	225-185-145	335-235-185	300-215-170
P2.6.C.UT	06.2	Niskostopowe (ilość dodatków stopowych ≤5%)	1600	200	270-225-170	175-145-105	290-205-155	260-185-140
P3.0.C.UT	06.3	Wysokostopowe (ilość dodatków stopowych >5%)	2050	225	200-165-125	140-115-85	225-150-115	205-135-105

ISO M		Stal nierdzewna	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE			
					GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
					h_{ex} mm ≈ posuw f_n mm/obr.			
					0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm²	HB	Prędkość skrawania V_c m/min			
		Ferrytyczna/martenzytyczna						
		Stal nierdzewna - pręty/odkuwki						
P5.0.Z.AN	05.11	Niehartowana	1800	200	335-255-200	280-215-170	260-220-200	-
P5.0.Z.PH	05.12	Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	185-150-120	155-125-100	125-100-80	-
P5.0.Z.HT	05.13	Hartowana	2350	330	200-160-140	165-135-120	145-120-85	-
		Austenityczna						
		Stal nierdzewna - pręty/odkuwki						
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenityczna	1800	180	265-215-165	220-180-135	290-240-190	225-165-125
M1.0.Z.PH	05.22	Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	185-150-120	155-125-100	130-100-80	100-70-55
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenityczna	2250	200	220-190-155	185-160-130	160-135-100	130-100-75
		Ferrytyczno-austenityczna (Duplex)						
		Stal nierdzewna - pręty/odkuwki						
M3.1.Z.AQ	05.51	Niespawalna ≥ 0,05% C	2000	230	250-205-155	210-170-130	220-185-145	190-150-110
M3.2.Z.AQ	05.52	Spawalna < 0,05% C	2450	260	230-170-130	190-140-110	190-150-120	150-120-90
		Ferrytyczna/martenzytyczna						
		Odlewy						
P5.0.C.UT	15.11	Niehartowana	1700	200	320-265-205	265-220-170	250-210-170	-
	15.12	Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	160-130-95	135-110-80	100-70-55	-
P5.0.C.HT	15.13	Hartowana	2150	330	175-145-110	145-120-90	110-90-60	-
		Austenityczna						
		Odlewy						
M1.0.C.UT	15.21	Austenityczna	1700	180	280-225-170	230-185-145	220-180-140	200-155-115
	15.22	Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	160-130-95	135-110-80	105-80-60	85-55-40
M2.0.C.AQ	15.23	Superaustenityczna	2150	200	210-180-150	175-150-125	145-115-95	130-90-65
		Ferrytyczno-austenityczna (Duplex)						
		Odlewy						
M3.1.C.AQ	15.51	Niespawalna ≥ 0,05% C	1800	230	230-170-120	190-140-100	185-150-135	150-120-90
M3.2.C.AQ	15.52	Spawalna < 0,05% C	2250	260	205-155-110	170-130-90	160-140-105	125-105-80

ISO K		Żeliwo	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE			
					CB7525	CB7925	CC6190	CC650
					h_{ex} mm ≈ posuw f_n mm/obr.			
					0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.1-0.25-0.4
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm²	HB	Prędkość skrawania V_c m/min			
		Żeliwo ciągliwe						
	07.1	Ferrytyczne (krótki wiór)	790	130	-	-	810-660-550	800-700-600
K1.1.C.NS	07.2	Perlityczne	900	230	-	-	700-660-550	700-600-500
		Żeliwo szare						
K2.1.C.UT	08.1	O niskiej wytrzymałości	890	180	1700-1450-1200	1450-1200-1050	890-720-600	800-700-600
K2.2.C.UT	08.2	O wysokiej wytrzymałości	970	220	1450-1250-1050	1250-1050-890	790-620-500	760-650-540
		Żeliwo sferoidalne						
K3.1.C.UT	09.1	Ferrytyczne	900	160	-	-	-	610-550-450
K3.3.C.UT	09.2	Perlityczne	1350	250	-	-	-	510-450-350
K3.4.C.UT	09.3	Martenzytyczne	2100	380	-	-	-	350-305-260

POL

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

UDARNOŚĆ >>>>										
GC4325	**GC4335**									
0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8									
510-345-245 455-305-215 425-290-205	425-275-200 380-245-180 365-235-170									
460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70									
300-205-150 135-95-75	240-155-105 110-70-50									
240-180-130 210-140-100 185-125-90	185-140-100 165-100-70 145-95-65									

UDARNOŚĆ >>>>										
GC2025	**GC2035**									
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6									
225-175-130 100-70-45 115-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50									
190-145-110 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70									
135-100-70 100-70-50	160-135-105 130-110-85									
160-125-90 100-70-45 115-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50									
170-135-100 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60									
115-85-60 100-70-50	130-110-85 105-95-75									

UDARNOŚĆ >>>>										
GC3210	**GC3225**	**H13A**								
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5								
385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	140-125-110 125-110-90								
445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	180-145-110 140-115-95								
360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	135-125-95 125-115-90 100-85-65								

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

Zalecenia obowiązują przy stosowaniu chłodziwa.

ISO N		Metale nieżelazne	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CD05	CD10	H10
					h_{ex} mm ≈ posuw f_n mm/obr.		
					0.05-0.4	0.05-0.4	0.15-0.8
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm²	HB	Prędkość skrawania V_c m/min		
		Stopy aluminium					
N1.2.Z.UT	30.11	Przerobione plastycznie, niestarzone	400	60	-	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
N1.2.Z.AG	30.12	Kute lub kute i starzone	650	100	-	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
		Stopy aluminium					
N1.3.C.UT		Odlewy, niestarzone	600	75	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
N1.3.C.AG		Odlewy lub odlewy starzone	700	90	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
		Stopy aluminium					
	30.41	Odlewy, 13–15% Si	700	130	1 550 (1950-195)[1]	1 550 (1950-195)[1]	450 (560-55)[1]
N1.4.C.NS	30.42	Odlewy, 16–22% Si	700	130	770 (960-95)[1]	770 (960-95)[1]	300 (375-38)[1]
		Miedź i stopy miedzi					
N3.3.U.UT	33.1	Stopy automatowe, ≥1% Pb	550	110	-	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]
N3.2.C.UT	33.2	Mosiądze, brązy ołowiowe, ≤1% Pb	550	90	-	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]
N3.1.U.UT	33.3	Brązy i stopy miedzi nie zawierające ołowiu (także miedź elektrolityczna)	1350	100	-	300 (375-38)[1]	300 (375-38)[1]

ISO S		Materiały żaroodporne	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CC6160	CC6060	CC6065
					h_{ex} mm ≈ posuw f_n mm/obr.		
					0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm²	HB	Prędkość skrawania V_c m/min		
		Superstopy żaroodporne					
		Stopy na bazie żelaza					
S1.0.U.AN	20.11	Wyżarzone lub przesycane	2400	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	Starzone lub przesycane i starzone	2500	280	-	-	-
		Stopy na bazie niklu					
S2.0.Z.AN	20.21	Wyżarzone lub przesycane	2650	250	400-325-270	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22	Starzone lub przesycane i starzone	2900	350	300-235-190	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24	Odlewy lub odlewy starzone	3000	320	240-205-175	240-205-175	215-180-150
		Stopy na bazie kobaltu					
S3.0.Z.AN	20.31	Wyżarzone lub przesycane	2700	200	-	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Przesycane i starzone	3000	300	-	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Odlewy lub odlewy starzone	3100	320	-	-	-
		Stopy tytanu[2]		**Rm[3]**			
S4.1.Z.UT	23.1	O czystości handlowej (99,5% Ti)	1300	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	Stopy α, bliskie α oraz α+β, wyżarzone	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	Stopy α+β w stanie starzonym, stopy β. Wyżarzone lub starzone	1400	1050	-	-	-

ISO H		Materiały hartowane	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CC6050	CB7105	CB7115
					h_{ex} mm ≈ posuw f_n mm/obr.		
					0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm²		Prędkość skrawania V_c m/min		
		Stal twarda					
H1.1.Z.HA	04.1	Stal hartowana i odpuszczana	2500	*45HRC*	290-235-175	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		3050	*50HRC*	240-195-145	395-300-250	350-265-225
H1.2.Z.HA	04.1		3650	*55HRC*	200-165-120	330-250-210	295-225-185
		Stal bardzo twarda					
H1.3.Z.HA	04.1	Stal hartowana i odpuszczana	4300	*60HRC*	170-140-105	280-215-180	250-190-160
H1.4.Z.HA	04.1		5000	*65HRC*	145-120-90	240-185-155	215-165-135
		Żeliwo zabielone					
H2.0.C.UT	10.1	Odlewy lub odlewy starzone	2250	400 HB	-	-	-

1) Prędkości skrawania podane w tabelach obowiązują dla wszystkich posuwów z podanego zakresu.

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

3) Rm = graniczna wytrzymałość na rozciąganie w MPa.

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

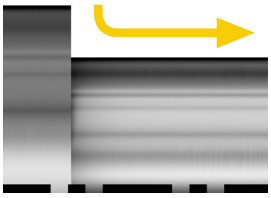
										UDARNOŚĆ >>>>
H13A										
0.15-0.8										
1 900 (2400-240)[1)] 1 900 (2400-240)[1)]										
1 900 (2400-240)[1)] 1 900 (2400-240)[1)]										
400 (500-50)[1)] 250 (315-31)[1)]										
450 (560-55)[1)] 450 (560-55)[1)] 270 (340-34)[1)]										

										UDARNOŚĆ >>>>
CC650	**CC670**	**S05F**	**GC1105**	**GC1115**	**GC1125**	**H13A**				
0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5				
- -	- -	160-135-110 125-105-85	150-100-70 120-80-60	120-80-55 95-65-50	75-60-45 55-45-35	80-65-50 60-50-40				
400-320 340-265 220-160	385-315-20 325-270-230 295-245-210	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-55-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-22 60-37-19	45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15				
345-260 300-225 285-225	345-255-205 300-225-175 285-225-170	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-60-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-21 60-37-19	45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15				
				0.1-0.3-0.5		0.1-0.3-0.5				
- - -	- - -	- - -	- - -	185-155-130 80-65-50 75-55-45	- - -	50-40-30 40-30-20 25-20-15				

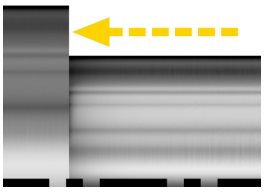
										UDARNOŚĆ >>>>
CB7015	**CB7025**	**CB7525**	**CB7125**	**CB7135**						
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	0.05-0.30	0.05-0.40						
- 350-265-225 295-225-185	- 250-210-185 210-175-155	- 205-165-135 175-140-110								
250-190-160 215-165-135	180-150-135 155-130-115	145-120-95 125-100-80	200-150-100	160-120-80						
-	-	180-150-120								

Parametry skrawania

CoroTurn® Prime


Przejście typu SBW


Przejście typu EBW


Przejście typu SFW


Przejście typu EFW

Wariant A – płytki mocowane w oprawce za pomocą śruby



	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min.	0.20	0.20	0.10	0.10
f_n zalec.	0.40	0.40	0.20	0.20
f_n maks.	0.50	0.50	0.25	0.25
a_p min.	0.25	0.25	0.25	0.25
a_p zalec.	1.50	1.50	1.00	1.00
a_p maks.	3.00	2.50	1.50	1.50
KAPR	30º	25º	115º	120º
RMPX	15º	10º	15º	10º
D min3		30		0

Prędkość skrawania

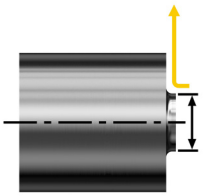
Materiał	v_c m/min
P	250-350
M	100-250
S	40-120

Wariant B – płytki mocowane w oprawce dociskiem sztywnym od góry i przez otwór

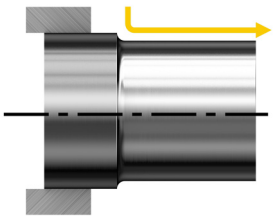


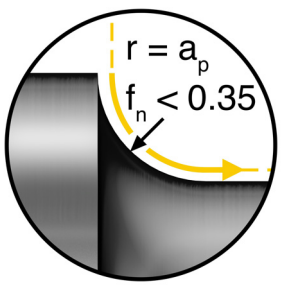
	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min.	0.30	0.30	0.20	0.20
f_n zalec.	0.60	0.60	0.35	0.30
f_n maks.	1.20	1.20	0.60	0.60
a_p min.	0.50	0.50	0.50	0.50
a_p zalec.	2.00	1.00	2.00	2.00
a_p maks.	4.00	1.50	3.00	3.00
KAPR	25º	25º	95º	95º
RMPX	23º	23º	23º	23º
D min3		40		0

Minimalna średnica


D_{min}; wariant A = 30 mm, wariant B = 40 mm

Wymagana redukcja posuwu i przejście po łuku





POL

Zalecana głębokość skrawania i posuw

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
CNGA090304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA090304S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090304T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA090308S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01020H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525WH	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
CNGA120404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404S02035B	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
CNGA120408S01018A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01020H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030AWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWG	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01525WH	0.1	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408S01530B	0.15	0.1	1	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02030H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035AWH	0.1	0.05	0.4	0.2	0.05	0.35
CNGA120408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01020WG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
CNGA120408T01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
CNGA120412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120412S01018A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412S01020H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030AWG	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWG	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
CNGA120412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01525WH	0.3	0.1	1.5	0.2	0.05	0.35
CNGA120412S01530B	0.2	0.1	1.5	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412T01020WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGA120412T01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.5
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
CNGA120416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.5
CNGA120416S02035A	0.2	0.07	1.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGA120416T01020WG	3.6	0.1	6	0.6	0.15	0.6
CNGA120416T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA160608T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGA160612T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
CNGA160612T02520	4.8	0.1	8	0.3	0.15	0.54
CNGA160616T02520	4.8	0.1	8	0.4	0.15	0.6
CNGA190616T02520	5.7	0.1	9.5	0.4	0.15	0.6
CNGG120401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
CNGG120402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
CNGG120404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
CNGG120408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
CNGG120412-SGF	0.8	0.3	4	0.18	0.1	0.35
CNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.2	0.15	0.36
CNGQ120708T02520WG	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.36
CNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGQ120712T02520WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNGX1204L025-18AXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX1204L025-18HXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNMA120404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
CNMA120408-KR	4	0.2	8	0.35	0.15	0.6
CNMA120412-KR	4	0.3	8	0.45	0.2	0.8
CNMA120416-KR	4	0.3	8	0.55	0.2	1
CNMA160612-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
CNMA160616-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
CNMA190608-KR	6	0.2	12	0.35	0.15	0.6
CNMA190612-KR	6	0.3	12	0.45	0.2	0.8
CNMA190616-KR	6	0.3	12	0.55	0.2	1
CNMA190624-KR	6	0.4	12	0.6	0.2	1.19
CNMG090304-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-MM	1.5	0.15	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090304-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG090304-PM	2	0.4	4	0.2	0.1	0.3
CNMG090304-QM	3	1	4.5	0.25	0.18	0.3
CNMG090304-WF	0.5	0.3	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.35
CNMG090308-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090308-PF	0.4	0.3	1.5	0.15	0.1	0.3
CNMG090308-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
CNMG090308-QM	3	1	4.5	0.35	0.2	0.5
CNMG090308-WF	1	0.3	2	0.3	0.1	0.3
CNMG120404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
CNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
CNMG120404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG120404-PM	3	0.4	5.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-QM	3	1	6	0.25	0.18	0.3
CNMG120404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
CNMG120404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-WF	0.4	0.25	3	0.25	0.05	0.25
CNMG120404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
CNMG120404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
CNMG120408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
CNMG120408-KM	3	0.2	6	0.35	0.15	0.5
CNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
CNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-MM	3	0.5	5.7	0.25	0.1	0.45
CNMG120408-MR	3	2	7.6	0.3	0.15	0.55
CNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-PM	3	0.5	5.5	0.3	0.15	0.5
CNMG120408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-QM	3	1	6	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
CNMG120408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
CNMG120408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
CNMG120408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
CNMG120408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG120408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
CNMG120408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
CNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
CNMG120412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
CNMG120412-KM	3	0.3	6	0.4	0.15	0.6
CNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
CNMG120412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
CNMG120412-MM	3	0.5	5.7	0.3	0.1	0.6
CNMG120412-MR	3	2	7.6	0.35	0.15	0.6
CNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5

Zalecana głębokość skrawania i posuw

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
CNMG120412-PM	3	0.8	5.5	0.35	0.18	0.6
CNMG120412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.7
CNMG120412-QM	3	1	6	0.35	0.25	0.6
CNMG120412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
CNMG120412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
CNMG120412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
CNMG120412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
CNMG120412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
CNMG120412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG120412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
CNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.32	0.18	0.55
CNMG120416-KM	3	0.3	6	0.45	0.2	0.7
CNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.61	0.28	0.85
CNMG120416-MR	3	2	7.6	0.4	0.15	0.7
CNMG120416-PM	3	1	5.5	0.4	0.23	0.65
CNMG120416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
CNMG120416-QM	3	1	6	0.4	0.3	0.65
CNMG120416-SMR	2	0.5	4	0.35	0.15	0.45
CNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.35	0.21	0.6
CNMG160604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG160608-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
CNMG160608-MM	4	0.5	7.2	0.25	0.1	0.45
CNMG160608-PM	4	0.5	7.2	0.3	0.15	0.5
CNMG160608-PR	5	0.7	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-SM	3	0.5	8	0.3	0.17	0.5
CNMG160608-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG160612-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
CNMG160612-KR	4.7	0.8	9.3	0.55	0.28	0.77
CNMG160612-MM	4	0.5	7.2	0.3	0.1	0.6
CNMG160612-MR	4	2	10	0.35	0.15	0.6
CNMG160612-PM	4	0.8	7.2	0.35	0.18	0.6
CNMG160612-PR	5	1	8	0.4	0.25	0.7
CNMG160612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG160612-SM	4	1	6	0.25	0.2	0.35
CNMG160612-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG160612-XMR	4	1	7	0.4	0.2	0.65
CNMG160616-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
CNMG160616-KR	4.7	1	9.3	0.61	0.3	0.85
CNMG160616-MM	4	0.5	7.2	0.37	0.1	0.65
CNMG160616-MR	4	2	10	0.4	0.15	0.7
CNMG160616-PM	4	1	7.2	0.4	0.23	0.65
CNMG160616-PR	5	1.5	8	0.5	0.3	0.8
CNMG160616-QM	3	1	8	0.35	0.3	0.55
CNMG160616-SM	4	1	6	0.3	0.25	0.4
CNMG160616-SMR	4	1	6	0.4	0.3	0.5
CNMG160616-XMR	4	1	7	0.45	0.25	0.7
CNMG160624-PR	5	2	8	0.5	0.32	0.9
CNMG190604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG190608-MM	4	0.5	8.5	0.25	0.1	0.45
CNMG190608-PM	4	0.5	8.6	0.3	0.15	0.5
CNMG190608-PR	5	0.7	10	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-SM	4	0.5	8	0.3	0.15	0.5
CNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.4	0.15	0.6
CNMG190612-KR	7	1	14	0.55	0.28	0.77
CNMG190612-MM	4	0.5	8.5	0.3	0.1	0.6
CNMG190612-MR	4	2	11.4	0.35	0.15	0.6
CNMG190612-PM	4	0.8	8.6	0.35	0.18	0.6
CNMG190612-PR	5	1	10	0.4	0.25	0.7
CNMG190612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG190612-SM	2	0.5	9	0.3	0.2	0.5
CNMG190612-SMR	6	1	9	0.35	0.25	0.42
CNMG190612-XMR	4	1	8.5	0.45	0.25	0.7
CNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.45	0.2	0.7
CNMG190616-KR	7	1.5	14	0.61	0.3	0.85
CNMG190616-MM	4	0.5	8.5	0.37	0.1	0.65
CNMG190616-MR	4	2	11.4	0.4	0.15	0.7
CNMG190616-PM	4	1	8.6	0.4	0.23	0.65
CNMG190616-PR	5	1.5	10	0.5	0.3	0.8
CNMG190616-QM	3	1	8	0.4	0.3	0.65

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
CNMG190616-SM	6	1	9	0.3	0.25	0.4
CNMG190616-SMR	6	1	9	0.4	0.3	0.5
CNMG190624-MR	4	2	11.4	0.5	0.15	1
CNMG190624-PR	5	2	10	0.5	0.32	0.9
CNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
CNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.4	0.2	0.55
CNMM120412-MR	3	1	7.5	0.4	0.25	0.7
CNMM120412-PR	5	1	7.5	0.5	0.25	0.7
CNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.5	0.32	0.9
CNMM120416-PR	5	1.5	7.5	0.55	0.32	0.9
CNMM160608-PR	6	0.7	9.5	0.4	0.2	0.55
CNMM160612-MR	6	1.2	9.5	0.45	0.32	0.65
CNMM160612-PR	6	1	9.5	0.5	0.25	0.7
CNMM160616-MR	6	1.5	9.5	0.5	0.35	0.8
CNMM160616-PR	6	1.5	9.5	0.55	0.32	0.9
CNMM190612-MR	7	1.5	12	0.5	0.32	0.7
CNMM190612-PR	6	1	12	0.5	0.25	0.7
CNMM190616-MR	7	1.8	12	0.55	0.35	0.9
CNMM190616-PR	6	1.5	12	0.55	0.32	0.9
CNMM190624-MR	7	2.5	12	0.6	0.4	1.2
CNMM190624-PR	6	2	12	0.55	0.35	1.2
CNMX1204A1-SM	1	0.5	1.5	0.25	0.13	0.35
CNMX1204A2-SM	2	0.5	2.5	0.25	0.13	0.35
DNGA110404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA110404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110408S01020A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA110412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150408S01530B	0.2	0.1	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02030H	0.2	0.07	0.2	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGA150408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGA150412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGA150412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01530B	0.2	0.1	0.8	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGA150412T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGA150416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
DNGA150416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.3	0.05	0.5
DNGA150416T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGA150604S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150608S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150608T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150612S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGG150401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
DNGG150402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1

POL

Zalecana głębokość skrawania i posuw

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
DNGG150404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2
DNGG150408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25
DNGG150412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
DNGG150604-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2
DNGG150608-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25
DNGG150612-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
DNGQ150708T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGQ150712T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGQ150716T02520	4.5	0.1	7.5	0.4	0.15	0.6
DNMA150408-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6
DNMA150412-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8
DNMA150608-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6
DNMA150612-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8
DNMA150616-KR	3	0.3	6	0.55	0.2	1
DNMG110404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG110404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG110404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG110404-PM	2	0.4	5	0.2	0.1	0.3
DNMG110404-QM	3	1	5.5	0.25	0.18	0.3
DNMG110404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG110404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3
DNMG110408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG110408-KM	2	0.2	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMG110408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110408-MM	2	0.5	4.4	0.25	0.1	0.45
DNMG110408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110408-PM	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
DNMG110408-QM	3	1	5.5	0.35	0.2	0.5
DNMG110408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG110412-KM	2	0.3	3.5	0.4	0.15	0.6
DNMG110412-MM	2	0.5	4.4	0.3	0.1	0.6
DNMG110412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG110412-PM	2	0.8	5	0.35	0.18	0.5
DNMG110412-QM	3	1	5.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150404L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150404-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150404-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNMG150404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG150404-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNMG150404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNMG150404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.25
DNMG150408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150408-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150408-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150408-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150408-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150408-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG150408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG150408-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG150408-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG150408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG150408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG150412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150412-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150412-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150412-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150412-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150412-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150412-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150416-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150416-PR	4	1.5	6	0.5	0.3	0.75
DNMG150604-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150604L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
DNMG150604-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150604-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG150604-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150604-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNMG150604R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150604-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG150604-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNMG150604-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNMG150604-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.35
DNMG150608-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150608-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150608-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150608L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150608-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150608-MM	3	0.5	6.4	0.25	0.1	0.45
DNMG150608-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150608-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150608-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150608-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150608-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG150608R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150608-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG150608-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG150608-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG150608-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG150608-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG150612-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
DNMG150612-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150612-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150612-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150612-MM	3	0.5	6.4	0.3	0.1	0.6
DNMG150612-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150612-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150612-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150612-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150612-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150612-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
DNMG150612-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150612-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150612-XM	3	0.7	5	0.28	0.15	0.45
DNMG150612-XMR	3	0.75	6	0.3	0.18	0.5
DNMG150616-KR	3.5	0.75	7	0.5	0.25	0.69
DNMG150616-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150616-PM	3	1	6	0.4	0.23	0.65
DNMG150616-PR	4	1.5	6	0.5	0.32	0.75
DNMG150616-QM	3	1	7.5	0.4	0.3	0.65
DNMG150616-SMR	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG190608-PR	5	1	8	0.35	0.2	0.5
DNMG190612-PR	5	1.2	8	0.4	0.25	0.7
DNMM150608-MR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
DNMM150608-PR	5	0.7	6	0.4	0.2	0.55
DNMM150612-MR	3	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMM150612-PR	5	1	6	0.5	0.25	0.7
DNMM150616-PR	5	1.5	6	0.55	0.32	0.9
DNMX110404-WF	1	0.2	1.5	0.2	0.08	0.3
DNMX110408-WF	1	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX110408-WM	1.5	0.5	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMX110412-WM	2	0.5	4	0.45	0.15	0.6
DNMX150408-WM	2	0.5	4.5	0.35	0.15	0.5
DNMX150408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150412-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150416-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150416-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
DNMX150604-WF	0.8	0.2	3	0.2	0.08	0.3
DNMX150608-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX150608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150612-WF	1.5	0.4	3.5	0.4	0.15	0.55
DNMX150612-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150616-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150616-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
RCMX100300	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32

Zalecana głębokość skrawania i posuw

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
RCMX100300E	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32
RCMX120400	3	1.2	4.8	0.19	0.08	0.38
RCMX120400E	3	1.2	4.8	0.19	0.08	0.38
RCMX160600	4	1.6	6.4	0.25	0.1	0.51
RCMX200600	5	2	8	0.32	0.13	0.63
RNGA120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNMG090300	2.25	0.9	4.5	0.14	0.06	0.28
RNMG090300	2.25	0.9	4.5	0.14	0.06	0.28
RNMG120400	3	1.2	4.8	0.18	0.07	0.37
RNMG120400	3	1.2	4.8	0.18	0.07	0.37
RNMG150600	3.75	1.5	7.5	0.23	0.1	0.46
RNMG190600	4.25	1.9	7.6	0.3	0.12	0.6
RNMG190600	4.25	1.9	7.6	0.3	0.12	0.6
RNMG190600-SM	4	2	8	0.45	0.15	0.5
SNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.31
SNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.31
SNGA120408T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.58
SNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.21	0.05	0.31
SNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.16	0.05	0.36
SNGA120412S01525F	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31
SNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.16	0.05	0.31
SNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.16	0.05	0.31
SNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.21	0.05	0.41
SNGA120412T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.62
SNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGA120416T02520	3	2	4	0.52	0.31	0.62
SNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.21	0.16	0.37
SNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.31	0.16	0.56
SNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.41	0.16	0.62
SNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.31	0.16	0.56
SNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.41	0.16	0.62
SNMA090308-KR	2.5	0.38	4.5	0.39	0.2	0.55
SNMA120408-KR	4	0.2	8	0.36	0.16	0.62
SNMA120412-KR	4	0.3	8	0.47	0.21	0.83
SNMA120416-KR	4	0.3	8	0.57	0.21	1.04
SNMA150612-KR	5	0.3	10	0.47	0.21	0.83
SNMA150616-KR	5	0.3	10	0.57	0.21	1.04
SNMA190608-KR	6	0.2	12	0.36	0.16	0.62
SNMA190612-KR	6	0.3	12	0.47	0.21	0.83
SNMA190616-KR	6	0.3	12	0.57	0.21	1.04
SNMG090304-PM	2	0.4	4.5	0.21	0.1	0.31
SNMG090304-QM	3	1	4.5	0.26	0.19	0.31
SNMG090308-KM	2.5	0.2	4.5	0.36	0.16	0.52
SNMG090308-PM	2	0.5	4.5	0.31	0.16	0.52
SNMG090308-QM	3	1	4.5	0.36	0.21	0.52
SNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.16	0.05	0.31
SNMG120404-PM	3	0.4	6	0.21	0.1	0.31
SNMG120404-QM	3	1	6	0.26	0.19	0.31
SNMG120404-SM	1.5	0.4	4	0.26	0.16	0.41
SNMG120408-KM	3	0.2	6	0.36	0.16	0.52
SNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.39	0.2	0.55
SNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.21	0.1	0.41
SNMG120408-MM	3	0.5	6.35	0.26	0.1	0.47
SNMG120408-MR	3	2	7.6	0.31	0.16	0.57
SNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.21	0.1	0.41
SNMG120408-PM	3	0.5	6	0.31	0.16	0.52
SNMG120408-PR	4	0.7	7	0.36	0.21	0.52
SNMG120408-QM	3	1	6	0.36	0.21	0.52
SNMG120408-SM	2	0.5	5	0.23	0.16	0.41
SNMG120408-SMR	2	0.5	5	0.26	0.16	0.41
SNMG120408-XM	3	0.5	6	0.31	0.12	0.52
SNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.36	0.16	0.57
SNMG120412-KM	3	0.3	6	0.41	0.16	0.62
SNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.52	0.29	0.72
SNMG120412-MM	3	0.5	6.35	0.31	0.1	0.62
SNMG120412-MR	3	2	7.6	0.36	0.16	0.62
SNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.26	0.16	0.52
SNMG120412-PM	3	0.8	6	0.36	0.19	0.62

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
SNMG120412-PR	4	1	7	0.41	0.26	0.72
SNMG120412-QM	3	1	6	0.36	0.26	0.62
SNMG120412-SM	2	0.5	5	0.29	0.19	0.47
SNMG120412-SMR	2	0.5	5	0.31	0.19	0.47
SNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.36	0.19	0.62
SNMG120416-KM	3	0.3	6	0.47	0.21	0.72
SNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.57	0.29	0.8
SNMG120416-MM	3	0.5	6.35	0.38	0.1	0.67
SNMG120416-PM	3	1	6	0.41	0.24	0.67
SNMG120416-PR	4	1.5	7	0.52	0.33	0.78
SNMG120416-QM	3	1	6	0.41	0.31	0.67
SNMG120416-SM	2	0.5	5	0.34	0.19	0.52
SNMG120416-SMR	2	0.5	5	0.36	0.19	0.52
SNMG150608-PR	5	1.5	8	0.36	0.21	0.52
SNMG150608-QM	3	1	8	0.36	0.21	0.52
SNMG150608-SM	3	0.5	8	0.31	0.18	0.52
SNMG150612-KM	4	0.3	8	0.41	0.16	0.62
SNMG150612-KR	4.4	0.63	8.8	0.57	0.29	0.8
SNMG150612-MM	4	0.5	8	0.31	0.1	0.62
SNMG150612-MR	4	2	9.6	0.36	0.16	0.62
SNMG150612-PM	4	0.8	7.5	0.36	0.19	0.62
SNMG150612-PR	5	1	8	0.41	0.26	0.72
SNMG150612-QM	3	1	8	0.36	0.26	0.62
SNMG150612-SM	5	1	8	0.31	0.21	0.41
SNMG150616-KM	4	0.3	8	0.47	0.21	0.72
SNMG150616-KR	4.4	0.94	8.8	0.63	0.31	0.88
SNMG150616-MM	4	0.5	8	0.38	0.1	0.67
SNMG150616-MR	4	2	9.6	0.41	0.16	0.72
SNMG150616-PM	4	1	7.5	0.41	0.24	0.67
SNMG150616-PR	5	1.5	8	0.52	0.31	0.83
SNMG150616-QM	5	1.5	8	0.52	0.31	0.83
SNMG150616-SM	5	1	8	0.36	0.26	0.47
SNMG150616-SMR	5	1	8	0.52	0.31	0.72
SNMG150624-PR	5	2	8	0.52	0.33	0.93
SNMG190608-PR	5	0.7	10	0.36	0.21	0.52
SNMG190608-QM	5	0.7	10	0.36	0.21	0.52
SNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.41	0.16	0.62
SNMG190612-MM	4	0.5	9.5	0.31	0.1	0.62
SNMG190612-MR	4	2	11.4	0.36	0.16	0.62
SNMG190612-PR	5	1	10	0.41	0.26	0.72
SNMG190612-QM	5	1	10	0.41	0.26	0.72
SNMG190612-SM	2	0.5	9	0.31	0.21	0.52
SNMG190612-SMR	6	1	9	0.36	0.26	0.43
SNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.47	0.21	0.72
SNMG190616-KR	6.1	1.31	12.3	0.63	0.31	0.88
SNMG190616-MM	4	0.5	9.5	0.38	0.1	0.67
SNMG190616-MR	4	2	11.4	0.41	0.16	0.72
SNMG190616-PR	5	1.5	10	0.52	0.31	0.83
SNMG190616-QM	3	1	8	0.41	0.31	0.67
SNMG190616-SM	7	2	10	0.36	0.26	0.47
SNMG190616-SMR	7	1	10	0.52	0.31	0.72
SNMG190624-MR	4	2	11.4	0.52	0.16	1.04
SNMG190624-PR	5	2	10	0.52	0.33	0.93
SNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.36	0.21	0.57
SNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.41	0.21	0.57
SNMM120412-MR	3	1	7.5	0.41	0.26	0.72
SNMM120412-PR	5	1	7.5	0.52	0.26	0.72
SNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.52	0.33	0.93
SNMM150612-MR	4	1	9	0.41	0.26	0.72
SNMM150612-PR	6	1	9	0.52	0.26	0.72
SNMM150616-MR	4	1.5	9	0.52	0.33	0.93
SNMM150616-PR	6	1.5	9	0.57	0.33	0.93
SNMM190612-MR	7	1.5	12	0.52	0.33	0.72
SNMM190612-PR	6	1	12	0.52	0.26	0.72
SNMM190616-MR	7	1.8	12	0.57	0.36	0.93
SNMM190616-PR	6	1.5	12	0.57	0.33	0.93
SNMM190624-MR	7	2.5	12	0.62	0.41	1.24
SNMM190624-PR	6	2	12	0.57	0.36	1.24
SNMM190632-MR	4	3.5	12	0.52	0.41	1.24
TNGA110304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA110304T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA110308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA110308T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3

POL

Zalecana głębokość skrawania i posuw

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
TNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
TNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TNGA160404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA160408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.2
TNGA160408S01530B	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGA160408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
TNGA160408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
TNGA160412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
TNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
TNGA160412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31
TNGA160412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
TNGA160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGA160412T01020B	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.4
TNGA160412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
TNGA220408T01020	2.2	0.1	6.6	0.1	0.07	0.2
TNGA220412T01020	2.2	0.1	6.6	0.14	0.07	0.3
TNGA220416T01020	2.2	0.1	6.6	0.19	0.07	0.3
TNMA160404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
TNMA160408-KR	3.5	0.2	7	0.35	0.15	0.6
TNMA160412-KR	3.5	0.3	7	0.45	0.2	0.8
TNMA160416-KR	3.5	0.3	7	0.55	0.2	1
TNMA220404-KR	2.5	0.2	10	0.2	0.1	0.3
TNMA220408-KR	5	0.2	10	0.35	0.15	0.6
TNMA220412-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
TNMA220416-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
TNMA220432-KR	5	0.5	10	0.6	0.5	1.19
TNMG160404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
TNMG160404L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
TNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
TNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
TNMG160404-PM	3	0.4	5	0.2	0.1	0.3
TNMG160404-QM	2	0.4	4	0.25	0.18	0.3
TNMG160404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
TNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
TNMG160404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3
TNMG160404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
TNMG160404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
TNMG160408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
TNMG160408-KM	3	0.2	5.5	0.35	0.15	0.5
TNMG160408-KR	3.2	0.34	6.2	0.3	0.17	0.42
TNMG160408L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
TNMG160408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160408-MM	3	0.5	4.8	0.25	0.1	0.45
TNMG160408-MR	3	2	5.6	0.3	0.15	0.55
TNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160408-PM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TNMG160408-PR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
TNMG160408-QM	3	1	5.6	0.35	0.2	0.5
TNMG160408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
TNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
TNMG160408-SM	2	0.2	3	0.22	0.1	0.28
TNMG160408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
TNMG160408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TNMG160408-XMR	3	0.5	5	0.27	0.15	0.45
TNMG160412-KM	3	0.3	5.5	0.4	0.15	0.6
TNMG160412-KR	3.2	0.45	6.3	0.4	0.2	0.56
TNMG160412-MM	3	0.5	4.8	0.3	0.1	0.6
TNMG160412-MR	3	2	5.6	0.35	0.15	0.6
TNMG160412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG160412-PM	3	0.8	5	0.35	0.18	0.6
TNMG160412-PR	3	1	6	0.4	0.25	0.65
TNMG160412-QM	3	1	5.6	0.35	0.25	0.6
TNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
TNMG160412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
TNMG160412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
TNMG160412-XMR	3	0.75	5	0.3	0.18	0.48
TNMG160416-KR	3.2	0.68	6.2	0.44	0.22	0.62

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
TNMG220404-PM	4	0.4	6.6	0.2	0.1	0.3
TNMG220404-QM	3	1	7.7	0.25	0.18	0.3
TNMG220408-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
TNMG220408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
TNMG220408-MR	4	2	7.7	0.3	0.15	0.55
TNMG220408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG220408-PM	4	0.5	6.6	0.3	0.15	0.5
TNMG220408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.55
TNMG220408-QM	3	1	7.7	0.35	0.2	0.5
TNMG220408-SM	2	0.2	4	0.22	0.1	0.28
TNMG220412-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
TNMG220412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
TNMG220412-MM	4	0.5	6.6	0.3	0.1	0.6
TNMG220412-MR	4	2	7.7	0.35	0.15	0.6
TNMG220412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG220412-PM	4	0.8	6.6	0.35	0.18	0.6
TNMG220412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.65
TNMG220412-QM	3	1	7.7	0.35	0.25	0.6
TNMG220412-SM	2	0.3	4	0.25	0.12	0.3
TNMG220416-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
TNMG220416-MM	4	0.5	6.6	0.37	0.1	0.65
TNMG220416-MR	4	2	7.7	0.4	0.15	0.7
TNMG220416-PM	4	1	6.6	0.4	0.23	0.65
TNMG220416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
TNMG220416-QM	3	1	7.7	0.4	0.3	0.65
TNMM160408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
TNMM160408-PR	4	0.7	6	0.4	0.2	0.55
TNMM160412-PR	4	1	6	0.5	0.25	0.7
TNMM220408-MR	3	0.7	8	0.35	0.2	0.55
TNMM220408-PR	5	0.7	8	0.4	0.2	0.55
TNMM220412-MR	3	1	8	0.4	0.25	0.7
TNMM220412-PR	5	1	8	0.5	0.25	0.7
TNMM220416-MR	3	1.5	8	0.5	0.32	0.9
TNMM220416-PR	5	1.5	8	0.55	0.32	0.9
TNMX160404-WF	1	0.2	3	0.2	0.08	0.3
TNMX160408-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
TNMX160408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
TNMX160412-WM	2.5	0.5	5	0.4	0.15	0.6
TNMX160412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNGA060404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA060404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
WNGA060404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
WNGA060404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA060404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA060408S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.28	0.05	0.35
WNGA060408S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.28	0.05	0.35
WNGA060408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
WNGA060408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA060408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA060408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA080404S01030A	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
WNGA080404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
WNGA080404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01525WH	0.2	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
WNGA080404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA080404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA080404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA080408S01030A	0.2	0.1	0.75	0.15	0.05	0.3
WNGA080408S01030AWH	0.1	0.05	0.5	0.28	0.05	0.35
WNGA080408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
WNGA080408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
WNGA080408S01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA080408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA080408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA080408T01020WG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
WNGA080408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35

Zalecana głębokość skrawania i posuw

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
WNGA080408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408T02520	3	0.1	5	0.2	0.15	0.36
WNGA080412S01030A	0.2	0.05	0.9	0.2	0.05	0.3
WNGA080412S01030AWH	0.2	0.05	0.5	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
WNGA080412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
WNGA080412T01020WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
WNGA080412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
WNGA080412T02520	3	0.1	5	0.3	0.15	0.54
WNGA080416T02520	3	0.1	5	0.4	0.15	0.6
VNGA160404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
VNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.2	0.05	0.3
VNGA160408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01030A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160408S01525H	0.1	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
WNGG080401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
WNGG080402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
WNGG080404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
WNGG080408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
WNGG080412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
VNGG160401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
VNGG160402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
VNGG160404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.15
VNGG160408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.07	0.2
VNGG160412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.25
WNMA060408-KR	2.5	0.2	4	0.35	0.15	0.6
WNMA060412-KR	2.5	0.3	4	0.45	0.2	0.8
WNMA080408-KR	3	0.2	5	0.35	0.15	0.6
WNMA080412-KR	3	0.3	5	0.45	0.2	0.8
WNMA080416-KR	3	0.3	5	0.55	0.2	1
WNMG060404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG060404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG060404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
WNMG060404-SM	1	0.2	2.5	0.18	0.1	0.25
WNMG060404-WF	0.4	0.25	2	0.15	0.05	0.25
WNMG060404-XF	0.75	0.15	3	0.15	0.05	0.2
WNMG060408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-KM	2	0.2	4	0.35	0.15	0.5
WNMG060408-KR	2.2	0.24	4.5	0.3	0.17	0.42
WNMG060408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-MM	2	0.5	3	0.25	0.1	0.45
WNMG060408-MR	2	1.5	3	0.3	0.15	0.55
WNMG060408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-PM	2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
WNMG060408-PR	3	0.7	3.5	0.3	0.2	0.45
WNMG060408-QM	3	1	3	0.35	0.2	0.5
WNMG060408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-WF	1	0.25	3	0.3	0.1	0.5
WNMG060408-WM	1.5	0.5	3.5	0.3	0.15	0.6
WNMG060408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG060408-XF	1	0.2	3	0.2	0.05	0.25
WNMG060408-XM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.35
WNMG060412-KM	2	0.3	4	0.4	0.15	0.6
WNMG060412-KR	2.2	0.32	4.5	0.4	0.2	0.56
WNMG060412-MM	2	0.5	3	0.3	0.1	0.6
WNMG060412-MR	2	1.5	3	0.35	0.15	0.6
WNMG060412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG060412-PM	2	0.8	3	0.35	0.18	0.6
WNMG060412-PR	3	0.8	3.5	0.35	0.25	0.55
WNMG060412-QM	3	1	3	0.35	0.25	0.6
WNMG060412-WM	1.5	0.8	3.5	0.5	0.2	0.9
WNMG060412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG080404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG080404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
WNMG080404-QM	3	1	4	0.2	0.18	0.25
WNMG080404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
WNMG080404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG080404-WF	0.4	0.25	3	0.15	0.05	0.25
WNMG080404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
WNMG080408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG080408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
WNMG080408-KR	2.7	0.29	5.5	0.34	0.17	0.47
WNMG080408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-MM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.45
WNMG080408-MR	2.5	2	4	0.3	0.15	0.55
WNMG080408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-PM	2.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
WNMG080408-PR	4	0.7	5	0.35	0.2	0.55
WNMG080408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
WNMG080408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
WNMG080408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
WNMG080408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
WNMG080408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
WNMG080408-WM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.6
WNMG080408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG080408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
WNMG080408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
WNMG080412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
WNMG080412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
WNMG080412-KR	2.7	0.39	5.5	0.45	0.23	0.63
WNMG080412-MM	2.5	0.5	4	0.3	0.1	0.6
WNMG080412-MR	2.5	2	4	0.35	0.15	0.6
WNMG080412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG080412-PM	2.5	0.8	4	0.35	0.18	0.6
WNMG080412-PR	4	1	5	0.4	0.25	0.7
WNMG080412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.55
WNMG080412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
WNMG080412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
WNMG080412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
WNMG080412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
WNMG080412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
WNMG080412-XMR	3	0.75	5	0.32	0.18	0.48
WNMG080416-KM	2.5	0.3	5	0.45	0.2	0.7
WNMG080416-PM	3	1	4	0.4	0.23	0.65
WNMG080416-PR	4	1.5	5	0.5	0.32	0.75
WNMG080416-QM	4	1.5	5	0.45	0.32	0.6
VNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
VNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
VNMG160404-QM	3	1	4	0.25	0.18	0.3
VNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.2
VNMG160404-SM	1	0.15	2	0.18	0.05	0.2
VNMG160408-KM	2	0.2	3.5	0.3	0.15	0.4
VNMG160408-MF	0.8	0.2	2.5	0.15	0.08	0.3
VNMG160408-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.45
VNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
VNMG160408-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VNMG160408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
VNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.22
VNMG160408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.07	0.23
VNMG160412-KM	2	0.3	3.5	0.35	0.15	0.5
VNMG160412-PM	2	0.8	4	0.35	0.18	0.6
VNMG160412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.5
VNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.25
VNMG160412-SM	1.5	0.3	3	0.22	0.1	0.25
CNMG190616-XMR	4	1	8.5	0.5	0.25	0.8
SNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.41	0.21	0.67

POL

Zalecana głębokość skrawania i posuw

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
CCET060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.04
CCET060202-UM	0.4	0.2	0.7	0.02	0.01	0.06
CCET060204-UM	0.7	0.5	1	0.02	0.01	0.06
CCGT060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06
CCGT060202-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT060204-UM	1	0.5	1.4	0.14	0.08	0.21
CCGT09T301-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06
CCGT09T302-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT09T304-UM	1.25	0.5	2.1	0.11	0.08	0.18
CCGT09T308-UM	1.25	0.5	2.1	0.14	0.12	0.25
CCGW060202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
CCGW060202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
CCGW060204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW060204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
CCGW060204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204T01030F	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
CCGW060204T01030FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CCGW060208S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW060208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW060208S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CCGW060208T01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW060208T01030FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CCGW09T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S01530F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304S01530FWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304T01020F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2
CCGW09T304T01020FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CCGW09T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CCGW09T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCGW09T308T01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CCGW09T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CCGW09T312S01520FWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CCGX060202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX060204-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
CCGX09T3L020-15FXA	0.12	0.05	0.2	0.3	0.2	0.4
CCGX09T304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
CCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
CCGX120404-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
CCGX120408-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
CCMT060202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.11
CCMT060202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
CCMT060202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
CCMT060204-KF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-KM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-MF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-MM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-PF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-PM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
CCMT060204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
CCMT060204-UR	1.5	1	2.5	0.25	0.15	0.3
CCMT060204-WF	0.8	0.3	2	0.12	0.05	0.3
CCMT060208-KM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-KR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-MM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-MR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-PM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-PR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
CCMT060208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
CCMT060208-WF	0.8	0.3	2	0.15	0.09	0.35
CCMT060208-WM	1.2	0.5	2.5	0.2	0.1	0.4
CCMT09T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
CCMT09T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
CCMT09T302-UF	0.4	0.1	2	0.07	0.05	0.15
CCMT09T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
CCMT09T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-KM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-MM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-PM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
CCMT09T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
CCMT09T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
CCMT09T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
CCMT09T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCMT09T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT09T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
CCMT09T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.5
CCMT09T308-WM	1.5	0.7	4	0.3	0.15	0.5
CCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCMT120404-KM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-MF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-PF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-WM	2	0.5	4	0.25	0.15	0.4
CCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCMT120408-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
CCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.3
CCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.43
CCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT160508-UR	3	1	5	0.35	0.15	0.5
CCMW060204FP	0.5	0.1	2.3	0.1	0.05	0.2
CCMW09T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
CCMW09T308FP	1	0.1	3.4	0.15	0.05	0.4
DCET070200-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET070201-UM	0.5	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T302-UM	0.3	0.2	4	0.03	0.01	0.06
DCET11T304-UM	1.25	0.5	4	0.05	0.02	0.1
DCGT070201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
DCGT070202-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
DCGT070204-UM	1	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
DCGT070208-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
DCGT11T301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
DCGT11T302-UM	0.3	0.1	1.5	0.03	0.01	0.06
DCGT11T304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
DCGT11T308-UM	1.25	0.3	3	0.2	0.12	0.3
DCGW070202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
DCGW070202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
DCGW070204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW070204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW070204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW070208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
DCGW11T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304S01020FWH	0.1	0.05	0.4	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2

Zalecana głębokość skrawania i posuw

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
DCGW11T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW11T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DCGW11T312S01530F	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
DCGX070202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
DCGX070204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
DCGX11T302-AL	1	0.3	5.5	0.12	0.05	0.15
DCGX11T304-AL	1.5	0.5	5.5	0.2	0.1	0.3
DCGX11T308-AL	1.5	0.5	5.5	0.3	0.15	0.6
DCMT070202-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
DCMT070202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
DCMT070204-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
DCMT070204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
DCMT070204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
DCMT070208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.35
DCMT11T302-KF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
DCMT11T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
DCMT11T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
DCMT11T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
DCMT11T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
DCMT11T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMT11T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
DCMT11T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
DCMW11T304FP	0.5	0.1	3.3	0.1	0.05	0.2
DCMW11T308FP	1	0.1	3	0.15	0.05	0.4
DCMX070202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX070204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.25
DCMX070208-WF	0.7	0.3	2	0.15	0.09	0.35
DCMX11T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX11T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
DCMX11T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
RCGX0602M0-AL	1	0.6	2.4	0.24	0.13	0.38
RCGX0803M0-AL	1.5	0.8	3.2	0.35	0.16	0.54
RCGX10T3M0-AL	2	1	4	0.36	0.16	0.63
RCGX1204M0-AL	2.5	1.2	4.8	0.46	0.19	0.79
RCMT0502M0	1	0.5	2	0.11	0.05	0.16
RCMT0602M0	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300-SM	0.8	0.26	1.6	0.08	0.08	0.05
RCMT0803M0	2	0.8	3.2	0.2	0.05	0.25
RCMT0803M0-SM	1	0.33	2	0.08	0.08	0.06
RCMT09T300	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT10T3M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT10T3M0-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400-M0	3	1.2	4.8	0.29	0.08	0.37
RCMT120400-SM	2	0.5	3	0.16	0.1	0.1
RCMT1204M0	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT1204M0-SM	2	0.5	3	0.12	0.1	0.1
RCMT1606M0	3.5	1.6	6.4	0.37	0.1	0.51
RCMT1606M0-SM	2.5	0.65	4	0.16	0.15	0.12
RCMT190600	4	2	8	0.45	0.13	0.63
RCMT2006M0	4	2	8	0.45	0.13	0.63
SCGW09T304S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308S01030F	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SCGW09T308S01530F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308T01020F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.31	0.16	0.62
SCMT09T304-KM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-MM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-PM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-KR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-MR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-PR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.26
SCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT09T308-UR	2	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-UR	2.5	1	5	0.26	0.16	0.31
SCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT120408-UR	2.5	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.16	0.41
TCEX050100L-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.01	0.06
TCEX050100R-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.02	0.06
TCEX050101L-F	0.15	0.05	0.8	0.05	0.01	0.07
TCEX050101R-F	0.15	0.05	0.8	0.06	0.02	0.1
TCEX06T100L-F	0.2	0.05	1	0.05	0.01	0.07
TCEX06T100R-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.07

POL

Zalecana głębokość skrawania i posuw

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
TCEX06T101L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.01	0.12
TCEX06T101R-F	0.08	0.05	1.5	0.08	0.01	0.12
TCEX06T102L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.02	0.15
TCEX090200L-F	0.3	0.05	1.2	0.04	0.01	0.07
TCEX090200R-F	0.4	0.05	1.4	0.06	0.01	0.08
TCEX090201L-F	0.4	0.05	1.2	0.05	0.02	0.08
TCEX090201R-F	0.6	0.05	2	0.07	0.02	0.1
TCEX090202L-F	0.4	0.05	1.2	0.08	0.02	0.12
TCEX110300L-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.08
TCEX110300R-F	0.8	0.05	4	0.07	0.01	0.1
TCEX110301L-F	0.6	0.05	1.7	0.06	0.02	0.1
TCEX110301R-F	0.8	0.05	4	0.08	0.02	0.15
TCEX110302L-F	0.7	0.05	2	0.08	0.02	0.12
TCGT06T102L-K	0.3	0.1	0.7	0.04	0.03	0.11
TCGT06T102R-K	0.3	0.1	1	0.05	0.03	0.15
TCGT06T104L-K	0.5	0.15	0.7	0.05	0.03	0.14
TCGT06T104R-K	0.5	0.15	1	0.07	0.03	0.2
TCGT090202L-K	0.3	0.1	0.84	0.04	0.03	0.11
TCGT090202R-K	0.3	0.1	1.2	0.05	0.03	0.15
TCGT090204L-K	0.5	0.15	0.84	0.07	0.03	0.14
TCGT090204R-K	0.5	0.15	1.2	0.1	0.03	0.2
TCGT090204-UM	1	0.5	2.25	0.2	0.08	0.25
TCGT110201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110202L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110204L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110204R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110204-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110208-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110302L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110302R-K	0.3	0.1	1.5	0.05	0.03	0.15
TCGT110302-UM	0.3	0.1	1.5	0.07	0.02	0.12
TCGT110304L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110304R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110304-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110308-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT16T304-UM	1.5	0.5	2.8	0.11	0.08	0.18
TCGT16T308-UM	1.5	0.5	2.8	0.14	0.12	0.25
TCGW06T102S01020E	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
TCGW06T102T01020E	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110202T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
TCGW110204S01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110208S01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110208S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW110304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
TCGW110308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGX06T104-AL	1	0.5	2	0.2	0.1	0.3
TCGX06T104L-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX06T104R-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX090202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
TCGX090204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
TCGX090204L-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX090204R-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX110202-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110204-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110204L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110204R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110208-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX110302-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110304L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110304R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
TCGX110308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX16T304-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
TCGX16T308-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
TCMT06T104-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT06T108-KF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-MF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-PF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090204-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT090204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
TCMT090204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
TCMT090208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
TCMT090208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMT110202-UF	0.4	0.2	2	0.07	0.05	0.15
TCMT110204-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
TCMT110204-UM	1.25	0.5	3	0.2	0.08	0.3
TCMT110204-UR	2	1	3	0.25	0.15	0.3
TCMT110208-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT110208-UM	1.25	0.5	3	0.25	0.12	0.4
TCMT110208-UR	2	1	3	0.3	0.15	0.4
TCMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-KM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-MM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-PM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-KM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-MM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-MR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-PM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-PR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110312-KM	0.65	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT110312-KR	1.5	0.9	3	0.26	0.12	0.36
TCMT110312-PM	0.67	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT16T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-UM	1.5	0.5	4	0.2	0.08	0.3
TCMT16T304-UR	2.5	1	4	0.25	0.15	0.3
TCMT16T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3

Zalecana głębokość skrawania i posuw

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
TCMT16T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT16T308-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
TCMT16T308-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
TCMT16T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-UR	2.5	1	4	0.3	0.2	0.5
TCMT220408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMW090204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110208FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110308FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW16T304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T308FP	1	0.1	3.1	0.15	0.05	0.4
TCMX090202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX090204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.3
TCMX090208-WF	0.7	0.3	2	0.25	0.1	0.35
TCMX110302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX110304-WF	1	0.3	2.5	0.2	0.07	0.3
TCMX110308-WF	1	0.3	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMX110308-WM	1.2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
TCMX16T304-WF	1.2	0.3	3.5	0.2	0.07	0.35
TCMX16T308-WF	1.2	0.3	3.5	0.25	0.12	0.5
TCMX16T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VBGT160401-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VBGT160402-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VBGT160404-UM	1.25	0.3	4	0.2	0.08	0.3
VBGT160408-UM	1.25	0.3	4	0.25	0.12	0.3
VBGW110302S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
VBGW110302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
VBGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160408S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VBGW160408S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBGW160408T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBMT110202-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
VBMT110204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
VBMT110208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
VBMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
VBMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110312-PF	0.3	0.13	1.7	0.15	0.08	0.31
VBMT160402-KF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.05	0.14
VBMT160404-KF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-KM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
VBMT160404-MF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-PF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
VBMT160404-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
VBMT160408-KF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-KM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-KR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-MR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
VBMT160408-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
VBMT160412-KM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-KR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-MF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-MR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.1	0.4
VBMT160412-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
VCET110301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.5	0.2	4	0.03	0.02	0.08
VCEX110300L-F	1	0.03	3	0.05	0.01	0.14
VCEX110300R-F	1	0.03	4	0.05	0.01	0.2
VCEX110301L-F	1	0.05	3	0.07	0.01	0.21
VCEX110301R-F	1	0.05	4	0.1	0.01	0.3
VCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VCGT110302-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VCGT110304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
VCGX110202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110204-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX110302-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX160404-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
VCGX160408-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
VCGX160412-AL	1.5	0.5	5	0.4	0.15	0.8
VCGX220520-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCGX220530-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCMT110302-PF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.05	0.13
VCMT110304-KF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110304-PF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110308-KM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMW110204FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW110304FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW160408FP	1	0.1	2.8	0.15	0.05	0.4
VCMW160412FP	1	0.1	2.1	0.15	0.05	0.4

POL

Zalecana głębokość skrawania i posuw

T-Max® , płytka tokarska

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
CNGN120708T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160716T01020	2	1	3	0.19	0.07	0.3
CNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGN120412T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
CNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.2
CNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120716T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
DNGN150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150712T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150712T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
DNGN150716K07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
DNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGN150716T07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
RCGX060600E	0.8	0.4	1.6	0.03	0.03	0.03
RCGX060600T01020	0.9	0.1	1.8	0.12	0.1	0.2
RCGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RCGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RCGX090700T07015	2.7	0.1	3.6	0.25	0.1	0.6
RCGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RCGX120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RCGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RCGX120700T02520	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX120700T15015	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX151000T20015	4.5	0.1	6	0.3	0.1	0.6
RCGX191000K20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RCGX191000T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RNGN060300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RNGN120300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120400S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNGN120400T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
RNGN120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RNGN120700T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
RNGN120700T15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN150700T01020	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN150700T20015	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN190700E	2.4	1.2	4.8	0.11	0.11	0.11
RNGN190700K20015	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T01020	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RPGN060300E	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN060300T01020	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN090300E	1.35	0.6	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RPGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.2
RPGN120400T01020	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.25
RPGX060600T01020	1.8	0.4	3.6	0.12	0.1	0.2
RPGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RPGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RPGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
SNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN090308T01020	0.9	0.1	2.7	0.1	0.07	0.21
SNGN090312S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN090312T01020	0.9	0.1	2.7	0.14	0.07	0.31
SNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120408T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120412E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62

Płytka	Głębokość skrawania a_p = mm			Posuw f_n = mm/obr.		
	Zal.	Min.	Max.	Zal.	Min.	Max.
SNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGN120412T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN120416T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120708T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120712E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.21
SNGN120712T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120716K15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN120716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120716T15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.21
SNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.2	0.07	0.31
SNGN150716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN190716T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SNGN190724E	4	2	6	0.16	0.1	0.21
SNGN190724T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SPGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SPGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SPUN120304FP	0.5	0.1	3.7	0.1	0.05	0.21
TNGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TNGN160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGN160416T01020	1.6	0.1	4.8	0.19	0.07	0.3
TNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPGN110304T01020	1.1	0.1	3.3	0.09	0.07	0.1
TPGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TPGN160304T01020	1.6	0.1	4.8	0.09	0.07	0.1
TPGN160308E	4.8	0.1	8	0.2	0.05	0.36
TPGN160308T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TPGN160312T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPUN110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2

CoroTurn® 300, płytka tokarska

3-80-101104-8-L4	1.2	0.25	3	0.2	0.1	0.3
3-80-101108-8-L4	1.6	0.5	3	0.22	0.12	0.32
3-80-101108-8-M5	2.5	0.8	3.8	0.32	0.2	0.45
3-80-101108-8-M5W	2.5	0.5	3.8	0.45	0.2	0.6
3-80-101112-8-L4	2	0.65	3	0.25	0.15	0.35
3-80-101112-8-M5	3	1.2	3.8	0.35	0.25	0.55
3-80-101112-8-M5W	3	0.8	3.8	0.5	0.25	0.7

CoroTurn® Prime, płytka tokarska

CP-A1104-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5W	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-B1108-M5	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21
CP-B1108-M5W	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21

CoroTurn® TR, płytka tokarska

TR-DC1304-F	1	0.15	3	0.2	0.08	0.3
TR-DC1304S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1308-F	1	0.15	3	0.24	0.1	0.4
TR-DC1308-M	2	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TR-DC1308S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1312-M	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TR-VB1302-F	0.3	0.05	1	0.07	0.03	0.13
TR-VB1304-F	0.8	0.1	2	0.15	0.06	0.35
TR-VB1304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1308-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4
TR-VB1308S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1312-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4

Gatunki do toczenia ogólnego

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

Gatunki podstawowe

GC4305 (HC) – P05 (P01-P15)
Gatunek pokrywany metodą CVD zalecany do zgrubnej i średniej obróbki stali w stabilnych warunkach, gdy wymagana jest wysoka wydajność skrawania. Odporny na wysokie temperatury.

GC4315 (HC) – P15 (P01-P30)
Gatunek węglikowy z pokryciem nakładanym metodą CVD do ciągłej i lekko przerywanej obróbki od zgrubnej do wykończeniowej stali i odlewów staliwnych.

GC4325 (HC) – P25 (P10-P40)
Gatunek węglikowy z pokryciem nakładanym metodą CVD przeznaczony do obróbki od zgrubnej do wykończeniowej stali i odlewów staliwnych. Nadaje się do skrawania ciągłego i przerywanego z wysoką wydajnością. Gatunek wykorzystywany w szerokim obszarze zastosowań.

GC4335 (HC) – P35 (P25-P45)
Gatunek pokrywany metodą CVD do bezpiecznego i niezawodnego toczenia stali wymagającego dużej udarności. Doskonały w przypadku trudnych powierzchni, problemów z występowaniem drgań, skrawania mocno przerywanego i niestabilnych warunków.

Gatunki uzupełniające

GC1525 (HC) – P15 (P05-P25)
Gatunek z cermetalu pokrywany metodą PVD do obróbki półwykończeniowej oraz wykończeniowej stali niskowęglowych i niskostopowych. Do obróbki ze średnimi i wysokimi prędkościami skrawania w zastosowaniach wymagających wysokiej jakości wykończenia powierzchni. Stosować, gdy f_n x a_p < 0.35 mm².

CT5015 (HT) – P10 (P01-P20)
Niepokrywany gatunek z cermetalu do obróbki wykończeniowej, gdzie wymagana jest wysoka jakość wykończenia powierzchni. Stosować, gdy f_n x a_p < 0.35 mm²

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglik wolframu (WC)

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

HC Węglik spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CA Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).

CM Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.

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

CC Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru[1)]

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

Gatunki do toczenia ogólnego

M **Stal nierdzewna austenityczna, staliwo, stal manganowa, żeliwo stopowe, żeliwo ciągliwe, stal automatowa.**

Gatunki podstawowe

GC2015 (HC) – M15 (M05-M25)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą CVD do obróbki od lekko zgrubnej do wykończeniowej. Zalecany do skrawania ciągłego ze średnią i wysoką prędkością skrawania.

GC2025 (HC) – M25 (M15-M35)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą CVD do obróbki od zgrubnej do półwykończeniowej. Dobrze sprawdza się przy obróbce przerywanej.

GC2220 (HC) – M20 (M15-M30)
Gatunek zoptymalizowany do toczenia stali nierdzewnej. Do wewnętrznego i zewnętrznego toczenia zgrubnego i średniego, z chłodziwem lub bez. Do stabilnych warunków skrawania ciągłego i obróbki lekko przerywanej ze średnimi i wysokimi prędkościami.

GC2035 (HC) – M35 (M25-M40)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD. Przeznaczony do obróbki od zgrubnej do półwykończeniowej z niskimi i średnimi prędkościami skrawania.

Gatunki uzupełniające

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD. Zalecany do obróbki z niskimi posuwami i średnimi prędkościami skrawania.

GC1125 (HC) – M25 (M10-M30)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD do zastosowań wymagających dużej udarności.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglik wolframu (WC)

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

HC Węglik spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CA Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).

CM Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.

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

CC Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru[1)]

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

Gatunki do toczenia ogólnego

K Żeliwo, żeliwo zabielane, materiały dające krótki wiór

Gatunki podstawowe

GC3210 (HC) – K10 (K01-K20)
Gatunek z węglika spiekanego pokrywanego metodą CVD. Do stosowania w dobrych i średnich warunkach obróbki do wszystkich rodzajów żeliwa. Odpowiedni do skrawania ciągłego i przerywanego.

GC3225 (HC) – K25 (K15-K35)
Gatunek z węglika spiekanego pokrywanego metodą CVD. Do stosowania w średnich i trudnych warunkach obróbki do wszystkich rodzajów żeliwa. Gatunek odpowiedni zarówno do toczenia lekko, jak i ciężko przerywanego.

CC6190 (CN) – K10 (K05 – K15)
Gatunek ceramiczny na bazie czystego azotku krzemu. Przeznaczony do toczenia od zgrubnego do wykończeniowego z wysokimi prędkościami skrawania żeliw w dobrych warunkach. Może być stosowany do skrawania lekko przerywanego.

Gatunki uzupełniające

H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Niepokrywany gatunek węglikowy. Przeznaczony do obróbki żeliwa ze średnimi i niskimi prędkościami oraz wysokimi posuwami.

CB7525 (BN) – K05 (K01-K10)
Gatunek z regularnego azotku boru. Do obróbki wykończeniowej żeliwa szarego przy dużych prędkościach w przypadku skrawania ciągłego i przerywanego.

CC650 (CM) – K01 (K01-K05)
Spiek ceramiczny mieszany na bazie Al_2O_3. Zalecana do szybkościowej obróbki żeliwa szarego i żeliw hartowanych w stabilnych warunkach.

CB7925 (BN) – K05 (K01-K10)
Gatunek z regularnego azotku boru. Przeznaczony do ciągłego i przerywanego skrawania żeliwa szarego oraz zabielonego.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglik wolframu (WC)

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

HC Węglik spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CA Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).

CM Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.

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

CC Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru[1)]

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

POL

Gatunki do toczenia ogólnego

N Metale nieżelazne

Gatunki podstawowe



H10 (HW) – N15 (N01-N25)
Niepokrywany gatunek węglikowy. Nadaje się do toczenia od zgrubnego do wykończeniowego stopów aluminium.



CD05 – N01 (N01-N10)
Gatunek z diamentu polikrystalicznego do obróbki półwykończeniowej i wykończeniowej materiałów nieżelaznych i niemetali o dużej ścierności, kompozytów o osnowie metalicznej (MMC), włókna szklanego, płyt pilśniowych i laminatów drewnianych.



CD10 (DP) – N05 (N01-N10)
Gatunek z diamentu polikrystalicznego do obróbki wykończeniowej i półwykończeniowej materiałów nieżelaznych i niemetali.

Gatunki uzupełniające



H13A (HW) – N15 (N05-N25)
Niepokrywany gatunek węglikowy do toczenia od zgrubnego do średniego stopów aluminium.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglik wolframu (WC)

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

HC Węglik spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CA Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).

CM Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.

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

CC Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru[1)]

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

Gatunki do toczenia ogólnego

S Stopy żaroodporne i superstopy

Gatunki podstawowe



CC6160 (CA) – S10 (S05-S20)
Gatunek ceramiczny na bazie SiAlON. Idealny do profilowania i wykonywania kieszeni w przedmiotach z superstopów żaroodpornych, trudnych w obróbce. Oferuje bezpieczny i stabilny przebieg obróbki z wysoką wydajnością skrawania. Nadaje się do wielu rodzajów obróbki, od zgrubnej do półwykończeniowej.



CC6060 (CA) – S10 (S05-S20
Gatunek ceramiczny na bazie SiAlON przeznaczony do toczenia w stabilnych warunkach wstępnie obrobionych przedmiotów.



CC670 (CA) – S15 (S05-S25)
Gatunek ceramiczny na bazie SiAlON wzmacniany wiskersami. Przeznaczony głównie do obróbki w niekorzystnych warunkach.



CC6065 (CA) – S15 (S10-S20)
Gatunek ceramiczny na bazie SiAlON. Dobrze sprawdza się w pierwszej fazie obróbki do skrawania umiarkowanie przerywanego, obróbce skóry kuźniczej i innych zastosowaniach wymagających wysokiej udarności.



GC1105 (HC) – S15 (S05-S20)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD. Odpowiedni do obróbki średniej i wykończeniowej.



S05F (HC) – S05 (S05-S15)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą CVD. Przeznaczony do wykończeniowego skrawania z wysokimi prędkościami lub długich przejść z niskimi prędkościami. Do zastosowań w których ryzyko wystąpienia karbu nie jest istotnym czynnikiem.



GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD. W przypadku płytek z geometriami o ostrych krawędziach pozwala uzyskać doskonałą wydajność. Nadaje się do toczenia średniego i zgrubnego materiałów o tendencji do przywierania.

Gatunki uzupełniające



CC650 (CM) – S05 (S01-S10)
Spiek ceramiczny mieszany na bazie Al_2O_3. Do obróbki półwykończeniowej stopów żaroodpornych.



GC1125 (HC) – S25 (S20-S30)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD do obróbki z niskimi prędkościami lub skrawania lekko przerywanego.



H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Niepokrywany gatunek węglikowy do obróbki ze średnimi i niskimi prędkościami.

S Stopy tytanu

Gatunki podstawowe



H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Niepokrywany gatunek węglikowy do obróbki ze średnimi i niskimi prędkościami.

Gatunki uzupełniające



GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD. W przypadku płytek z geometriami o ostrych krawędziach pozwala uzyskać doskonałą wydajność. Nadaje się do toczenia średniego i zgrubnego materiałów o tendencji do przywierania.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglik wolframu (WC)

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

HC Węglik spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CA Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).

CM Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.

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

CC Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru[1)]

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

Gatunki do toczenia ogólnego

H Materiały hartowane

Gatunki podstawowe

CB7105 (BN) – H05 (H01-H10)
Do skrawania ciągłego, mniejszych głębokości skrawania i mniejszych przekrojów wióra przy wyższych prędkościach.

CB7015 (BN) – H10 (H05 - H15)
Gatunek z regularnego azotku boru. Do skrawania ciągłego i skrawania lekko przerywanego z wysokimi prędkościami stali utwardzonych powierzchniowo.

CB7115 (BN) – H15 (H10-H20)
Do ciągłej i lekko przerywanej obróbki lub większych przekrojów wióra przy prędkościach skrawania od średnich do wysokich.

CB7025 (BN) – H15 (H10-H20)
Gatunek z regularnego azotku boru przeznaczony do obróbki hartowanych materiałów żelaznych. Do skrawania mocno przerywanego oraz skrawania ciągłego ze średnimi prędkościami stali hartowanych powierzchniowo i stali łożyskowych.

CB7125 - H25
Średnia zawartość CBN i nowe pokrycie nakładane metodą PVD. Gatunek charakteryzuje się dobrą odpornością na pęknięcia i wydłużoną trwałością.

CB7135 - H35
Wysoka zawartość CBN zapewniająca lepszą odporność na pęknięcia i przewidywalność podczas skrawania mocno przerywanego.

Gatunki uzupełniające

CB7525 (BN) – H25 (H20-H30)
Gatunek z regularnego azotku boru. Ze względu na dużą udarność krawędzi, dobrze sprawdza się jako gatunek uzupełniający w skrawaniu przerywanym stali hartowanej.

CC6050 (CA) – H05 (H01-H10)
Spiek ceramiczny mieszany na bazie Al_2O_3. Do lekkiego ciągłego skrawania wykończeniowego.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglik wolframu (WC)

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

HC Węglik spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CA Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).

CM Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.

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

CC Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru[1)]

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



Przecinanie i toczenie rowków

CoroCut® 1-2 B3

Przegląd B4
Płytki B5-B24
Narzędzia do obróbki zewnętrznej B25-B45

Narzędzia do obróbki wewnętrznej B46-B49

CoroCut® QD B50

Przegląd B51
Płytki B52-B56
Narzędzia do obróbki zewnętrznej B57-B68

CoroCut® QF B69

Płytki B70-B72
Narzędzia do obróbki zewnętrznej B73-B84
Narzędzia do obróbki wewnętrznej B85-B86

CoroCut® 3 B87

Przegląd B88
Płytki B89-B92
Narzędzia do obróbki zewnętrznej B93-B95

CoroCut® XS B96

Płytki B97-B98
Narzędzia do obróbki zewnętrznej B99-B100

T-Max® Q-Cut B101

Płytki B102-B103
Narzędzia do obróbki zewnętrznej B104-B106

Narzędzia do obróbki wewnętrznej B107-B111

CoroThread® 266 B112

Płytki B113
Narzędzia do obróbki wewnętrznej B114

CoroTurn® XS B115

Węglikowe wytaczaki B116-B121
Adaptery F2

CoroCut® MB B122

Płytki B123-B128
Adaptery F2

		Toczenie rowków zewnętrznych		Toczenie rowków wewnętrznych		Toczenie rowków czołowych	
		CW	CDX	DMIN	CDX	DAXIN	CDX
CoroCut® 1-2	Obróbka rowków i rowków czołowych, profilowanie. Płytki 1- lub 2-ostrzowe.	1.5-15 mm	7-120 mm	25-60 mm	5-13 mm	Ø34 mm	12-28 mm
CoroCut® QD	Do odcinania i obróbki głębokich rowków	1-8 mm	10-80 mm				
CoroCut® QF	Do toczenia rowków czołowych					Ø30-60 mm	20-50 mm
CoroCut® 3	Obróbka rowków zewnętrznych z użyciem wąskich płytek 3-ostrzowych	0.5-3.18 mm	<6.4 mm				
CoroCut® XS	Obróbka rowków zewnętrznych i rowków czołowych w przedmiotach o małej średnicy	0.5-2.5 mm	<8.5 mm				
CoroTurn® XS	Obróbka rowków wewnętrznych i rowków czołowych w przedmiotach o małej średnicy			4.2-8 mm	0.8-2.5 mm	Ø1-8 mm	2-30 mm
CoroCut® MB	Do bardzo precyzyjnej obróbki rowków wewnętrznych i czołowych			10-20 mm	2-8 mm	Ø6-12 mm	1.5-10 mm
T-Max® Q-Cut	Toczenie rowków wewnętrznych i czołowych			12-50 mm	2-8 mm	Ø16 mm	9-20 mm
CoroThread® 266	Do obróbki znormalizowanych rowków zewnętrznych i wewnętrznych	1.10-4.15 mm	1.3-2.6 mm	20-25 mm	1.3-2.2 mm		

POL

CoroCut® 1-2

Przecinanie, profilowanie i obróbka rowków

Zastosowanie

- Przecinanie
- Toczenie rowków zewnętrznych
- Toczenie rowków wewnętrznych
- Toczenie rowków czołowych
- Profilowanie



Obszar stosowania wg ISO:

P M K N S H

Cechy i korzyści

- Oprawki wykonane ze stopu o dużej odporności na zużycie zmęczeniowe
- Łatwe podłączanie chłodziwa za pomocą złącza typu „podłącz i używaj”
- Łatwość wymiany płytek: nie ma potrzeby stosowania klucza dynamometrycznego – prawidłowe mocowanie za każdym razem zapewnia klucz quick-release

Uwaga: System CoroCut® 1-2 do odcinania i obróbki rowków to najlepszy wybór przy głębokości rowka umożliwiającej użycie płytek 2-ostrzowych.

www.sandvik.coromant.com/corocut1-2

Płytki

- Gatunki i geometrie do wszystkich zastosowań i posuwów
- Płytki wykonane z zaawansowanych materiałów narzędziowych: PCD i CBN
- Płytki Wiper zapewniające doskonałą chropowatość powierzchni

Narzędzia

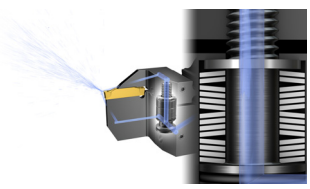
- Oprawki ze złączem Coromant Capto®
- Narzędzia z tradycyjnym chwytem o przekroju prostokątnym
- Oprawki systemu QS™
- Listwy przecinakowe
- Wytaczaki
- Głowice systemu CoroTurn® SL

Sztywny sprężynowy mechanizm wzmocnienia docisku

System wykorzystuje mechanizm dociskowy ze sprężyną zwiększającą siłę mocowania i długie płytki, zapewniając wyjątkową stabilność.

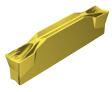
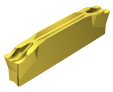
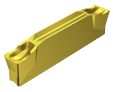
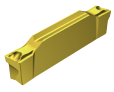
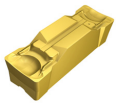
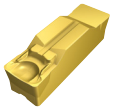
Chłodziwo podawane od góry i od dołu

Dostępne są narzędzia z możliwością podawania chłodziwa od góry i od dołu, sprzyjającą optymalnej kontroli wiórów i trwałości.

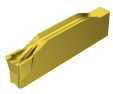
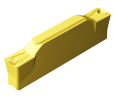
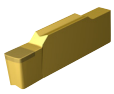


B4 B4 B4 H35

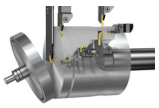
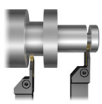
Płytki

	Przecinanie				Toczenie rowków promieniowych				
									
	123-CF	**123-CM**	**123-CR**	**123-CS**	**123-GF**	**123-GM**	**123-GM**	**123-GR**	**123-GS**
Szerokość ostrza płytki, mm	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6-00	1.50-3.00	1.50-8.00	2.00-11.00	12.00-15.00	15.00	2.00-4.00
Strona	B5	B6	B7	B8	B9	B11	B12	B12	B14

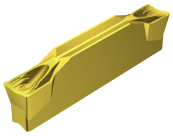
	Toczenie rowków promieniowych Materiały hartowane	Profilowanie						
								
	123-S	**123-RO**	**123-RM**	**123-AM**	**123-RS**	**123-RE**	**123-RO**	**123-RS**
Szerokość ostrza płytki, mm	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	6.00-8.00	3.00-8.00	2.00-8.00	2.00-4.00	2.00-4.00
Strona	B13	B18	B19	B22	B24	B23	B20	B20

	Profilowanie Materiały hartowane		Toczenie wzdłużne		
					
	123-S	**123-RE**	**123-TF**	**123-TM**	**123-XB**
Szerokość ostrza płytki, mm	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00	3.00-5.00
Strona	B24	B23	B15	B16	B17

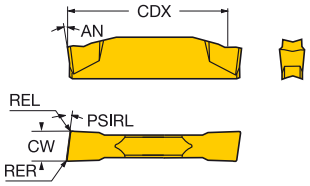
Narzędzia

					
Systemy mocowania	**Przecinanie i toczenie rowków**	**Przecinanie**	**Toczenie rowków promieniowych**	**Toczenie rowków czołowych**	**Profilowanie**
Coromant Capto®	B25-B27			B38	
Listwa		B33-B34			
Chwyt o przekroju prostokątnym	B28-B31		B35	B39	B43
Oprawka systemu QS	B32			B40	
Głowica SL do obróbki zewnętrznej			B36-B37	B41-B42	B44-B45
Głowica SL do obróbki wewnętrznej			B46		
Wytaczak			B47-B48		B49

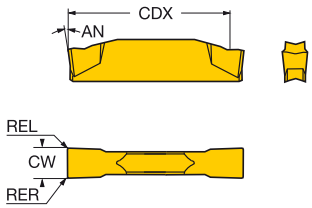
CoroCut® 1-2, płytka do przecinania



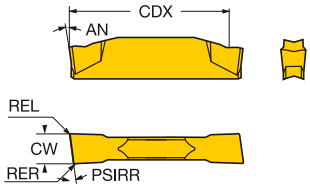
L123x2-CF



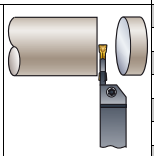
N123x2-CF



R123x2-CF



CoroCut® dwuostrzowy

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Oznaczenie	P					M				K		N			S				H	Wymiary, mm
										1105	1125	1145	2135	525	1105	1125	1145	2135	1125	2135	4325	1105	1125	2135	1105	1125	1145	2135	2135	AN
Obróbka wykończeniowa		F	2.50	0.15	0.15	18.4	5°		L123F2-0250-0501-CF		★					★			★				★			★				7°
		G	3.00	0.15	0.15	18.3	5°		L123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.2	5°		L123H2-0400-0501-CF		★					★			★				★			★				7°
		F	2.50	0.10	0.10	18.4			N123F2-0250-0001-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.10	0.10	18.4			N123G2-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.3			N123H2-0400-0001-CF	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.15	0.15	18.4		5°	R123F2-0250-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.15	0.15	18.3		5°	R123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.15	0.15	23.2		5°	R123H2-0400-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★	★	☆			★	☆		☆	★	☆	★	7°

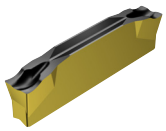
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

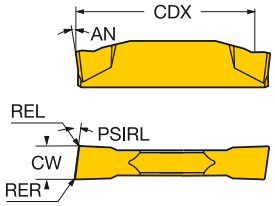
Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17 H4

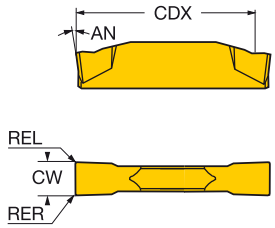
CoroCut® 1-2, płytka do przecinania



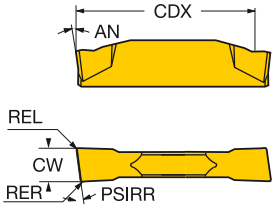
L123x2-CM



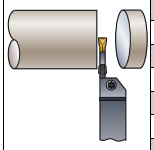
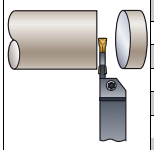
N123x2-CM



R123x2-CM



CoroCut® dwuostrzowy

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Oznaczenie	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	N 1105	N 1125	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Wymiary, mm AN
Obróbka średnia		E	2.00	0.20	0.20	19.0	5°		L123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	18.9	5°		L123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	18.8	5°		L123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123J2-0500-0502-CM		☆		★				☆		★	★	☆				★	☆		★		☆	★	7°
		E	2.00	0.20	0.20	19.0		5°	R123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	18.9		5°	R123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	18.8		5°	R123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	24.1		5°	R123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★	☆				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20	24.1		5°	R123J2-0500-0502-CM		☆		★				☆		★	★	☆				★	☆		★		☆	★	7°
		D	1.50	0.20	0.20	12.9			N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★	★	☆			☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		E	2.00	0.20	0.20	19.0			N123E2-0200-0002-CM	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	18.9			N123F2-0250-0002-CM	☆	☆		★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	18.9			N123G2-0300-0002-CM	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	24.1			N123H2-0400-0002-CM	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★		★	7°
		J	5.00	0.20	0.20	24.1			N123J2-0500-0002-CM		☆		★				☆		★	★	☆				★	☆		★		☆	★	7°

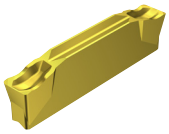
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

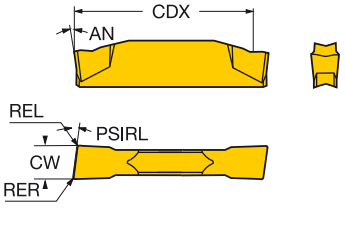
Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

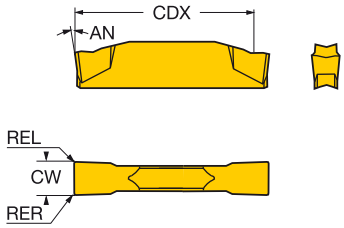
CoroCut® 1-2, płytka do przecinania



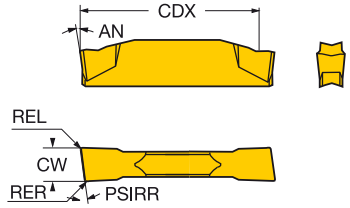
L123x2-CR



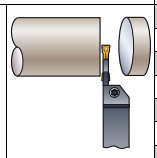
N123x2-CR



R123x2-CR



CoroCut® dwuostrzowy

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Oznaczenie	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	N 1105	N 1125	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Wymiary, mm AN
Obróbka zgrubna		F	2.50	0.30	0.30	18.9	5°		L123F2-0250-0503-CR		★						★			★					★			★			★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.8	5°		L123G2-0300-0503-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★		☆	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.7	5°		L123H2-0400-0503-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★		☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.6	5°		L123J2-0500-0504-CR		★						★			★					★			★				7°
		F	2.50	0.30	0.30	18.9			N123F2-0250-0003-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.8			N123G2-0300-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.7			N123H2-0400-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.7			N123J2-0500-0004-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	23.5			N123K2-0600-0004-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.30	0.30	18.9		5°	R123F2-0250-0503-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★		☆	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.8		5°	R123G2-0300-0503-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	☆	★				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.7		5°	R123H2-0400-0503-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	☆	★				★	☆		☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.6		5°	R123J2-0500-0504-CR		★		☆				☆		★	☆	★				★	☆		★		☆	★	7°

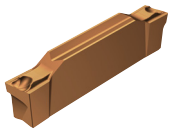
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

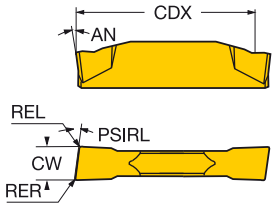
Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

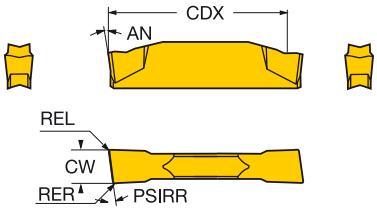
CoroCut® 1-2, płytka do przecinania



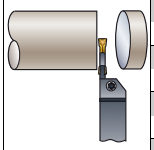
L123x2-CS



R123x2-CS



CoroCut® dwuostrzowy

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Wymiary, mm AN
Obróbka wykończeniowa		D	1.50	0.10	0.10	13.4	10°		L123D2-0150-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			1.50	0.10	0.10	13.4	15°		L123D2-0150-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		E	2.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123E2-0200-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123E2-0200-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		F	2.50	0.10	0.10	19.4	10°		L123F2-0250-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.50	0.10	0.10	19.4	15°		L123F2-0250-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		G	3.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123G2-0300-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			3.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123G2-0300-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		D	1.50	0.10	0.10	13.4		10°	R123D2-0150-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			1.50	0.10	0.10	13.4		15°	R123D2-0150-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		E	2.00	0.10	0.10	19.4		10°	R123E2-0200-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.00	0.10	0.10	19.4		15°	R123E2-0200-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		F	2.50	0.10	0.10	19.4		10°	R123F2-0250-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			2.50	0.10	0.10	19.4		15°	R123F2-0250-1501-CS	★	★	★	★	★	5°
		G	3.00	0.10	0.10	19.4		10°	R123G2-0300-1001-CS	★	★	★	★	★	5°
			3.00	0.10	0.10	19.4		15°	R123G2-0300-1501-CS	★	★	★	★	★	5°

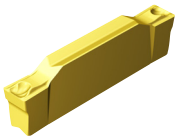
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

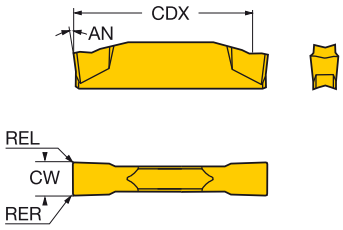
R = Prawa, L = Lewa

Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05
R123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

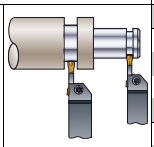
B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

CoroCut® 1-2, płytka do toczenia rowków





CoroCut® dwuostrzowy

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Oznaczenie	P				M				K			N				S				H	Wymiary, mm
								1105	1125	2135	525	1105	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A	1105	1125	2135	H13A	1105	1125	2135	H13A	2135	AN
Obróbka wykończeniowa		D	1.50	0.10	0.10	13.3	N123D2-0150-0001-GF	☆	★		☆	☆	★			★			★	☆			★	☆				5°
		E	1.98	0.20	0.20	19.2	N123E2-0198-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			2.00	0.20	0.20	19.2	N123E2-0200-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			2.00	0.40	0.40	19.2	N123E2-0200-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
			2.24	0.20	0.20	19.2	N123E2-0224-0002-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		F	2.39	0.20	0.20	19.2	N123F2-0239-0002-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
			2.39	0.40	0.40	19.2	N123F2-0239-0004-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
			2.46	0.30	0.30	19.1	N123F2-0246-0003-GF	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
			2.67	0.20	0.20	19.2	N123F2-0267-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			2.79	0.30	0.30	19.1	N123F2-0279-0003-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		G	3.00	0.20	0.20	19.2	N123G2-0300-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			3.00	0.40	0.40	19.2	N123G2-0300-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
			3.10	0.20	0.20	19.2	N123G2-0310-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			3.18	0.20	0.20	19.2	N123G2-0318-0002-GF	☆	★		☆	☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
			3.18	0.40	0.40	19.2	N123G2-0318-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			3.18	0.80	0.80	19.2	N123G2-0318-0008-GF	☆	★			☆	★			★			☆	☆			★	☆				7°
			3.61	0.30	0.30	19.1	N123G2-0361-0003-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
		H	3.96	0.20	0.20	24.4	N123H2-0396-0002-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
			3.96	0.40	0.40	24.4	N123H2-0396-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			3.96	0.80	0.80	24.4	N123H2-0396-0008-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
			4.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0400-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			4.00	0.40	0.40	24.4	N123H2-0400-0004-GF	☆	★			☆	★		☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆			7°
			4.52	0.20	0.20	24.4	N123H2-0452-0002-GF		★				★		☆	★		☆		☆		★		★		☆			7°
			4.70	0.50	0.50	24.1	N123H2-0470-0005-GF		★				★			★				★				★				7°
			4.75	0.40	0.40	24.1	N123H2-0475-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			4.75	0.80	0.80	24.1	N123H2-0475-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
			4.80	0.50	0.50	24.1	N123H2-0480-0005-GF		★				★		☆	★		☆		☆		★		★		☆			7°
			5.00	0.20	0.20	24.4	N123H2-0500-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			5.00	0.40	0.40	24.4	N123H2-0500-0004-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		J	5.41	0.20	0.20	24.4	N123J2-0541-0002-GF		★				★			★				★				★				7°
			5.56	0.50	0.50	24.1	N123J2-0556-0005-GF	☆	★			☆	★			★			★	☆			★	☆				7°
		K	6.00	0.20	0.20	24.4	N123K2-0600-0002-GF	☆	☆	★		☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
			6.35	0.40	0.40	24.1	N123K2-0635-0004-GF		★				★			★				★				★				7°
			6.35	0.50	0.50	24.1	N123K2-0635-0005-GF		★				★		☆	★		☆		★		★		★		☆			7°
			6.35	0.80	0.80	24.1	N123K2-0635-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
			7.14	0.80	0.80	23.8	N123K2-0714-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
		L	7.92	0.80	0.80	29.0	N123L2-0792-0008-GF		★				★			★				★				★				7°
			8.00	0.20	0.20	29.6	N123L2-0800-0002-GF		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	★	7°

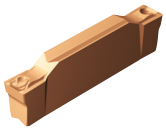
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Wersja neutralna

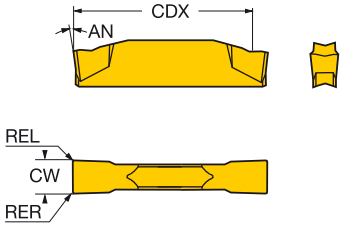
Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

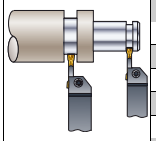
CoroCut® 1-2, płytka do toczenia rowków

Do kanałków pod pierścienie osadcze





CoroCut® dwuostrzowy

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Oznaczenie	P		M			K		N			S			Wymiary, mm		
								1105	1125	1105	1125	H13A	1125	H13A	1105	1125	H13A	1105	1125	H13A	GB	BN	AN
Obróbka wykończeniowa		E	1.85	0.10	0.10	19.3	N123E2-0185-0001-GF	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	25°	0.1	7°
			2.15	0.10	0.10	19.3	N123E2-0215-0001-GF		★		★	☆	★	☆		☆	★		★	☆			7°
		F	2.65	0.20	0.20	19.2	N123F2-0265-0002-GF		★		★	☆	★	☆		☆	★		★	☆			7°
		G	3.15	0.20	0.20	19.2	N123G2-0315-0002-GF		★		★		★			★			★				7°
		H	4.15	0.20	0.20	24.4	N123H2-0415-0002-GF		★		★		★			★			★				7°
		J	5.15	0.20	0.20	24.4	N123J2-0515-0002-GF		★		★		★			★			★				7°

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

N = Wersja neutralna

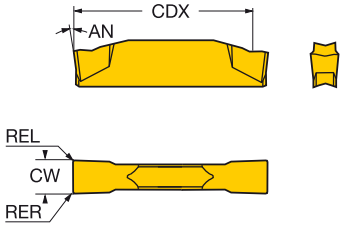
Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF (CIRCLIP)	0.090	0.130	-0.05	0.05

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

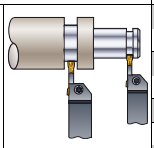
SANDVIK Coromant

CoroCut® 1-2, płytka do toczenia rowków





CoroCut® dwuostrzowy

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Oznaczenie	P				M				K					N			S				Wymiary, mm
								1125	1145	2135	3115	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	1145	2135	H13A	AN
Obróbka średnia		E	2.00	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			2.39	0.20	0.20	18.4	N123E2-0239-0002-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
		G	3.00	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			3.18	0.30	0.30	18.0	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		H	4.00	0.30	0.30	23.0	N123H2-0400-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		J	4.75	0.30	0.30	22.6	N123J2-0475-0003-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
			5.00	0.40	0.40	22.9	N123J2-0500-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
		K	6.00	0.40	0.40	22.7	N123K2-0600-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			6.35	0.25	0.25	22.6	N123K2-0635-0003-GM	☆		★	☆	☆		★		☆	☆	☆	★		★	☆		★		☆		7°
		L	7.92	0.30	0.30	28.7	N123L2-0792-0003-GM	★				★				☆			★		★			★				7°
			8.00	0.50	0.50	28.4	N123L2-0800-0005-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
		M	9.05	0.80	0.80	28.0	N123M2-0900-0008-GM	★				★				☆			★		★			★				7°
			10.00	0.80	0.80	28.0	N123M2-1000-0008-GM	★				★				☆			★		★			★				7°

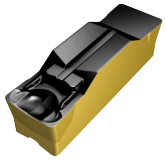
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

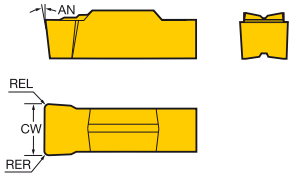
N = Wersja neutralna

Tolerancje:				
Oznaczenie	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123E2-0200-0002-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123E2-0239-0002-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G2-0300-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0318-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0400-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0475-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123J2-0500-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0600-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0635-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0792-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0800-0005-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123M2-0900-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123M2-1000-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10

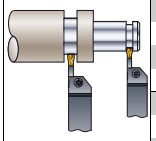
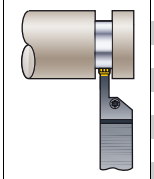
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

CoroCut® 1-2, płytka do toczenia rowków





CoroCut® jednoostrzowy

		SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	Wymiary, mm AN
Obróbka średnia		M	9.00	0.80	0.80	N123M1-0900-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆		★	★	☆	☆		☆	7°
			9.53	0.80	0.80	N123M1-0953-0008-GM		★				★				☆		★			★				★				7°
			10.00	0.80	0.80	N123M1-1000-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆			☆		★		☆	★			★	☆	☆			7°
			11.00	0.80	0.80	N123M1-1100-0008-GM	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆		★	★	☆	☆			☆	7°
		R	12.00	0.80	0.80	N123R1-1200-0008-GM	☆	★			☆	★				☆		★		☆	★			★	☆				13°
			12.70	0.80	0.80	N123R1-1270-0008-GM		★				★				☆		★			★				★				13°
			15.00	0.80	0.80	N123R1-1500-0008-GM	☆	★			☆	★				☆		★		☆	★			★	☆				13°
Obróbka zgrubna		R	15.00	1.20	1.20	N123R1-1500-0010-GR		★		☆		☆		★		☆	☆	★			★	☆			★		☆		13°

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Wersja neutralna

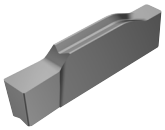
Tolerancje:				
Oznaczenie	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123M1-0900-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-0953-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1000-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1100-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123R1-1200-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1270-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0010-GR	-0.080	0.080	-0.10	0.10

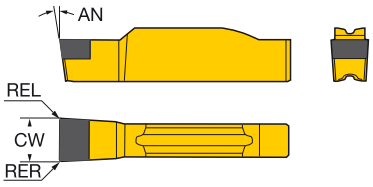
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

POL

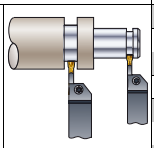
CoroCut® 1-2, płytka do toczenia rowków

Do toczenia rowków w materiałach hartowanych





CoroCut® jednoostrzowy

		SSC	CW	RE	REL	RER	Oznaczenie	S 7015	H 7015	Wymiary, mm GB	BN	AN
Obróbka wykończeniowa		G	3.00		0.40	0.40	N123G1-030004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		H	4.00		0.40	0.40	N123H1-040004S01025	★	★	25°	0.1	7°
			5.00		0.40	0.40	N123H1-050004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		J	6.00		0.40	0.40	N123J1-060004S01025	★	★	25°	0.1	7°
		L	8.00	0.80	0.80	0.80	N123L1-080008S01025	★	★	25°	0.1	7°

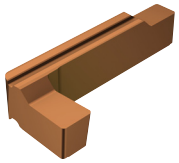
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

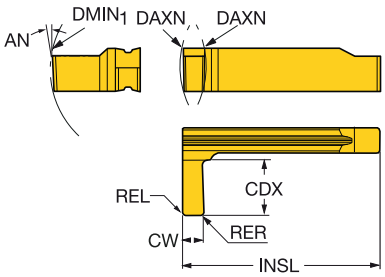
N = Wersja neutralna

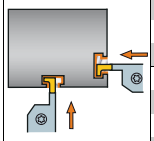
Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1..S	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

CoroCut® 1-2, płytka do toczenia rowków





		SSC	CW	REL	RER	CDX	DMIN1	DAXIN	Oznaczenie	P 1115	M 1115	Wymiary, mm AN
Obróbka wykończeniowa		HX	2.00	0.20	0.20	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0002-GS	★	★	7°
			3.00	0.20	0.20	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0002-GS	★	★	7°
			4.00	0.40	0.40	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0004-GS	★	★	7°
		LX	2.00	0.20	0.20	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0002-GS	★	★	7°
			3.00	0.20	0.20	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0002-GS	★	★	7°
			4.00	0.40	0.40	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0004-GS	★	★	7°

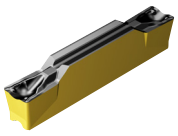
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

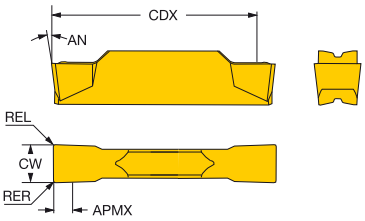
Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-GS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

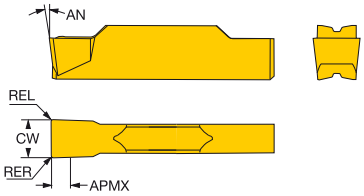
CoroCut® 1-2, płytka do toczenia wzdłużnego



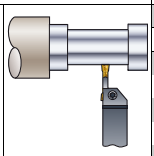
N123x2-TF



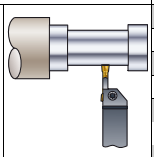
N123x1-TF



CoroCut® jednoostrzowy

		SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Wymiary, mm AN
Obróbka wykończeniowa		G	3.00	0.30	0.30	N123G1-0300-0003-TF	☆	☆	★		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	N123H1-0400-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	N123K1-0600-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	7°

CoroCut® dwuostrzowy

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Oznaczenie	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Wymiary, mm AN
Obróbka wykończeniowa		G	3.00	0.30	0.30	18.5	N123G2-0300-0003-TF	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	23.3	N123H2-0400-0004-TF	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.3	N123J2-0500-0004-TF	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	23.3	N123K2-0600-0004-TF	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TF	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆		☆	☆	★	7°

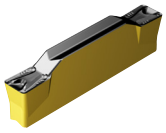
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

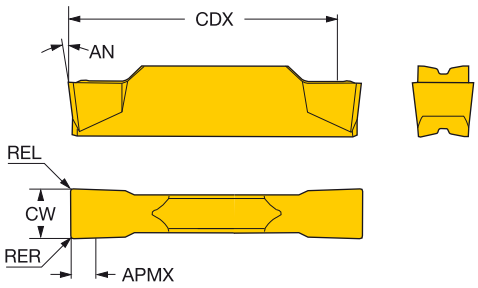
N = Wersja neutralna

Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10

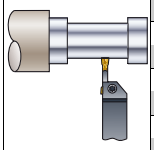
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

CoroCut® 1-2, płytka do toczenia wzdłużnego





CoroCut® dwuostrzowy

		SSC	CW	REL	RER	CDX	Oznaczenie	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Wymiary, mm AN
Obróbka średnia		G	3.00	0.40	0.40	18.4	N123G2-0300-0004-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	23.4	N123H2-0400-0004-TM		☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	☆	★	7°
			4.00	0.80	0.80	23.4	N123H2-0400-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	23.4	N123J2-0500-0004-TM		☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★	☆	☆	☆	★	7°
			5.00	0.80	0.80	23.0	N123J2-0500-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	23.4	N123K2-0600-0004-TM		☆		★	☆	☆			☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★		☆	☆	★	7°
			6.00	0.80	0.80	23.0	N123K2-0600-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			8.00	1.20	1.20	27.6	N123L2-0800-0012-TM		☆		★	☆	☆			☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		★		☆	☆	★	7°

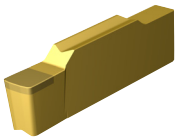
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Wersja neutralna

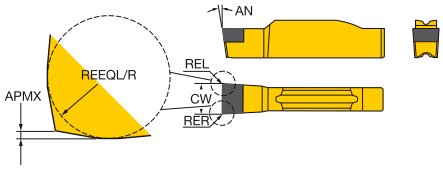
Tolerancje:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-TM	0.000	0.100	-0.10	0.10

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

CoroCut® 1-2, płytka do toczenia wzdłużnego





CoroCut® jednoostrzowy

	SSC	CW	REEQL	REEQR	REL	RER	Oznaczenie	H 7105	H 7115	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
										Wymiary, mm						
Obróbka wykończeniowa	G	3.00	1.60	1.60	0.40	0.40	N123G1-0300S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	J	5.00	2.60	2.60	0.20	0.20	N123J1-0500S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

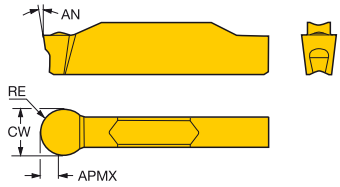
N = Wersja neutralna

H36 H17

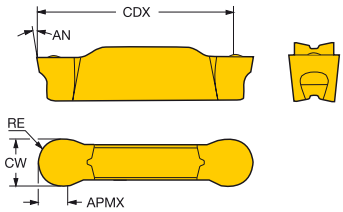
CoroCut® 1-2, płytka do profilowania



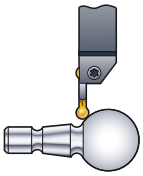
N123x1-RO



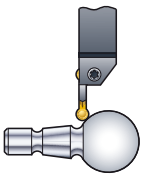
N123x2-RO



CoroCut® jednoostrzowy

		SSC	CW	RE	Oznaczenie	P 1105	P 1125	M 1105	M 1125	M S05F	K 1125	N 1105	N 1125	S 1105	S 1125	S S05F	Wymiary, mm AN
Obróbka wykończeniowa		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
			3.18	1.59	N123F1-0318-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
			4.75	2.38	N123H1-0475-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
			5.00	2.50	N123H1-0500-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RO	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	☆	7°
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RO		★		★	☆	★		★		★	☆	7°

CoroCut® dwuostrzowy

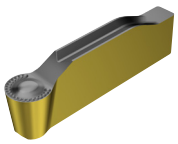
		SSC	CW	RE	CDX	Oznaczenie	P 1105	P 1125	P 2135	M 1105	M 1125	M 2135	M H13A	M S05F	K 1125	K 2135	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 2135	S H13A	S S05F	H 2135	Wymiary, mm AN
Obróbka wykończeniowa		E	2.00	1.00	19.2	N123E2-0200-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			2.39	1.20	19.0	N123E2-0239-RO		★			★			☆	★				★				★			☆		7°
		F	3.00	1.50	18.7	N123F2-0300-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RO	☆	★		☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	☆		7°
		H	3.96	1.98	23.3	N123H2-0396-RO		★			★		☆	☆	★		☆		☆		★		★		☆	☆		7°
			4.00	2.00	23.3	N123H2-0400-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			4.50	2.25	23.0	N123H2-0450-RO		★			★		☆		★		☆		☆		★		★		☆			7°
			4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RO	☆	★		☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆		★	★	☆		☆	☆		7°
			5.00	2.50	22.8	N123H2-0500-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
			6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RO		★			★		☆	☆	★		☆		☆		★		★		☆	☆		7°
		K	7.14	3.57	21.6	N123K2-0714-RO		★			★				★				★				★					7°
		L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-RO	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Wersja neutralna

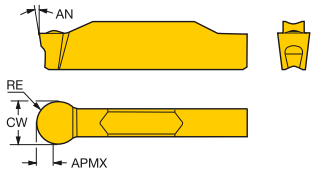
Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
N123x2-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

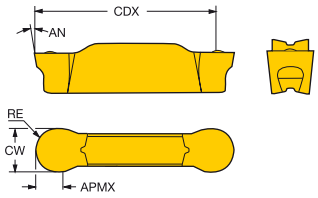
CoroCut® 1-2, płytka do profilowania



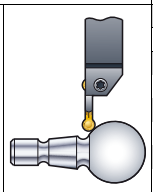
N123x1-RM



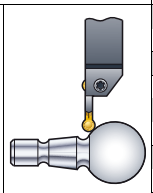
N123x2-RM



CoroCut® jednoostrzowy

		SSC	CW	RE	Oznaczenie	P 1125	P 2135	P 3115	M 1125	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N 2135	S 1125	S 2135	S H13A	H 2135	Wymiary, mm AN
Obróbka średnia		G	4.00	2.00	N123G1-0400-RM	☆	★		☆	★	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RM	★			★		☆	☆			★	☆	☆		★	★		☆		7°

CoroCut® dwuostrzowy

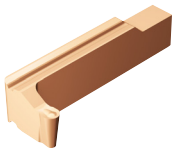
		SSC	CW	RE	CDX	Oznaczenie	P 1125	P 2135	P 3115	P 525	M 1125	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 2135	S H13A	H 2135	Wymiary, mm AN
Obróbka średnia		F	3.00	1.50	18.6	N123F2-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		G	4.00	2.00	18.1	N123G2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		H	4.00	2.00	23.1	N123H2-0400-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RM	★		☆		★			☆		☆	★		★			★				7°
			5.00	2.50	22.7	N123H2-0500-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°
			6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RM	★		☆		★			☆		☆	★		★			★				7°
		L	8.00	4.00	27.0	N123L2-0800-RM	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	7°

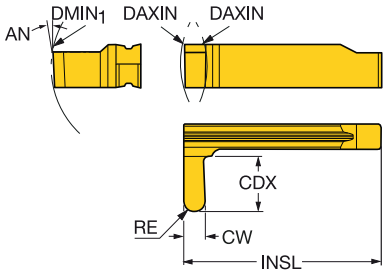
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Wersja neutralna

Tolerancje:				
Oznaczenie	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123F2-0300-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123F2-0318-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G1-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0475-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0500-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J1-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0635-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L1-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123L2-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10

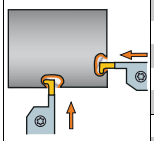
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

CoroCut® 1-2, płytka do profilowania





CoroCut® jednoostrzowy

		SSC	CW	RE	CDX	DMIN1	DAXIN	Oznaczenie	P 1115	M 1115	S 1115	Wymiary, mm AN
Obróbka wykończeniowa		HX	2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0010-RS	★	★		7°
			2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-RO	★	★		7°
			3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0015-RS	★	★		7°
			3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-RO	★	★		7°
			4.00	2.00	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0020-RS	★	★		7°
		LX	2.00	1.00	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0010-RS	★	★	★	7°
			2.00	1.00	6.5	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-RO	★	★		7°
			3.00	1.50	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0015-RS	★	★	★	7°
			3.00	1.50	9.5	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-RO	★	★		7°
			4.00	2.00	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0020-RS	★	★	★	7°

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.
DAXIN = Minimalna średnica wewnętrzna rowka czołowego.

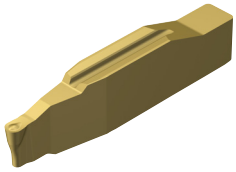
R = Prawa, L = Lewa

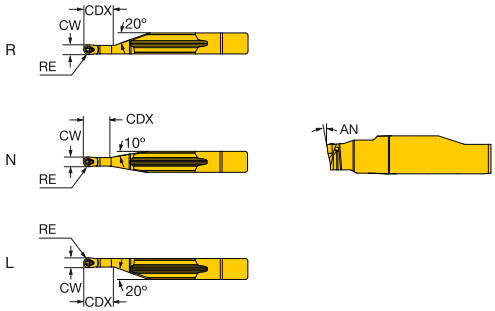
Tolerancje:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
R/LG123..-RS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

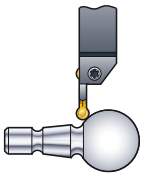
B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

CoroCut® 1-2, płytka do profilowania





CoroCut® jednoostrzowy

		SSC	CW	RE	CDX	Oznaczenie	P		M			K	N		S			Wymiary, mm				
							1105	1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	1125	S05F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HL	1.50	0.75	4.0	L123H1-0150-RO		★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	1.50	0.75	4.0	N123H1-0150-RO		★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RO	☆	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	1.50	0.75	4.0	R123H1-0150-RO		★	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

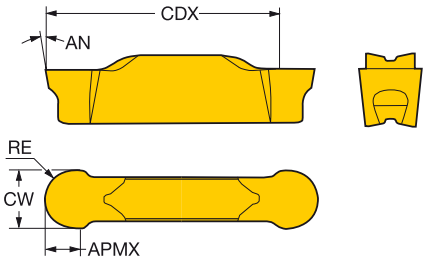
N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

B44 B130 H36

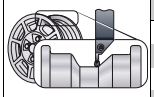
CoroCut® 1-2, płytka do profilowania

Profilowanie aluminium





CoroCut® dwuostrzowy

		SSC	CW	RE	CDX	Oznaczenie	N H10	Wymiary, mm AN
Obróbka średnia		J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-AM	★	7°
		L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-AM	★	7°

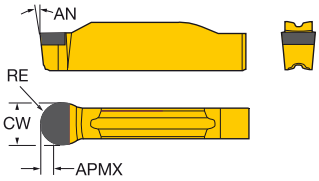
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Wersja neutralna

Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-AM	-0.020	0.020	-0.02	0.02

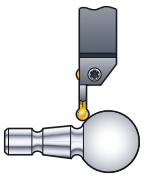
CoroCut® 1-2, płytka do profilowania

Profilowanie materiałów hartowanych i superstopów żaroodpornych





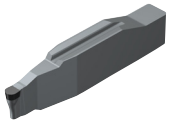
CoroCut® jednoostrzowy

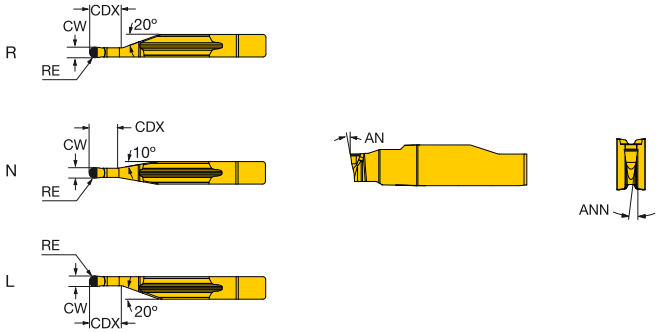
		SSC	CW	RE	Oznaczenie	S 7015	H 7015	H 7025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			3.18	1.59	N123F1-0318-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			6.35	3.18	N123J1-0635-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

Wymiary, mm

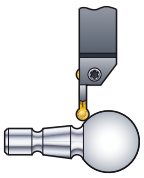
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Wersja neutralna

N123x1-RE (SF)





CoroCut® jednoostrzowy

		SSC	CW	RE	CDX	Oznaczenie	S 7015	H 7015	H 7025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010

Wymiary, mm

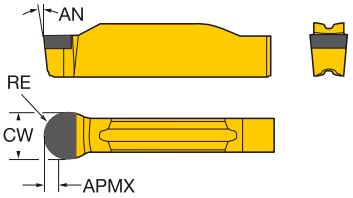
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

B44 B130 H36

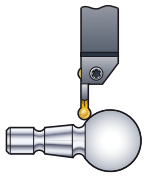
CoroCut® 1-2, płytka do profilowania

Profilowanie materiałów nieżelaznych i utwardzonych



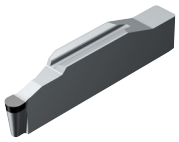


CoroCut® jednoostrzowy

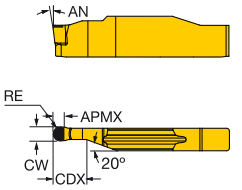
		SSC	CW	RE	Oznaczenie	N CD10	S 7015	H 7015	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			3.00	1.50	N123F1-0300S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			4.00	2.00	N123H1-0400S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			5.00	2.50	N123H1-0500S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			6.00	3.00	N123J1-0600S01025		★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		L	8.00	4.00	N123L1-0800-RS	★					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

Wymiary, mm

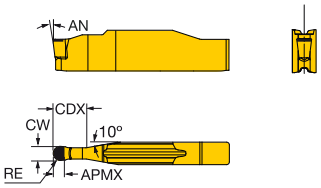
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Wersja neutralna



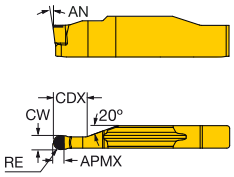
L123x1-RS (SF)



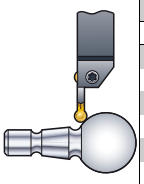
N123x1-RS (SF)



R123x1-RS (SF)



CoroCut® jednoostrzowy

		SSC	CW	RE	CDX	Oznaczenie	N CD10	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

Wymiary, mm

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

B4 B4 B130 B149 B138 H36 H35 H17

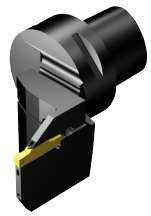
SANDVIK Coromant

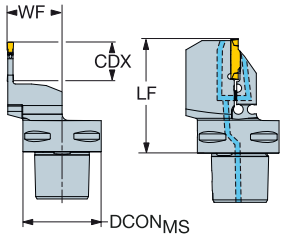
POL

CoroCut® 1-2, oprawka ze złączem Coromant Capto do przecinania i toczenia rowków

Mocowanie sprężyste

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	E	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123E15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123E2-0200-0002-CM
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123E15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123E2-0200-0002-CM
		C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123E15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.77	N123E2-0200-0002-CM
	F	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123F15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123F2-0250-0002-CM
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123F15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.55	N123F2-0250-0002-CM
		C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123F20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.63	N123F2-0250-0002-CM
	G	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123G15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123G20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123G15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123G20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123G15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
		C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123G20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
		C6	15.0	60.0	3	C6-R/LF123G15C45060E	63	60.0	45.0	150	1.17	N123G2-0300-0003-TF
		C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123G20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.18	N123G2-0300-0003-TF
	H	C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123H20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123H2-0400-0004-TF
		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123H20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	70.0	3	C4-R/LF123H25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123H25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123H2-0400-0004-TF
		C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123H20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.20	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123H25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.19	N123H2-0400-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123H25C51080E	80	80.0	51.0	150	2.27	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123J20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.56	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	48.8	3	C4-R/LF123J25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123J25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123J25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123J25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.30	N123J2-0500-0004-TF
	K	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123K20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.57	N123K2-0600-0004-TF
		C4	25.0	48.8	3	C4-R/LF123K25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123K25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123K25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123K2-0600-0004-TF
		C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123K25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.29	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123L25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81	N123L2-0800-0008-TF
		C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123L25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123L2-0800-0008-TF
		C6	32.0	80.0	3	C6-R/LF123L32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.28	N123L2-0800-0008-TF
		C8	32.0	85.0	3	C8-R/LF123L32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.28	N123L2-0800-0008-TF
	M	C6	32.0	80.0	3	C6-R/LF123M32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.31	N123M2-1000-0008-GM
		C8	32.0	85.0	3	C8-R/LF123M32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.31	N123M2-1000-0008-GM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

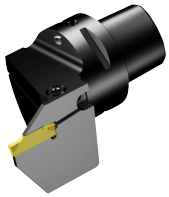
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

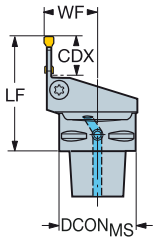
B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

CoroCut® 1-2, oprawka ze złączem Coromant Capto do przecinania i toczenia rowków

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





	SSC	CZCMS	CDX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	C3	8.0	3	C3-R/LF123D08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123D2-0150-0002-CM
		C3	15.0	3	C3-R/LF123D15-22050B	32	50.0	22.0	10	3.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM
		C4	8.0	3	C4-R/LF123D08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.0	0.40	N123D2-0150-0002-CM
		C4	15.0	3	C4-R/LF123D15-27055B	40	55.0	27.0	10	3.5	0.45	N123D2-0150-0002-CM
		C5	8.0	3	C5-R/LF123D08-35055B	50	55.0	35.0	10	2.0	0.65	N123D2-0150-0002-CM
		C5	15.0	3	C5-R/LF123D15-35055B	50	55.0	35.0	10	3.5	0.70	N123D2-0150-0002-CM
	E	C3	8.0	3	C3-R/LF123E08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
		C4	8.0	3	C4-R/LF123E08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.7	0.40	N123E2-0200-0002-CM
		C5	8.0	3	C5-R/LF123E08-35060B	50	60.0	35.0	10	2.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
	F	C3	10.0	3	C3-R/LF123F10-22050B	32	55.0	22.0	10	3.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
		C4	10.0	3	C4-R/LF123F10-27050B	40	50.0	27.0	10	5.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM
		C5	10.0	3	C5-R/LF123F10-35060B	50	60.0	35.0	10	2.5	0.68	N123F2-0250-0002-CM
	G	C3	10.0	3	C3-R/LF123G10-22050B	32	55.0	22.0	10	4.5	0.25	N123G2-0300-0003-TF
		C4	10.0	3	C4-R/LF123G10-27055B	40	55.0	27.0	10	4.0	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		C5	10.0	3	C5-R/LF123G10-35060B	50	60.0	35.0	10	4.5	0.69	N123G2-0300-0003-TF
		C6	10.0	3	C6-R/LF123G10-45065B	63	65.0	45.0	10	3.0	1.15	N123G2-0300-0003-TF
	H	C3	13.0	3	C3-R/LF123H13-22055B	32	60.0	22.0	10	4.5	0.29	N123H2-0400-0004-TF
		C4	13.0	3	C4-R/LF123H13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		C5	13.0	3	C5-R/LF123H13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
		C6	13.0	3	C6-R/LF123H13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.14	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	13.0	3	C4-R/LF123J13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123J2-0500-0002-CM
		C5	13.0	3	C5-R/LF123J13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123J2-0500-0002-CM
		C6	13.0	3	C6-R/LF123J13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.15	N123J2-0500-0002-CM
		C8	13.0	3	C8-R/LF123J13-42080B	80	80.0	42.0	10	3.5	2.29	N123J2-0500-0002-CM
	K	C4	16.0	3	C4-R/LF123K16-27060B	40	60.0	27.0	10	6.5	0.44	N123K2-0600-0004-TF
		C5	16.0	3	C5-R/LF123K16-35060B	50	60.0	35.0	10	7.0	0.68	N123K2-0600-0004-TF
		C6	16.0	3	C6-R/LF123K16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.2	1.14	N123K2-0600-0004-TF
		C8	16.0	3	C8-R/LF123K16-42080B	80	80.0	42.0	10	4.0	2.28	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	13.0	3	C5-R/LF123L13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.5	0.68	N123L2-0800-0008-TF
		C6	16.0	3	C6-R/LF123L16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.5	1.13	N123L2-0800-0008-TF
		C8	25.0	3	C8-R/LF123L25-42080B	80	80.0	42.0	10	8.0	2.20	N123L2-0800-0008-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne
SSC	Śruba
D, E, F	3212 012-259
G	3212 012-310
H, J, K, L	3212 012-360

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

B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

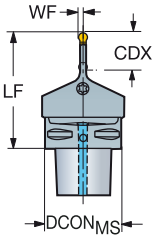
POL

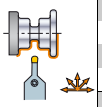
CoroCut® 1-2, oprawka ze złączem Coromant Capto do przecinania i toczenia rowków

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	G	C3	20.0	0	**C3-NF123G20-00060B**	32	60.0	2.0	10	5.0	0.28	N123G2-0400- RM
		C4	20.0	3	**C4-NF123G20-00070B**	40	70.0	2.0	10	5.0	0.50	N123G2-0400- RM
		C5	20.0	3	**C5-NF123G20-00070B**	50	70.0	2.0	10	5.0	0.77	N123G2-0400- RM
		C6	20.0	3	**C6-NF123G20-00075B**	63	75.0	2.0	10	5.0	1.30	N123G2-0400- RM
	J	C4	25.0	3	**C4-NF123J25-00077B**	40	77.0	3.0	10	6.0	0.52	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	3	**C5-NF123J25-00077B**	50	77.0	3.0	10	6.0	0.72	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	3	**C6-NF123J25-00082B**	63	82.0	3.0	10	6.0	1.41	N123J2-0500-0004-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

N = Wersja neutralna

		Części zamienne	
SSC	CZC_{MS}	Śruba	Dysza
G	C3-C4	3212 012-310	5691 029-01
G	C5-C6	3212 012-310	5691 029-02
J	C4	3212 012-360	5691 029-01
J	C5-C6	3212 012-360	5691 029-02

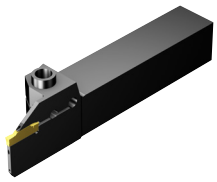
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

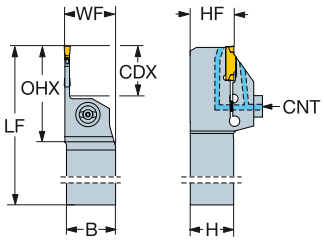
B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

CoroCut® 1-2, oprawka z chwytem tradycyjnym do przecinania i obróbki rowków

Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	K	32 x 32	25.0	48.8	2	**R/LF123K25C3232E**	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123K2-0600-0004-TF
	L	32 x 32	32.0	55.4	2	**R/LF123L32C3232E**	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.23	N123L2-0800-0008-TF
	M	32 x 32	32.0	56.4	2	**R/LF123M32C3232E**	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123M2-1000-0008-GM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

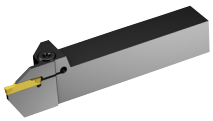
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

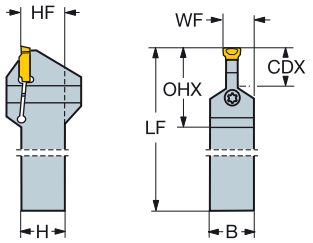
POL

CoroCut® 1-2, oprawka z chwytem tradycyjnym do przecinania i obróbki rowków

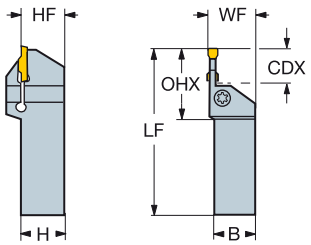
Mocowanie śrubą



NF123..B



R/LF123..B



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	D	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123D08-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	2.5	0.22	N123D2-0150-0002-CM
		16 x 16	15.0	33.5	R/LF123D15-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	3.5	0.20	N123D2-0150-0002-CM
		20 x 20	8.0	25.5	R/LF123D08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.40	N123D2-0150-0002-CM
		20 x 20	15.0	33.5	R/LF123D15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.38	N123D2-0150-0002-CM
		25 x 25	8.0	25.5	R/LF123D08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
		25 x 25	15.0	33.5	R/LF123D15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123E08-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	2.5	0.26	N123E2-0200-0002-CM
		16 x 16	15.0	33.5	R/LF123E15-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
		20 x 20	8.0	25.5	R/LF123E08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.38	N123E2-0200-0002-CM
		20 x 20	15.0	33.5	R/LF123E15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	8.0	25.5	R/LF123E08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	15.0	33.5	R/LF123E15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	10.0	29.0	R/LF123F10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.0	0.26	N123F2-0250-0002-CM
		16 x 16	20.0	22.4	R/LF123F20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
		20 x 20	10.0	29.0	R/LF123F10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.0	0.35	N123F2-0250-0002-CM
		20 x 20	20.0	22.4	R/LF123F20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	10.0	29.0	R/LF123F10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.0	0.72	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	20.0	22.4	R/LF123F20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.67	N123F2-0250-0002-CM
		32 x 25	20.0	40.0	R/LF123F20-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	4.0	0.99	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	10.0	22.4	R/LF123G10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.26	N123G2-0300-0003-TF
		16 x 16	20.0	41.0	R/LF123G20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	5.0	0.26	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	10.0	22.4	R/LF123G10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	20.0	41.0	R/LF123G20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.36	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	10.0	22.4	R/LF123G10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.68	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 25	10.0	30.0	R/LF123G10-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	3.5	1.05	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.0	0.99	N123G2-0300-0003-TF
		32 x 32	20.0	41.0	R/LF123G20-3232B	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.24	N123G2-0300-0003-TF
	H	16 x 16	13.0	34.0	R/LF123H13-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.5	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		16 x 16	25.0	47.0	R/LF123H25-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	7.0	0.26	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	34.0	R/LF123H13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	25.0	47.0	R/LF123H25-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	7.0	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	4.5	1.05	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	0.97	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 32	13.0	34.0	R/LF123H13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	4.5	1.31	N123H2-0400-0004-TF
		32 x 32	25.0	47.0	R/LF123H25-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.0	1.22	N123H2-0400-0004-TF
	J	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123J13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.41	N123J2-0500-0002-CM
		25 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.73	N123J2-0500-0002-CM
		25 x 25	22.0	30.0	R/LF123J22-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.0	0.70	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	32.0	57.0	R/LF123J32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.68	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.0	1.05	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 25	32.0	57.0	R/LF123J32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 32	13.0	34.0	R/LF123J13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.32	N123J2-0500-0002-CM
		32 x 32	32.0	57.0	R/LF123J32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123J2-0500-0002-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa


B4


F2


E1



H36

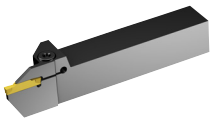

H35



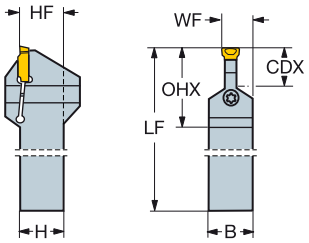
H18

CoroCut® 1-2, oprawka z chwytem tradycyjnym do przecinania i obróbki rowków

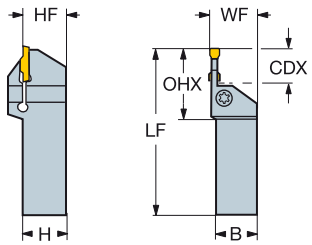
Mocowanie śrubą

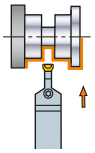


NF123..B



R/LF123..B



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	K	25 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.5	0.74	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.69	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.5	1.03	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.96	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 32	16.0	39.0	R/LF123K16-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.5	1.29	N123K2-0600-0004-TF
		32 x 32	32.0	58.0	R/LF123K32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	16.0	41.0	R/LF123L16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.5	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	1.01	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 25	32.0	60.0	R/LF123L32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123L2-0800-0008-TF
		32 x 32	32.0	60.0	R/LF123L32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.20	N123L2-0800-0008-TF
	M	32 x 32	32.0	63.9	R/LF123M32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.0	32.0	9.0	2.13	N123M1-1100-0008-GM
		40 x 40	32.0	63.9	R/LF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	9.0	3.14	N123M1-1100-0008-GM
		40 x 40	50.0	63.9	R/LF123M50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	4.5	2.78	N123M1-1100-0008-GM
	R	32 x 32	32.0	71.3	R/LF123R32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.5	32.0	10.0	2.13	N123R1-1500-0010-GR
		40 x 40	32.0	71.3	R/LF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	10.0	3.15	N123R1-1500-0010-GR
		40 x 40	50.0	71.3	R/LF123R50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	4.5	2.76	N123R1-1500-0010-GR
	M	40 x 40	32.0	63.9	NF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	25.7	40.0	9.0	3.00	N123M1-1100-0008-GM
	R	40 x 40	32.0	71.3	NF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	27.5	40.0	10.0	3.14	N123R1-1500-0010-GR

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

			Części zamienne
SSC	CDX	CZC_{MS}	Śruba
D,E,F	8-20	16 x 16-32 x 25	3212 012-259
G,H	10-25	16 x 16	3212 012-309
G	10-20	20 x 20-32 x 32	3212 012-310
H,J,K,L	13-16	20 x 20-32 x 32	5512 044-01
J	22	25 x 25	3212 012-360
H,J,K,L,M,R	25-32	20 x 20-40 x 40	5512 044-01
M,R	50	40 x 40	5512 046-01

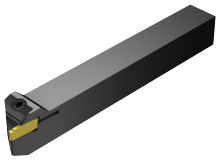
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

B4 F2 E1 H36 H35 H18

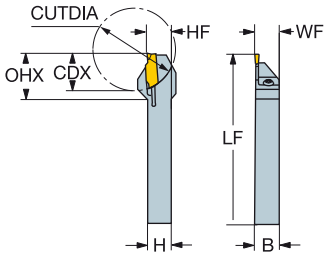
POL

CoroCut® 1-2, oprawka z chwytem tradycyjnym do przecinania i obróbki rowków

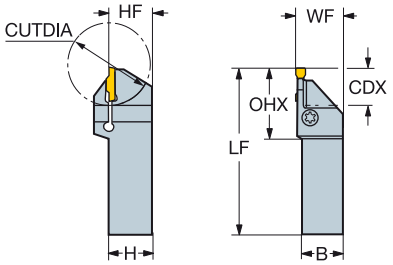
Mocowanie śrubą

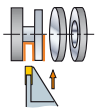


R/LF123..B-S



R/LF123..D



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM	KG	MIID
	D	16 x 16	8.0	19.6	**RF123D08-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	16	2.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM
		16 x 16	17.0	28.6	**RF123D17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123E17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123E2-0200-0002-CM
		16 x 16	11.0	22.6	**RF123E11-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	22	2.5	0.25	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123F17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123G17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	3.0	0.24	N123G2-0300-0003-TF
	E	20 x 20	17.0	35.5	**R/LF123E17-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123E2-0200-0002-CM
	F	20 x 20	17.0	22.4	**R/LF123F17-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	17.0	22.4	**R/LF123F17-2525D**	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	42	4.0	0.71	N123F2-0250-0002-CM
	G	20 x 20	22.0	43.0	**R/LF123G22-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	44	5.0	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	22.0	43.0	**R/LF123G22-2525D**	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	44	5.0	0.69	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	22.0	44.0	**R/LF123H22-2020D**	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	52	6.0	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	22.0	44.0	**R/LF123H22-2525D**	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	52	6.0	0.71	N123H2-0400-0004-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne
SSC	CZC_{MS}	Śruba
D	16 x 16	5513 021-04
E	16 x 16	5513 021-04
E	20 x 20	3212 012-259
F	16 x 16	5513 021-04
F	20 x 20-25 x 25	3212 012-259
G	16 x 16	5513 021-04
G	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01

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


B4


F2


E1



H36


H35

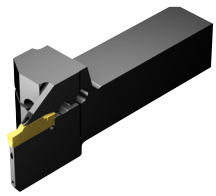


H18

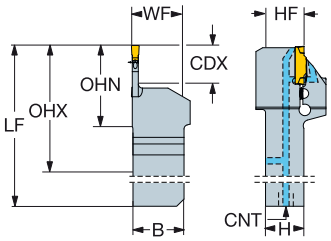
CoroCut® 1-2, oprawka z chwytem systemu QS do przecinania i obróbki rowków

Mocowanie sprężyste

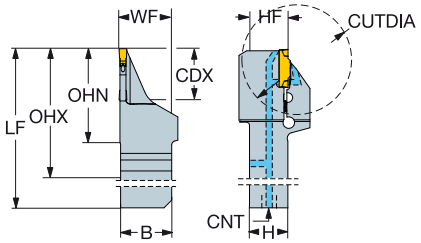
Precyzyjne podawanie chłodziwa



QS-R/LF123..C..E



QS-R/LF123..C..F



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID
	E	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123E20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123E15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.55	N123E2-0200-0002-CM
	F	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123F20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123F20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123F2-0250-0002-CM
	G	20 x 20	15.0	57.7	32.7	3	QS-R/LF123G15C2020E	20.0	20.0	101.7	22.6	20.0		G 1/8-28	150	0.37	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123G20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123G15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123G20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123H20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.0	20.0		G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	25.0	67.7	42.7	3	QS-R/LF123H25C2020F	20.0	20.0	111.7	20.5	20.0	50	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	61.8	36.8	3	QS-R/LF123H20C2525E	25.0	25.0	120.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.59	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123H25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.60	N123H2-0400-0004-TF
	J	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123J20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.5	20.0		G 1/8-28	150	0.40	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123J25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.61	N123J2-0500-0004-TF
	K	25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123K25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.62	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	32.0	73.2	48.2	3	QS-R/LF123L32C2525E	25.0	25.0	132.2	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.65	N123L2-0800-0008-TF
	M	25 x 25	32.0	74.2	49.2	3	QS-R/LF123M32C2525E	25.0	25.0	133.2	26.0	25.0		G 1/8-28	150	0.68	N123M2-1000-0008-GM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne	
Zaślepka kanału chłodziwa (od dołu chwytu)	Zaślepka kanału chłodziwa (od tyłu chwytu)
3214 013-01	3214 012-01

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

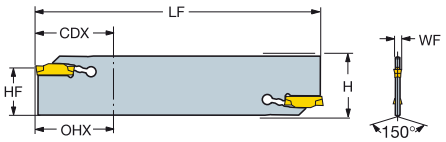
B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

POL

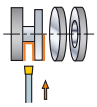
CoroCut® 1-2, listwa do przecinania

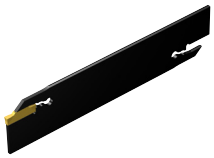
Mocowanie sprężyste

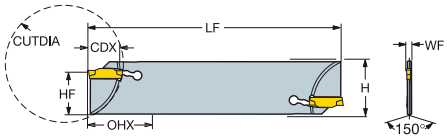




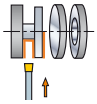
Dwustronna listwa przecinakowa

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	KG	MIID
	F	21	30.0	30.0	**N123F30-21A2**	25.9	110.0	2.3	21.4	0.05	N123F2-0250-0002-CM
		25	55.0	55.0	**N123F55-25A2**	31.9	150.0	2.3	25.0	0.09	N123F2-0250-0002-CM
	G	21	30.0	30.0	**N123G30-21A2**	25.9	110.0	2.7	21.4	0.06	N123G2-0300-0003-TF
		25	55.0	55.0	**N123G55-25A2**	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	N123G2-0300-0003-TF
	H	25	55.0	55.0	**N123H55-25A2**	31.9	150.0	3.7	25.0	0.13	N123H2-0400-0004-TF
	J	25	55.0	55.0	**N123J55-25A2**	31.9	150.0	4.8	25.0	0.16	N123J2-0500-0002-CM
	K	25	55.0	55.0	**N123K55-25A2**	31.9	150.0	5.8	25.0	0.18	N123K2-0600-0004-CR

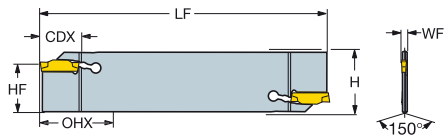




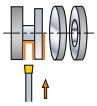
Dwustronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem promieniowym

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	D	21	15.0	30.0	**N123D15-21A2**	25.9	110.0	1.3	21.4	30	0.05	N123D2-0150-0002-CM
	E	21	15.0	30.0	**N123E15-21A2**	25.9	110.0	1.8	21.4	30	0.05	N123E2-0200-0002-CM





Dwustronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem prostym

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	KG	MIID
	D	25	15.0	55.0	**N123D15-25A2**	31.9	150.0	1.3	25.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	20.0	55.0	**N123E20-25A2**	31.9	150.0	1.8	25.0	0.07	N123E2-0200-0002-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

N = Wersja neutralna


B4


F2


E1



H36

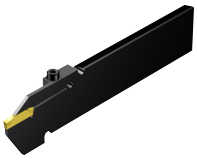

H35

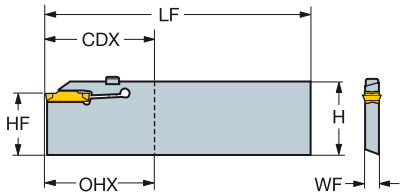


H18

CoroCut® 1-2, listwa do przecinania

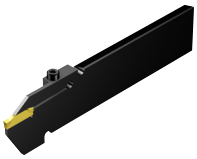
Mocowanie śrubą

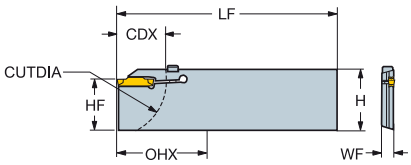




Jednostronna listwa przecinakowa

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	M	45R	100.0	100.0	73.0	R/LF123M100-45B1	52.5	250.0	9.6	45.0	4.5	0.90	N123M1-1100-0008-GM
		93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123M120-93B1	101.6	300.0	9.6	93.5	4.5	2.34	N123M1-1100-0008-GM
	R	93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123R120-93B1	101.6	300.0	13.1	93.5	4.5	2.92	N123R1-1500-0010-GR





Jednostronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem promieniowym

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM	KG	MIID
	E	21R	20.0	45.0	R/LF123E20-21B1	25.9	110.0	1.8	21.4	40	3.3	0.17	N123E2-0200-0002-CM
		25R	25.0	45.0	R/LF123E25-25B1	31.9	150.0	1.8	25.0	50	3.3	0.27	N123E2-0200-0002-CM
	F	21R	25.0	45.0	R/LF123F25-21B1	25.9	110.0	2.3	21.4	50	3.3	0.17	N123F2-0250-0002-CM
		25R	25.0	45.0	R/LF123F25-25B1	31.9	150.0	2.3	25.0	50	3.6	0.24	N123F2-0250-0002-CM
	G	21R	30.0	51.0	R/LF123G30-21B1	25.9	110.0	2.7	21.4	60	4.5	0.17	N123G2-0300-0003-TF
		25R	25.0	45.0	R/LF123G25-25B1	31.9	150.0	2.7	25.0	50	4.5	0.28	N123G2-0300-0003-TF
		25R	33.0	54.0	R/LF123G33-25B1	31.9	150.0	2.7	25.0	66	4.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
	H	25R	32.0	51.0	R/LF123H32-25B1	31.9	150.0	3.7	25.0	64	4.9	0.28	N123H2-0400-0004-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne
SSC	CZC_{MS}	Śruba mocująca
E	21L-25R	3212 012-259
F	21L-25R	3212 012-259
G	21L-25R	3212 012-259
H	25L-25R	3212 012-259
M	45L-93R	5512 046-01
R	93L-93R	3212 012-311

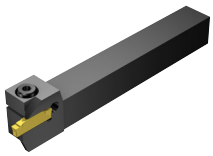
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

B4 F2 E1 H36 H35 H18

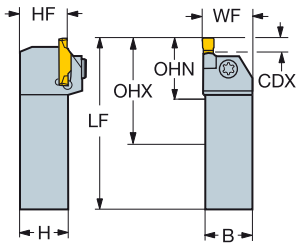
POL

CoroCut® 1-2, oprawka z chwytem tradycyjnym do obróbki płytkich rowków

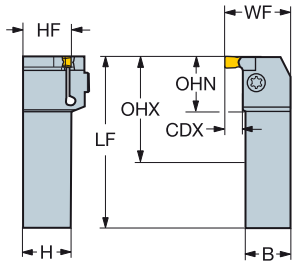
Mocowanie śrubą

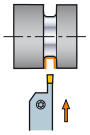


R/LF123..C



R/LG123..C

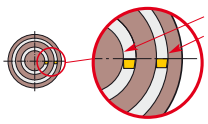


	SSC	CZC_{MS}	CDX	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	G	16 x 16		7.0	3.5	43.0	27.0	**R/LF123G07-1616C**	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20		7.0	3.5	47.0	27.0	**R/LF123G07-2020C**	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25		7.0	3.5	52.0	27.0	**R/LF123G07-2525C**	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.74	N123G2-0300-0003-TF
	K	20 x 20		8.0	4.5	50.0	30.0	**R/LF123K08-2020C**	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.42	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25		8.0	4.5	55.0	30.0	**R/LF123K08-2525CM**	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.75	N123K2-0600-0004-TF
	G	16 x 16		7.0	3.5	39.5	23.5	**R/LG123G07-1616C**	16.0	16.0	125.0	25.0	16.0	3.5	0.30	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20		7.0	3.5	43.5	23.5	**R/LG123G07-2020C**	20.0	20.0	125.0	29.0	20.0	3.5	0.44	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25		7.0	3.5	48.5	23.5	**R/LG123G07-2525C**	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	3.5	0.78	N123G2-0300-0003-TF
	K	20 x 20	8.0			28.7		**R/LG123K08-2020C**	20.0	20.0	125.0	30.0	20.0	4.5	0.45	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25		8.0	4.5	54.0	29.0	**R/LG123K08-2525CM**	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	4.5	0.80	N123K2-0600-0004-TF

R = Prawa, L = Lewa

W oprawce do toczenia płytkich rowków danej wielkości gniazdo umożliwia zamocowanie kilku rozmiarów płytek.
Oprawka, gdzie SSC=G nadaje się do płytek o SSC=E, F i G. Oprawki, gdzie SSC=K nadają się do płytek o SSC= H, J i K.

Średnica pierwszego wcięcia przy obróbce rowków czołowych

Wielkość gniazda oprawki (opcjonalne mocowanie)	Wielkości gniazda płytki	Średnica pierwszego wcięcia min. – max. mm	Maks. głębokość skrawania mm	Średnica pierwszego wcięcia 123-GM, -TF, -CM, -RM, -TM
G	E	100 – ∞	3.5	
	F	83 – ∞	3.5	
	G	57 – ∞	3.5	
K	H	46 – ∞	4.5	
	J	46 – ∞	4.5	
	K	46 – ∞	4.5	

	Części zamienne
Oznaczenie	Śruba
R/LF123G07-1616C	3212 012-309
R/LG123G07-1616C	3212 012-310
R/LF123G07-2020C	3212 012-310
R/LG123G07-2020C	3212 012-310
R/LF123G07-2525C	3212 012-310
R/LG123G07-2525C	3212 012-310
R/LF123K08-2020C	3212 012-360
R/LG123K08-2020C	3212 012-360
R/LF123K08-2525CM	5512 044-01
R/LG123K08-2525CM	5512 044-01

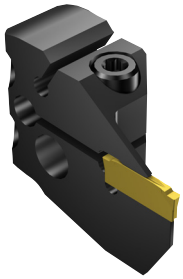
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

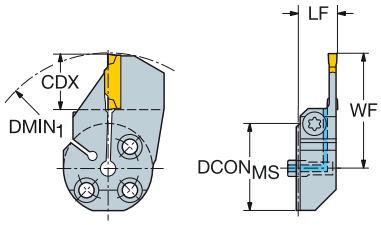
B4 F2 E1 H36 H35 H18

CoroCut® 1-2, głowica do toczenia rowków

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	25	12.0	145.0	13.3	1	570-25R/L123D12B	25	14.0	30.9	10	2.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
		32	12.0	145.0	13.3	1	570-32R/L123D12B	32	14.0	34.4	10	2.0	0.11	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	15.0	139.0	13.0	1	570-25R/L123E15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123E2-0200- GM
		32	15.0	139.0	13.0	1	570-32R/L123E15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.11	N123E2-0200- GM
	F	25	15.0	143.0	12.8	1	570-25R/L123F15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123F2-0250- GM
		32	15.0	139.0	12.8	1	570-32R/L123F15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250- GM
	G	25	18.0	147.0	12.5	1	570-25R/L123G18B	25	14.0	37.6	10	3.0	0.09	N123G2-0300- GM
		32	18.0	147.0	12.5	1	570-32R/L123G18B	32	14.0	41.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300- GM
		40	18.0	147.0	12.5	1	570-40R/L123G18B	40	14.0	45.1	10	3.0	0.17	N123G2-0300- GM
	H	32	23.0	95.0	16.0	1	570-32R/L123H23B	32	18.0	46.1	10	3.0	0.16	N123H2-0400- GM
		40	23.0	95.0	16.0	1	570-40R/L123H23B	40	18.0	50.1	10	3.0	0.09	N123H2-0400- GM
	J	32	18.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B	32	18.0	41.1	10	4.0	0.14	N123J2-0500- GM
		40	18.0	95.0	15.5	1	570-40R/L123J18B	40	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123J2-0500- GM
	K	40	18.0	95.0	15.0	1	570-40R/L123K18B	40	18.0	45.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-GM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
SSC	CZC_{MS}	Śruba	Rurka doprowadzająca chłodziwo
D	25	3212 012-259	5691 041-01
D	32	3212 012-260	5691 041-01
E	25	3212 012-259	5691 041-01
E	32	3212 012-260	5691 041-01
F	25	3212 012-259	5691 041-01
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	25	3212 012-309	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
G	40	3212 012-311	5691 041-01
H	32	3212 012-310	5691 041-02
H	40	3212 012-311	5691 041-02
J	32	3212 012-310	5691 041-02
J	40	3212 012-311	5691 041-02
K	40	3212 012-311	5691 041-02

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

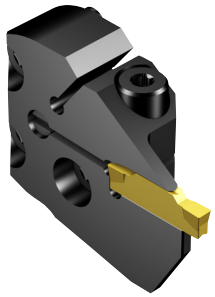
B4 F2 H36 H35 H5 H2

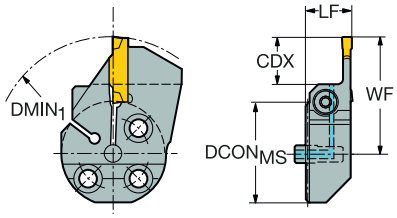
POL

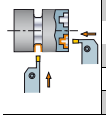
CoroCut® 1-2, głowica do toczenia rowków

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
								Wymiary, mm						
	G	25	13.0	147.0	12.5	1	**570-25R/L123G13C**	25	14.0	32.6	10	3.0	0.08	N123G2-0300-0003-TF
		32	13.0	147.0	12.5	1	**570-32R/L123G13C**	32	14.0	36.1	10	2.5	0.11	N123G2-0300-0003-TF
		40	12.0	147.0	12.5	1	**570-40R/L123G12C**	40	14.0	39.1	10	2.0	0.16	N123G2-0300-0003-TF
	J	32	18.0	88.0	15.5	1	**570-32R/L123J18C**	32	14.0	41.1	10	3.0	0.14	N123J2-0500-0002-CM
	K	40	17.0	92.0	15.0	1	**570-40R/L123K17C**	40	18.0	44.1	10	2.5	0.21	N123K2-0600-0004-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
SSC	CZC_{MS}	Śruba	Dysza	Tuleja ustalająca
G	25	3212 012-309		
G	32	3212 012-310		
G	40	3212 012-311		
J	32	3212 012-310		
K	40	3212 012-311		
M	70	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
R	70	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

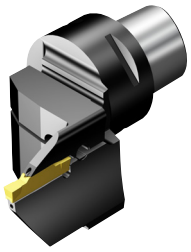
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

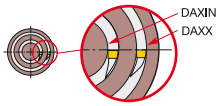
B4 H2 H36 H35 H5 H2

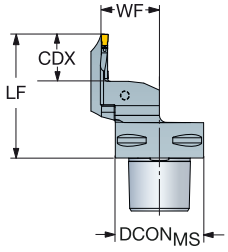
CoroCut® 1-2, oprawka ze złączem Coromant Capto do rowków czołowych

Mocowanie sprężyste

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	G	C4	20.0	42.0	60.0	3	C4-R/LF123G20CE-042B	40	65.0	27.0	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	54.0	75.0	3	C4-R/LF123G20CE-054B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	67.0	100.0	3	C4-R/LF123G20CE-067B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
		C4	20.0	90.0	160.0	3	C4-R/LF123G20CE-090B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
	H	C4	25.0	64.0	100.0	3	C4-R/LF123H25CE-064B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	92.0	140.0	3	C4-R/LF123H25CE-092B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
		C4	25.0	132.0	230.0	3	C4-R/LF123H25CE-132B	40	70.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	64.0	100.0	3	C5-R/LF123H25CE-064B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	92.0	140.0	3	C5-R/LF123H25CE-092B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	132.0	230.0	3	C5-R/LF123H25CE-132B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	220.0	500.0	3	C5-R/LF123H25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C5	25.0	300.0	2000.0	3	C5-R/LF123H25CE-300B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	64.0	100.0	3	C6-R/LF123H25CE-064B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	92.0	140.0	3	C6-R/LF123H25CE-092B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	132.0	230.0	3	C6-R/LF123H25CE-132B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	220.0	500.0	3	C6-R/LF123H25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF
		C6	25.0	300.0	2000.0	3	C6-R/LF123H25CE-300B	63	70.0	39.0	150	1.15	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	40.0	70.0	3	C4-R/LF123J20CE-040B	40	65.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	60.0	95.0	3	C4-R/LF123J25CE-060B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	85.0	130.0	3	C4-R/LF123J25CE-085B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C4	25.0	120.0	180.0	3	C4-R/LF123J25CE-120B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
		C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123J20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	60.0	95.0	3	C5-R/LF123J25CE-060B	50	70.0	33.0	150	0.64	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	85.0	130.0	3	C5-R/LF123J25CE-085B	50	70.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	120.0	180.0	3	C5-R/LF123J25CE-120B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123J2-0500-0004-TF
		C5	25.0	175.0	500.0	3	C5-R/LF123J25CE-175B	50	70.0	33.0	150	0.75	N123J2-0500-0004-TF
		C6	20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123J20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	60.0	95.0	3	C6-R/LF123J25CE-060B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	85.0	130.0	3	C6-R/LF123J25CE-085B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	120.0	180.0	3	C6-R/LF123J25CE-120B	63	70.0	39.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
		C6	25.0	175.0	500.0	3	C6-R/LF123J25CE-175B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123J2-0500-0004-TF
	K	C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123K20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.64	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	58.0	100.0	3	C5-R/LF123K25CE-058B	50	70.0	33.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	88.0	180.0	3	C5-R/LF123K25CE-088B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	168.0	400.0	3	C5-R/LF123K25CE-168B	50	70.0	33.0	150	0.76	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	220.0	1000.0	3	C5-R/LF123K25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF
		C6	20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123K20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.03	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	58.0	100.0	3	C6-R/LF123K25CE-058B	63	70.0	39.0	150	1.23	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	88.0	180.0	3	C6-R/LF123K25CE-088B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	168.0	400.0	3	C6-R/LF123K25CE-168B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
		C6	25.0	220.0	1000.0	3	C6-R/LF123K25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF
	L	C6	25.0	50.0	80.0	3	C6-R/LF123L25CE-050B	63	70.0	39.0	150	1.03	N123L2-0800-0008-TF
		C6	28.0	75.0	150.0	3	C6-R/LF123L28CE-075B	63	73.0	39.0	150	1.20	N123L2-0800-0008-TF
		C6	28.0	140.0	400.0	3	C6-R/LF123L28CE-140B	63	73.0	39.0	150	1.18	N123L2-0800-0008-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

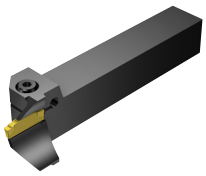
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

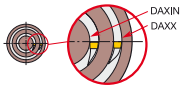
B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

POL

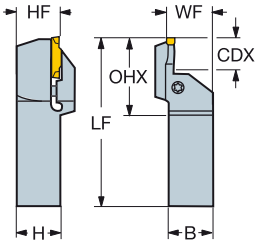
CoroCut® 1-2, oprawka z chwytem tradycyjnym do rowków czołowych

Mocowanie śrubą

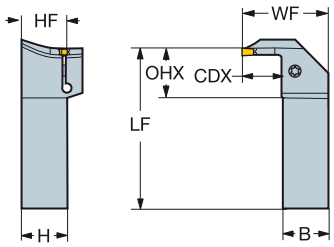




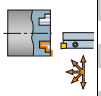
R/LF123..B..B



R/LG123..BM



Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	G	20 x 20	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2020B-034B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.1	0.41	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2020B-038B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	42.0	60.0	33.0	R/LF123G13-2020B-042B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.2	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	54.0	75.0	33.0	R/LF123G13-2020B-054B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.3	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	67.0	100.0	33.0	R/LF123G13-2020B-067B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.6	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	90.0	160.0	33.0	R/LF123G13-2020B-090B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.9	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	13.0	130.0	300.0	33.0	R/LF123G13-2020B-130B	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2525B-034B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2525B-038B	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2020B-040BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	2.8	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2020B-052BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2020B-064BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.2	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2020B-092BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	3.7	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2020B-132BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	4.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2020B-220BM	20.0	20.0		125.0	21.0	20.0	4.3	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.8	0.74	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2525B-052BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.0	0.74	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-064BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2525B-092BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.7	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2525B-132BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2525B-220BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.3	0.73	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	300.0	1100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-300BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.3	0.73	N123H2-0400-0004-TF
	J	25 x 25	13.0	40.0	70.0	34.0	R/LF123J13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	2.8	0.73	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	60.0	95.0	34.0	R/LF123J13-2525B-060BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	85.0	130.0	34.0	R/LF123J13-2525B-085BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.6	0.74	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	120.0	180.0	34.0	R/LF123J13-2525B-120BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.74	N123J2-0500-0004-TF
		25 x 25	13.0	175.0	500.0	34.0	R/LF123J13-2525B-175BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123J2-0500-0004-TF
	K	25 x 25	13.0	40.0	70.0	35.0	R/LF123K13-2525B-040BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.75	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	13.0	58.0	100.0	35.0	R/LF123K13-2525B-058BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	13.0	88.0	180.0	35.0	R/LF123K13-2525B-088BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.1	0.74	N123K2-0600-0004-TF
		25 x 25	13.0	168.0	400.0	35.0	R/LF123K13-2525B-168BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	15.0	75.0	150.0	39.0	R/LF123L15-2525B-075BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.6	0.72	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	15.0	140.0	400.0	39.0	R/LF123L15-2525B-140BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.3	0.72	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	25.0	50.0	80.0	55.0	R/LF123L25-2525B-050BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	4.7	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	28.0	75.0	150.0	56.0	R/LF123L28-2525B-075BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	5.8	0.73	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	28.0	140.0	400.0	56.0	R/LF123L28-2525B-140BM	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	6.7	0.73	N123L2-0800-0008-TF
	H	25 x 25	13.0	40.0	60.0	23.9	R/LG123H13-2525B-040BM	25.0	25.0	160.5	150.0	40.0	25.0	2.8	0.85	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	23.9	R/LG123H13-2525B-052BM	25.0	25.0	162.0	150.0	40.0	25.0	3.0	0.85	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	64.0	100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-064BM	25.0	25.0	158.2	150.0	40.0	25.0	3.2	0.82	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	92.0	140.0	23.9	R/LG123H13-2525B-092BM	25.0	25.0	156.6	150.0	40.0	25.0	3.7	0.83	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	132.0	230.0	23.9	R/LG123H13-2525B-132BM	25.0	25.0	154.5	150.0	40.0	25.0	4.0	0.82	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	220.0	500.0	23.9	R/LG123H13-2525B-220BM	25.0	25.0	153.0	150.0	40.0	25.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	300.0	1100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-300BM	25.0	25.0	162.3	150.0	40.0	25.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF
	K	25 x 25	20.0	168.0	400.0	27.7	RG123K20-2525B-168BM	25.0	25.0	154.3	150.0	47.0	25.0	5.3	0.84	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	20.0	50.0	80.0	37.4	R/LG123L20-2525B-050BM	25.0	25.0	157.9	150.0	47.0	25.0	4.7	0.90	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	20.0	75.0	150.0	37.4	R/LG123L20-2525B-075BM	25.0	25.0	151.2	150.0	47.0	25.0	5.4	0.90	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	20.0	140.0	400.0	37.4	R/LG123L20-2525B-140BM	25.0	25.0	152.2	150.0	47.0	25.0	6.2	0.90	N123L2-0800-0008-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne
SSC	CZC_{MS}	Śruba
G	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01
J	25 x 25	5512 044-01
K	25 x 25-32 x 25	5512 044-01
L	25 x 25-32 x 25	5512 044-01

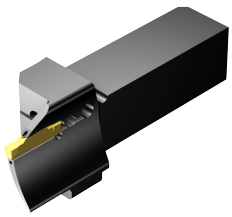
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

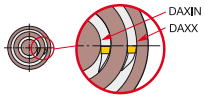
B4 F2 E1 H36 H35 H18

CoroCut® 1-2, oprawka z chwytem systemu QS do rowków czołowych

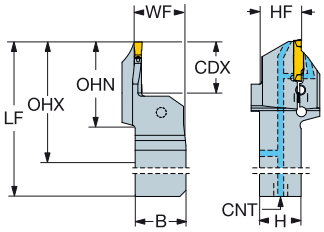
Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa

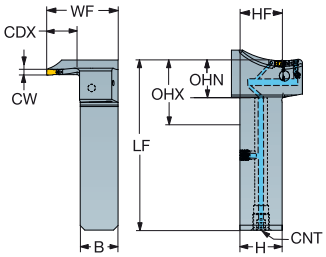




QS-R/LF123..C..E..-B



QS-R/LG123..C..E..B



Żebro typu B

	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	G	20 x 20	14.0	34.0	44.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-034B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	38.0	48.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-038B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.29	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	42.0	60.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-042B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	54.0	75.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-054B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	67.0	100.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-067B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	90.0	160.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-090B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF
		20 x 20	14.0	130.0	160.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-130B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	20.0	40.0	60.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-040B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	52.0	72.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-052B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	64.0	100.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-064B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	92.0	140.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-092B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		20 x 20	20.0	132.0	230.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-132B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	40.0	60.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-040B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	52.0	72.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-052B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.50	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	64.0	100.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-064B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	92.0	140.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-092B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	20.0	132.0	230.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-132B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne	
Zaślepka kanału chłodziwa (od dołu chwytu)	Zaślepka kanału chłodziwa (od tyłu chwytu)
3214 013-01	3214 012-01

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

B4 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

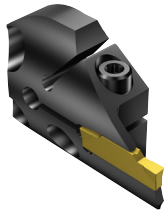
SANDVIK Coromant

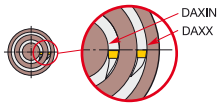
POL

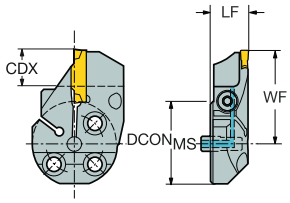
CoroCut® 1-2, głowica do rowków czołowych

Mocowanie śrubą

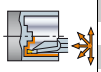
CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa







Żebro typu A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034A	32	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.10	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.11	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	300.0	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
	H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.18	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	92.0	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.20	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	132.0	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	220.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	300.0	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.18	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	175.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	180.0	980.0	18.0	1	570-40R/L123J18B180A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.14	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.19	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.20	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
SSC	CZC_{MS}	Śruba	Rurka doprowadzająca chłodziwo
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

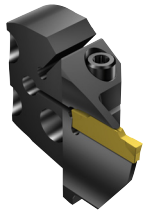
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

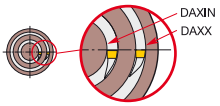
B4 F2 H36 H35 H5 H2

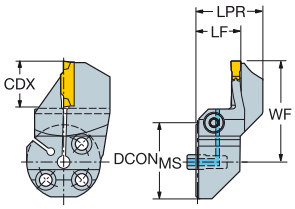
CoroCut® 1-2, głowica do rowków czołowych

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
								Wymiary, mm									
	F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040B	32	19.9	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054B	32	21.4	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068B	32	18.6	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090B	32	17.1	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
		32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130B	32	15.3	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034B	32	26.0	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042B	32	21.1	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054B	32	20.7	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067B	32	18.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090B	32	16.3	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130B	32	15.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
		32	18.0	300.0	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300B	32	14.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
	H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040B	32	26.9	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052B	32	24.6	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064B	32	22.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092B	32	20.8	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132B	32	19.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.05	N123H2-0400-0004-TF
		32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300B	32	18.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040B	40	28.3	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052B	40	29.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064B	40	25.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	92.0	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092B	40	22.6	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	132.0	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132B	40	20.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	220.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220B	40	19.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
		40	18.0	300.0	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300B	40	18.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040B	32	25.2	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060B	32	22.7	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.30	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085B	32	21.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040B	40	26.5	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060B	40	25.8	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085B	40	23.1	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120B	40	21.4	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	175.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123J18B175B	40	19.0	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
		40	18.0	180.0	980.0	18.0	1	570-40R/L123J18B180B	40	18.3	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040B	32	25.6	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058B	32	22.5	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168B	32	18.7	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040B	40	30.0	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058B	40	25.4	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088B	40	21.5	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168B	40	19.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
		40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220B	40	18.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
SSC	CZC_{MS}	Śruba	Rurka doprowadzająca chłodziwo
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

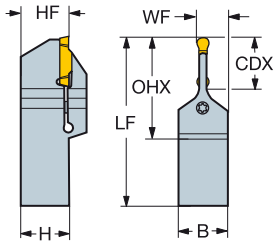
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

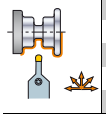
B4 F2 H36 H35 H5 H2

CoroCut® 1-2, oprawka z chwytem tradycyjnym do profilowania

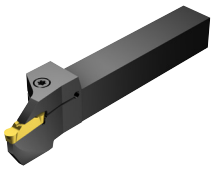
Mocowanie śrubą

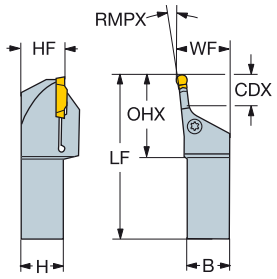




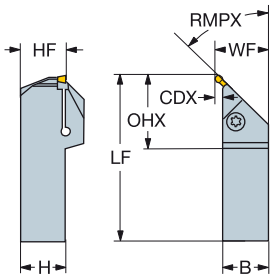
	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	J	25 x 25	25.0	52.2	NF123J25-2525BM	25.0	25.0	150.0	15.0	25.0	6.0	0.66	N123J2-0600- RM
		32 x 25	25.0	52.2	NF123J25-3225BM	25.0	32.0	170.0	15.0	32.0	6.0	0.97	N123J2-0600- RM

R/LX123..B-007

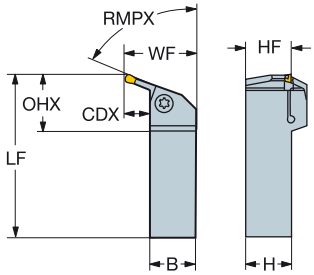


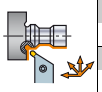


R/LX123..B-045



R/LX123..B-070



	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	L	25 x 25	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-2525B-007	25.0	25.0	190.0	32.0	25.0	6.5	0.99	N123L2-0800- RM
		32 x 32	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-3232B-007	32.0	32.0	190.0	40.0	32.0	6.5	1.45	N123L2-0800- RM
	G	20 x 20	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2020B-045	20.0	20.0	150.0	24.0	20.0	4.5	0.48	N123G2-0400- RM
		25 x 25	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2525B-045	25.0	25.0	150.0	29.0	25.0	4.5	0.73	N123G2-0400- RM
	J	20 x 20	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2020B-045	20.0	20.0	150.0	25.0	20.0	5.0	0.53	N123J2-0600- RM
		25 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2525B-045	25.0	25.0	150.0	30.0	25.0	5.0	0.75	N123J2-0600- RM
		32 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-3225B-045	25.0	32.0	150.0	30.0	32.0	5.0	0.92	N123J2-0600- RM
	J	25 x 25	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-2525B-070	25.0	25.0	190.0	41.7	25.0	5.0	1.00	N123J2-0600- RM
		32 x 32	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-3232B-070	32.0	32.0	190.0	48.7	32.0	5.0	1.60	N123J2-0600- RM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne
Oznaczenie	Śruba
R/LX123G04-2020B-045	3212 012-309
R/LX123G04-2525B-045	3212 012-309
R/LX123J05-2020B-045	3212 012-360
R/LX123J05-2525B-045	3212 012-360
R/LX123J16-2525B-070	3212 012-360
NF123J25-2525BM	5512 044-01
R/LX123J05-3225B-045	3212 012-360
NF123J25-3225BM	5512 044-01
R/LX123J16-3232B-070	3212 012-360
R/LX123L25-2525B-007	3212 012-360
R/LX123L25-3232B-007	3212 012-360

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

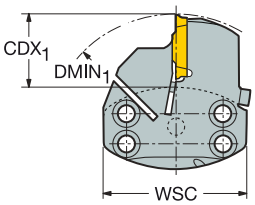
B4 F2 E1 H36 H35 H18 H5

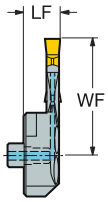
CoroCut® 1-2, głowica do profilowania

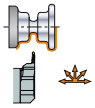
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL70 – Precyzyjne podawanie chłodziwa







	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	$DMIN_1$	DAXIN	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	G	70	15.0	100.0	794.0	14.0	1	**SL70-R/L123G15A-HP**	15.5	48.0	70.0	80	4.0	0.27	N123G2-0300- GM
	H	70	30.0	100.0	792.0	14.0	1	**SL70-R/L123H30A-HP**	16.0	56.0	70.0	80	4.5	0.30	N123H2-0400- GM
	K	70	15.0	120.0	308.0	15.0	1	**SL70-R/L123K15A-HP**	18.0	36.0	70.0	80	2.0	0.29	N123K2-0600-GM
		70	30.0	120.0	308.0	14.0	1	**SL70-R/L123K30A-HP-M**	17.0	55.0	70.0	80	4.5	0.32	N123K2-0600-GM
		70	45.0	120.0	308.0	15.0	1	**SL70-R/L123K45A-HP**	18.0	71.0	70.0	80	6.0	0.36	N123K2-0600-GM
	L	70	35.0	90.0	254.0	14.0	1	**SL70-R/L123L35A-HP-M**	18.0	61.0	70.0	80	6.5	0.35	N123L2-0800- GM
		70	50.0	105.0	324.0	14.0	1	**SL70-R/L123L50A-HP**	18.0	81.0	70.0	80	6.5	0.39	N123L2-0800- GM
	M	70	50.0	100.0	428.0	12.0	1	**SL70-R/L123M50A-HP**	17.5	71.0	70.0	80	5.0	0.41	N123M1-1100-0008-GM
	R	70	65.0	125.0	470.0	9.0	1	**SL70-R/L123R65A-HP**	16.5	71.0	70.0	80	6.5	0.59	N123R1-1500-0010-GR

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne		
Oznaczenie	Śruba	Dysza	Tuleja ustalająca
SL70-R/L123G15A-HP	3212 010-312	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123H30A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K15A-HP	3214 010-306	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K30A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K45A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L35A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L50A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123M50A-HP	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123R65A-HP	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

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

B4 F2 H36 H35 H5 H2

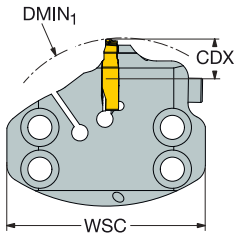
POL

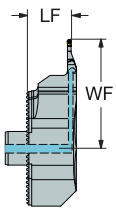
CoroCut® 1-2, głowica do profilowania

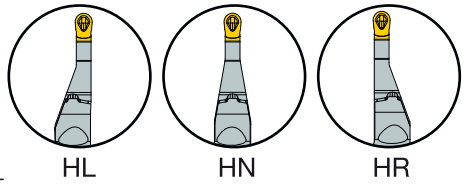
Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL70 – Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa









SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
HL	70	11.0	100.0	1	**SL70-R/L123H11LC-HP**	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0200
HN	70	11.0	100.0	1	**SL70-R/L123H11NC-HP**	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0200
HR	70	11.0	100.0	1	**SL70-R/L123H11RC-HP**	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0200

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne		
Śruba	Dysza	Tuleja ustalająca
3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04

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

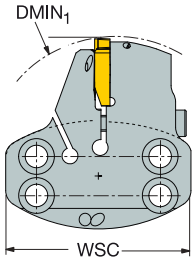
B4 H36 H5

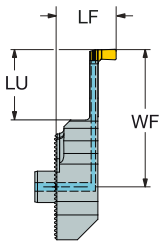
CoroCut® 1-2, głowica do toczenia rowków

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL70 – Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa







	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	$DMIN_1$	LU	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	MIID
	H	70	4.2	5.9	105.0	25.0	1	**SL70-R/LG123H06C**	22.9	52.0	70.0	30	8.0	0.30	RG123H1-0300-RO
	L	70	6.0	9.8	150.0	31.0	1	**SL70-R/LG123L09C**	27.7	61.0	70.0	30	8.5	0.36	RG123L1-0300-RO

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

Uwaga: W oprawkach prawych należy stosować płytki lewe, a w oprawkach lewych - płytki prawe.

Części zamienne	
Śruba	Tuleja ustalająca
3212 020-363	5552 058-04

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

B4 F2 H36 H35 H5 H2

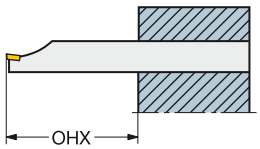
POL

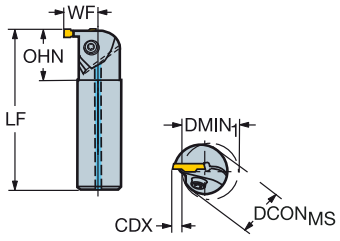
CoroCut® 1-2, wytaczak do rowków

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Precyzyjne podawanie chłodziwa







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	16	4.5	25.0	64.0	25.0	1	**R/LAG123D04-16B**	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	N123D2-0150-0002-CM
		20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	**R/LAG123D05-20B**	20	180.0	15.3	10	3.0	0.43	N123D2-0150-0002-CM
	E	20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	**R/LAG123E05-20B**	20	180.0	15.3	10	3.5	0.42	N123E2-0200- GM
		25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	**R/LAG123E07-25B**	25	200.0	19.8	10	3.5	0.72	N123E2-0200- GM
	G	20	6.0	32.0	80.0	30.0	1	**R/LAG123G06-20B**	20	180.0	15.3	10	4.0	0.42	N123G2-0300- GM
		25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	**R/LAG123G07-25B**	25	200.0	19.8	10	4.0	0.71	N123G2-0300- GM
	H	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	**R/LAG123H07-25B**	25	200.0	19.3	10	4.5	0.70	N123H2-0400- GM
	J	25	8.0	32.0	100.0	35.0	1	**R/LAG123J08-25B**	25	200.0	19.8	10	5.0	0.71	N123J2-0500- GM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne
SSC	CZC_{MS}	Śruba mocująca
D	16-20	5512 031-03
E	20	5512 031-03
E	25	3212 012-259
G	20	5512 031-03
G	25	3212 012-309
H	25	3212 012-309
J	25	3212 012-309

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

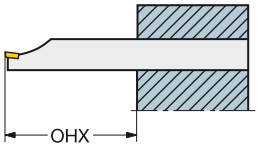
B4 F2 G1 H36 H35 H5

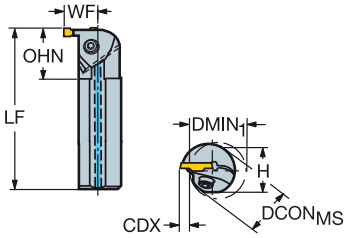
CoroCut® 1-2, wytaczak do rowków

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	E	32	9.5	40.0	128.0	45.0	1	**R/LAG123E09-32B**	32	30.0	250.0	25.5	10	4.0	1.44	N123E2-0200- GM
	G	32	9.0	40.0	128.0	45.0	1	**R/LAG123G09-32B**	32	30.0	250.0	25.3	10	4.5	1.44	N123G2-0300- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	**R/LAG123G11-40B**	40	37.0	300.0	31.0	10	4.5	2.64	N123G2-0300- GM
	H	32	10.0	40.0	128.0	45.0	1	**R/LAG123H10-32B**	32	30.0	250.0	26.5	10	4.5	1.43	N123H2-0400- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	**R/LAG123H11-40B**	40	37.0	300.0	31.0	10	5.0	2.65	N123H2-0400- GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	**R/LAG123H13-50B**	50	47.0	350.0	38.3	10	5.0	4.96	N123H2-0400- GM
	J	32	11.0	40.0	128.0	45.0	1	**R/LAG123J11-32B**	32	30.0	250.0	27.0	10	5.0	1.42	N123J2-0500- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	**R/LAG123J11-40B**	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.64	N123J2-0500- GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	**R/LAG123J13-50B**	50	47.0	350.0	38.3	10	5.5	5.22	N123J2-0500- GM
	K	40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	**R/LAG123K11-40B**	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.37	N123K2-0600-GM
		50	13.0	60.0	200.0	65.0	1	**R/LAG123K13-50B**	50	47.0	350.0	38.3	10	5.5	4.96	N123K2-0600-GM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne
SSC	CZC_{MS}	Śruba mocująca
E	32	3212 012-259
G	32	3212 012-309
G	40	3212 012-310
H	32	3212 012-359
H	40-50	3212 012-360
J	32	3212 012-359
J	40-50	3212 012-360
K	40-50	3212 012-360

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

B4 F2 G1 H36 H35 H5

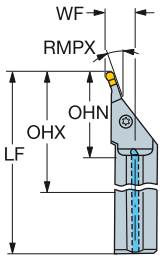
POL

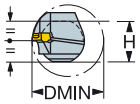
CoroCut® 1-2, wytaczak do profilowania

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	J	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	**R/LAX123J25-40B-020**	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.14	N123J2-0600- AM
	L	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	**R/LAX123L25-40B-020**	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.11	N123L2-0800- AM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba mocująca
5512 044-01

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

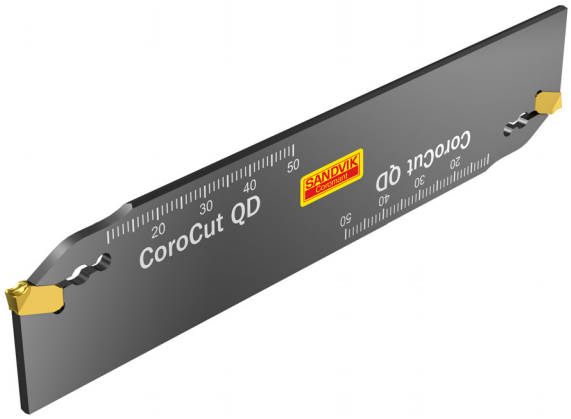
B4 F2 G1 H36 H35 H5

CoroCut® QD

Do bezpiecznego odcinania i obróbki głębokich rowków

Zastosowanie

- Przecinanie
- Obróbka głębokich rowków
- Przy obróbce na długich wysięgach



Obszar stosowania wg ISO:

P M K N S H

Cechy i korzyści

- Geometrie płytek zapewniające optymalny dostęp chłodziwa
- Gatunki charakteryzujące się wysoką niezawodnością
- Geometrie z łamaczem wiórów
- Oprawki wykonane ze stopu o dużej odporności na zużycie zmęczeniowe
- Nie ma potrzeby stosowania klucza dynamometrycznego – specjalny rodzaj klucza quick-release zapewnia prawidłowe mocowanie
- Złącze szynowe gwarantuje stabilne, precyzyjne osadzenie płytki w oprawce

www.sandvik.coromant.com/corocutqd

Narzędzia

- Oprawki ze złączem Coromant Capto®
- Listwy przecinakowe
- Narzędzia z tradycyjnym chwytem o przekroju prostokątnym
- Narzędzia z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS™
- Głowice systemu CoroTurn® SL

Płytki

- Gatunki i geometrie przeznaczone do odcinania i rowkowania
- Płytki Wiper zapewniają doskonałą chropowatość powierzchni

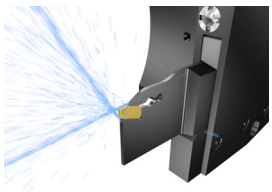
Klucz do wymiany płytek

Klucz quick-release do wymiany płytek jedną ręką.



Precyzyjne podawanie chłodziwa

Wszystkie narzędzia posiadają możliwość podawania chłodziwa od góry i od dołu, sprzyjającą optymalnej kontroli wiórów i trwałości. Złącze typu „podłącz i używaj" można z łatwością podłączyć do obrabiarki.



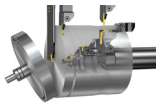
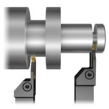
B51 B51 B51 H35

SANDVIK Coromant

Płytki

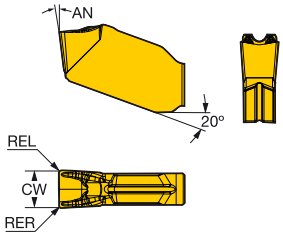
	Przecinanie					Toczenie rowków promieniowych	Toczenie wzdłużne	Profilowanie
								
	QD-CF	**QD-CL**	**QD-CM**	**QD-CO**	**QD-CR**	**QD-GM**	**QD-TF/TM**	**QD-RM**
Szerokość płytki, mm	1.00-3.00	2.50-8.00	1.00-8.00	2.00-6.00	2.00-6.00	6.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00
Strona	B52	B52	B53	B53	B53	B54	B55	B56

Narzędzia

			
Systemy mocowania	**Przecinanie i toczenie rowków**	**Przecinanie**	**Toczenie rowków promieniowych**
Coromant Capto®	B57		
Listwa			
Precyzyjne podawanie chłodziwa			
Neutralne złącze		B61-B62	
Złącze prawe		B63	
Złącze lewe		B64	
Bez doprowadzenia chłodziwa			
Neutralne złącze		B65	
Złącze prawe		B66	
Złącze lewe		B67	
Chwyt o przekroju prostokatnym			
Precyzyjne podawanie chłodziwa	B58		
Bez doprowadzenia chłodziwa	B59		
Oprawka systemu QS	B60		
Głowica tokarska systemu CoroTurn® SL			B68

CoroCut® QD, płytka do przecinania





		SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	K 1125	K 1135	K 4325	N 1105	N 1125	N 1135	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	H 1135	Wymiary, mm AN
Obróbka wykończeniowa		B	1.00	0.07	0.07	QD-NB-0100-0001-CF		★		☆		☆		★	★				★			☆		★		7°
		C	1.20	0.10	0.10	QD-NC-0120-0001-CF		★		☆		☆		★	★				★			☆		★		7°
		D	1.50	0.10	0.10	QD-ND-0150-0001-CF		★		☆		☆		★	★				★			☆		★		7°
		E	2.00	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
		F	2.50	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
		G	3.00	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	7°
Obróbka średnia		E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL		☆	★			☆	★		★	☆			★	☆		★	☆		★	7°
		F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		H	4.00	0.30	0.30	QD-NH-0400-0003-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-CL		☆	★	☆		☆	★	☆	☆	☆	★		★	☆		☆	☆	★	★	7°
		L	8.00	0.40	0.40	QD-NL-0800-0004-CL		☆	★			☆	★		☆	☆	★		★	☆		★	☆		★	7°

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Wersja neutralna

Tolerancje:

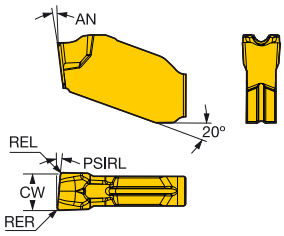
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-CF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-CL	-0.050	0.050	-0.05	0.05

B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19 H4

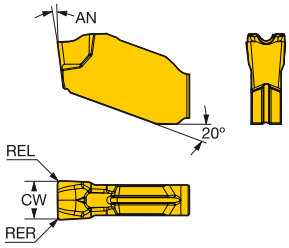
CoroCut® QD, płytka do przecinania



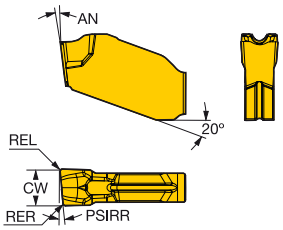
QD-L



QD-N



QD-R



		SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	Oznaczenie	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	M H13A	K 1125	K 1135	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 1135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	S H13A	H 1135	Wymiary, mm AN
Obróbka wykończeniowa		E	2.00	0.10	0.10	8°		QD-LE-0200-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.10	0.10	8°		QD-LF-0250-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.10	0.10	5°		QD-LG-0300-0501-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		E	2.00	0.10	0.10			QD-NE-0200-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.10	0.10			QD-NF-0250-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.10	0.10			QD-NG-0300-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20			QD-NH-0400-0002-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.20	0.20			QD-NJ-0500-0002-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		★	☆			☆	★	☆		☆	☆	☆	★		★	7°
		K	6.00	0.20	0.20			QD-NK-0600-0002-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		★	☆			☆	★	☆		☆	☆	☆	★		★	7°
		E	2.00	0.10	0.10		8°	QD-RE-0200-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.10	0.10		8°	QD-RF-0250-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.10	0.10		5°	QD-RG-0300-0501-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
Obróbka średnia		E	2.00	0.20	0.20	5°		QD-LE-0200-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.20	0.20	5°		QD-LF-0250-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.20	0.20	5°		QD-LG-0300-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.20	0.20	5°		QD-LH-0400-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		B	1.00	0.07	0.07			QD-NB-0100-0001-CM	☆	★		☆	☆	☆		★		★				☆	★			☆	☆		★			7°
		C	1.20	0.10	0.10			QD-NC-0120-0001-CM	☆	★		☆	☆	☆		★		★				☆	★			☆	☆		★			7°
		D	1.50	0.10	0.10			QD-ND-0150-0001-CM	☆	★		☆	☆	☆		★		★				☆	★			☆	☆		★			7°
		E	2.00	0.20	0.20			QD-NE-0200-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
			2.39	0.20	0.20			QD-NE-0239-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		F	2.50	0.20	0.20			QD-NF-0250-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		G	3.00	0.20	0.20			QD-NG-0300-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
			3.00	0.40	0.40			QD-NG-0300-0004-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
			3.18	0.20	0.20			QD-NG-0318-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.20	0.20			QD-NH-0400-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	7°
			4.00	0.40	0.40			QD-NH-0400-0004-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
			4.76	0.20	0.20			QD-NH-0476-0002-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		J	5.00	0.20	0.20			QD-NJ-0500-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	★		☆	★	☆		☆	☆	☆	★		★	7°
		K	6.00	0.30	0.30			QD-NK-0600-0003-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
			6.35	0.30	0.30			QD-NK-0635-0003-CM		☆	★			☆	★			☆	☆	★			★	☆			★	☆			★	7°
		L	8.00	0.40	0.40			QD-NL-0800-0004-CM		☆	★			☆	★			☆	☆	★			★	☆			★	☆			★	7°
		E	2.00	0.20	0.20		5°	QD-RE-0200-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.20	0.20		5°	QD-RF-0250-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.20	0.20		5°	QD-RG-0300-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.20	0.20		5°	QD-RH-0400-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		★	☆				★	☆			☆	☆	★		★	7°
Obróbka zgrubna		E	2.00	0.30	0.30			QD-NE-0200-0003-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		F	2.50	0.30	0.30			QD-NF-0250-0003-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		G	3.00	0.30	0.30			QD-NG-0300-0003-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		H	4.00	0.30	0.30			QD-NH-0400-0003-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		J	5.00	0.40	0.40			QD-NJ-0500-0004-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°
		K	6.00	0.40	0.40			QD-NK-0600-0004-CR		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆	★			★	☆			☆	☆	★		★	7°

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

N = Wersja neutralna

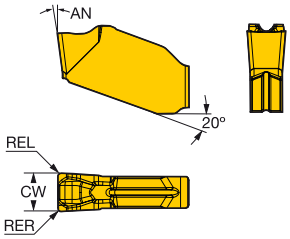
Tolerancje:

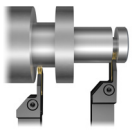
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-L..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-L..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05
QD-N..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05
QD-N..-CR	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-R..-CM	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-R..-CO	-0.020	0.020	-0.05	0.05

B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19

CoroCut® QD, płytka do toczenia rowków





		SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	P 1125	P 1135	P 1145	M 1125	M 1135	M 1145	K 1125	K 1135	K 4325	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	S 1145	H 1135	Wymiary, mm AN
Obróbka średnia		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-GM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-GM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	7°

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

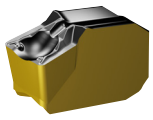
N = Wersja neutralna

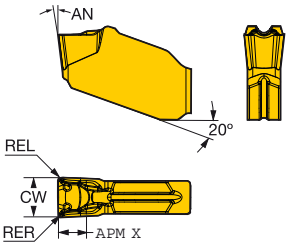
Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-GM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19

SANDVIK Coromant

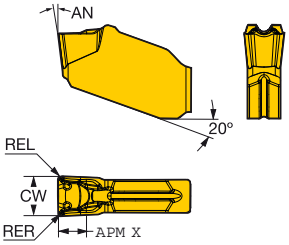
CoroCut® QD, płytka do toczenia





		SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	P 4325	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	M H13A	K 1125	K 1135	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 1135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	S H13A	H 1135	Wymiary, mm AN
Obróbka wykończeniowa		G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°
		L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	★	7°





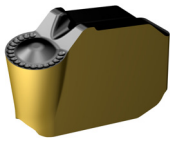
		SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1135	Wymiary, mm AN
Obróbka średnia		G	3.00	0.40	0.40	QD-NG-0300-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
			4.00	0.80	0.80	QD-NH-0400-0008-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°
		K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TM	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°

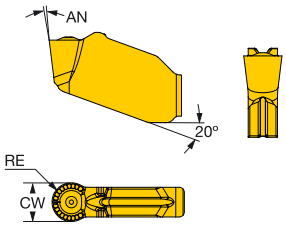
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Wersja neutralna

Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-TF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-TM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19

CoroCut® QD, płytka do profilowania





	SSC	CW	RE	Oznaczenie	P 1125	P 1135	P 4335	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	K 4335	N 1125	S 1125	S 1135	Wymiary, mm AN
Obróbka średnia	G	3.00	1.50	QD-NG-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°
	H	4.00	2.00	QD-NH-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°
	K	6.00	3.00	QD-NK-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°
	L	8.00	4.00	QD-NL-0800-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	7°

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

N = Wersja neutralna

Tolerancje:		
	CWTOLL	CWTOLU
QD-N..-RM	-0.050	0.050

B51 B130 B149 B144 H36 H35 H19

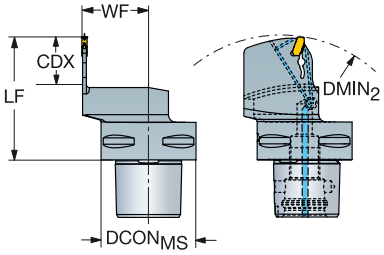
POL

CoroCut® QD, oprawka ze złączem Coromant Capto do przecinania i toczenia rowków

Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa





SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_2$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
E	C3	22.0	133.0	3	C3-QD-R/LFE22C22055A	32	55.0	22.0	150	0.21	QD-NE-0200-0002-CM
	C4	22.0	151.0	3	C4-QD-R/LFE22C27060A	40	60.0	27.0	150	0.43	QD-NE-0200-0002-CM
F	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-R/LFF25C22055A	32	55.0	22.0	150	0.20	QD-NF-0250-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	C4-QD-R/LFF25C27060A	40	60.0	27.0	150	0.41	QD-NF-0250-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	C5-QD-RFF25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NF-0250-0002-CM
G	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-RFG25C22055A	32	55.0	22.0	150	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	C4-QD-R/LFG25C27060A	40	60.0	27.0	150	0.42	QD-NG-0300-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	C5-QD-R/LFG25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NG-0300-0002-CM
	C6	25.0	97.0	3	C6-QD-R/LFG25C45070A	63	70.0	45.0	150	1.21	QD-NG-0300-0002-CM
H	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-R/LFH32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.40	QD-NH-0400-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFH32C35070A	50	70.0	35.0	150	0.70	QD-NH-0400-0002-CM
	C6	32.0	202.0	3	C6-QD-R/LFH32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.19	QD-NH-0400-0002-CM
J	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-LFJ32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.52	QD-NJ-0500-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFJ32C35070A	50	70.0	35.0	150	0.63	QD-NJ-0500-0002-CM
	C6	32.0	202.0	3	C6-QD-LFJ32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.20	QD-NJ-0500-0002-CM
K	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-RFK32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.46	QD-NK-0600-0003-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFK32C35070A	50	70.0	35.0	175	0.70	QD-NK-0600-0003-CM
	C6	40.0	212.0	3	C6-QD-R/LFK40C45085A	63	85.0	45.0	150	1.27	QD-NK-0600-0003-CM
L	C8	38.0	241.0	3	C8-QD-LFL38C51090A	80	90.0	51.0	150	2.31	QD-NL-0800-0004-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

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


B51


F2


E1


G1



H36



H35



H21



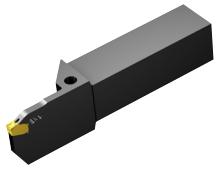
H5

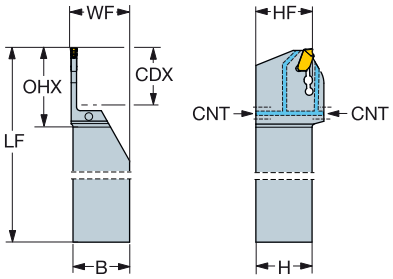
CoroCut® QD, oprawka z chwytem tradycyjnym do przecinania i toczenia rowków

Mocowanie sprężyste

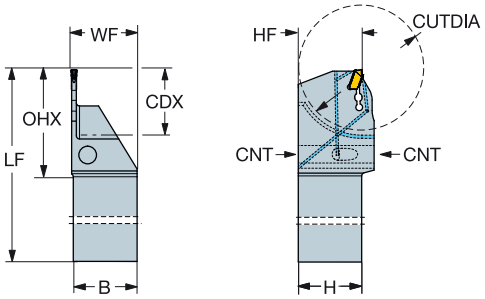
Precyzyjne podawanie chłodziwa

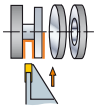
TSYC QD-R/LF..C..A





QD-R/LF..C..D



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID
	H	32 x 32	33.0	55.0	2	**QD-R/LFH33C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NH-0400-0002-CM
		32 x 32	45.0	66.0	2	**QD-R/LFH45C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NH-0400-0002-CM
	J	32 x 32	33.0	54.0	2	**QD-R/LFJ33C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NJ-0500-0002-CM
		32 x 32	45.0	66.0	2	**QD-R/LFJ45C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.09	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	32 x 32	33.0	55.0	2	**QD-R/LFK33C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NK-0600-0003-CM
		32 x 32	45.0	67.0	2	**QD-R/LFK45C3232A**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NK-0600-0003-CM
		40 x 40	60.0	83.1	2	**QD-R/LFK60C4040A**	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NK-0600-0003-CM
	L	32 x 32	45.0	70.0	2	**QD-R/LFL45C3232A**	32.0	32.0	170.0	32.3	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NL-0800-0004-CM
		40 x 40	65.0	90.0	2	**QD-R/LFL65C4040A**	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NL-0800-0004-CM
	G	32 x 32	33.0	54.0	2	**QD-R/LFG33C3232D**	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	66	G 1/8-28	150	1.17	QD-NG-0300-0002-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne
SSC	CZC_{MS}	Zaślepka kanału chłodziwa
G	32 x 32	5643 018-01
H	32 x 32	5643 018-01
J	32 x 32	5643 018-01
K	32 x 32	5643 018-01
K	40 x 40	3214 012-01
L	32 x 32-40 x 40	3214 012-01

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

B51 F2 E1 G1 H36 H35 H21 H5

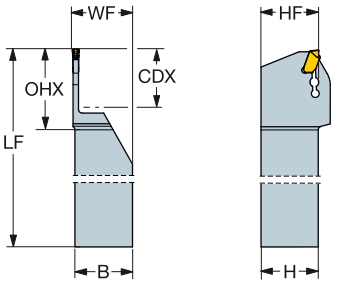
POL

CoroCut® QD, oprawka z chwytem tradycyjnym do przecinania i toczenia rowków

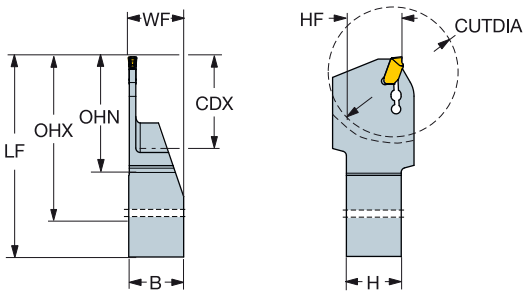
Mocowanie sprężyste



TSYC QD-R/LF..A



QD-R/LF..S



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	E	25 x 25	20.0	29.0		QD-R/LFE20-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.67	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25 x 25	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.65	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25 x 25	26.0	36.0		QD-R/LFG26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.65	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25 x 25	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.62	QD-NH-0400-0002-CM
	B	16 x 16	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	20	0.24	QD-NB-0100-0001-CM
		20 x 20	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	20	0.37	QD-NB-0100-0001-CM
	C	16 x 16	13.0	26.1	26.1	QD-R/LFC13-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	26	0.24	QD-NC-0125-0001-CM
		20 x 20	13.0	25.0	25.0	QD-R/LFC13-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	26	0.37	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	32	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
		20 x 20	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	32	0.37	QD-ND-0150-0001-CM
	E	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFE20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
		20 x 20	26.0	35.0		QD-R/LFE26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.36	QD-NE-0200-0002-CM
	F	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFF20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NF-0250-0002-CM
		20 x 20	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.37	QD-NF-0250-0002-CM
	G	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFG20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
		20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFG33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NG-0300-0002-CM
	H	20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NH-0400-0002-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

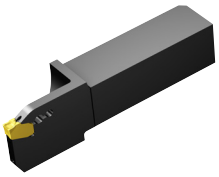
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

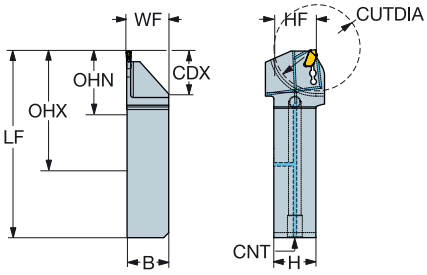
B51 F2 E1 H36 H35 H21

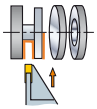
CoroCut® QD, oprawka z chwytem systemu QS do przecinania i toczenia rowków

Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID
	D	20 x 20	16.0	45.0	25.0	3	**QS-QD-R/LFD16C2020D**	20.0	20.0	88.7	20.0	20.0	32	G 1/8-28	150	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
	E	20 x 20	20.0	41.6	21.6	3	**QS-QD-R/LFE20C2020D**	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	**QS-QD-R/LFE26C2525D**	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.16	QD-NE-0200-0002-CM
	F	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	**QS-QD-R/LFF26C2020D**	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.26	QD-NF-0250-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	**QS-QD-R/LFF26C2525D**	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47	QD-NF-0250-0002-CM
	G	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	**QS-QD-R/LFG26C2020D**	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	52	G 1/8-28	150	0.26	QD-NG-0300-0002-CM
		25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	**QS-QD-R/LFG26C2525D**	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47	QD-NG-0300-0002-CM
		25 x 25	33.0	52.6	34.6	3	**QS-QD-R/LFG33C2525D**	25.0	25.0	118.6	26.0	25.0	66	G 1/8-28	150	0.47	QD-NG-0300-0002-CM
	H	20 x 20	33.0	54.6	34.6	3	**QS-QD-R/LFH33C2020D**	20.0	20.0	103.6	20.5	20.0	66	G 1/8-28	150	0.26	QD-NH-0400-0002-CM
		25 x 25	40.0	46.6	41.6	3	**QS-QD-R/LFH40C2525D**	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49	QD-NH-0400-0002-CM
	J	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	**QS-QD-R/LFJ40C2525D**	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.50	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	**QS-QD-R/LFK40C2525D**	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49	QD-NK-0600-0003-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne	
Zaślepka kanału chłodziwa (od dołu chwytu)	Zaślepka kanału chłodziwa (od tyłu chwytu)
3214 013-01	3214 012-01

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

B51 F2 E1 G1 H36 H35 H21 H5

SANDVIK Coromant

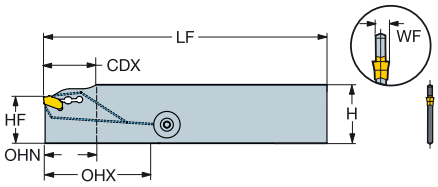
POL

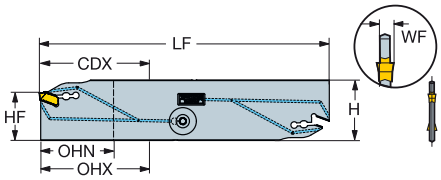
CoroCut® QD, listwa do przecinania

Mocowanie sprężyste

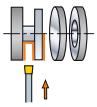
Neutralne złącze – Precyzyjne podawanie chłodziwa



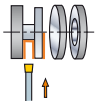




Jednostronna listwa przecinakowa

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25	26.0	26.0	17.0	2	QD-NR1E26C25A	31.9	150.0	1.8	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	33.0	17.0	2	QD-NR1F33C25A	31.9	150.0	2.3	25.0	70	1.22	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.13	QD-NG-0300-0002-CM
	H	21	36.0	36.0	17.0	2	QD-NN1H36C21A	25.9	110.0	3.7	21.4	70	0.11	QD-NH-0400-0002-CM
		25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.16	QD-NH-0400-0002-CM

Dwustronna listwa przecinakowa

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	D	25	16.0	50.0	18.0	2	QD-NR2D16C25A	31.9	150.0	2.5	25.0	70	0.10	QD-ND-0150-0001-CM
	E	25	26.0	60.0	26.0	2	QD-NR2E26C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	50.0	33.0	2	QD-NR2F33C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21	36.0	36.0	19.0	2	QD-NN2G36C21A	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.09	QD-NG-0300-0002-CM
		25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2G80C45A	52.5	225.0	2.7	45.0	70	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2H80C45A	52.5	225.0	3.7	45.0	70	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
	J	25	60.0	60.0	25.0	2	QD-NN2J60C25A	31.9	150.0	4.7	25.0	70	0.17	QD-NJ-0500-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2J80C45A	52.5	225.0	4.7	45.0	70	0.45	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	25	60.0	60.0	24.0	2	QD-NN2K60C25A	31.9	150.0	5.7	25.0	70	0.20	QD-NK-0600-0003-CM
		45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2K80C45A	52.5	225.0	5.7	45.0	70	0.53	QD-NK-0600-0003-CM
	L	45	80.0	80.0	25.0	2	QD-NN2L80C45A	52.5	225.0	7.7	45.0	70	0.67	QD-NL-0800-0004-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Neutralny, R = Prawy

		Części zamienne	
SSC	CZC_{MS}	Korek do chłodziwa	Zaślepka
D,E,F	25	5643 028-01	5645 040-01
G	21	5643 028-01	5645 040-02
G	25-45	5643 028-01	5645 040-01
H,J,K,L	21-45	5643 028-01	5645 040-01

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

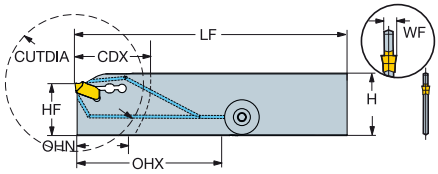
B51 F2 E1 H36 H35 H20 H5

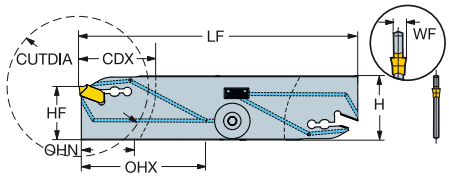
CoroCut® QD, listwa do przecinania

Mocowanie sprężyste

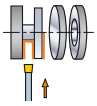
Neutralne złącze – Precyzyjne podawanie chłodziwa



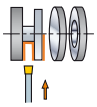




Jednostronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem promieniowym

								Wymiary, mm							
	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	F	21	33.0	36.0	33.0	2	QD-NR1F33C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	66	70	0.09	QD-NF-0250-0002-CM

Dwustronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem promieniowym

								Wymiary, mm							
	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	B	21	10.0	36.0	18.0	2	QD-NR2B10C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	20	70	0.08	QD-NB-0100-0001-CM
	C	21	13.0	36.0	18.0	2	QD-NR2C13C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	26	70	0.07	QD-NC-0125-0001-CM
	D	21	16.0	36.0	18.0	2	QD-NR2D16C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	32	70	0.07	QD-ND-0150-0001-CM
	E	21	26.0	36.0	26.0	2	QD-NR2E26C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	70	0.08	QD-NE-0200-0002-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Wersja prawa

		Części zamienne	
SSC	CZC_{MS}	Korek do chłodziwa	Zaślepka
B	21	5643 028-03	5645 040-01
C	21	5643 028-03	5645 040-01
D	21	5643 028-03	5645 040-01
E	21	5643 028-03	5645 040-02

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

B51 F2 E1 H36 H35 H20 H5

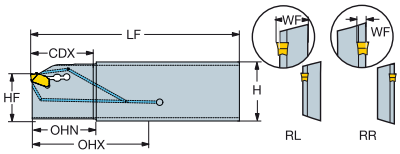
POL

CoroCut® QD, listwa do przecinania

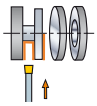
Mocowanie sprężyste

Złącze prawe – Precyzyjne podawanie chłodziwa

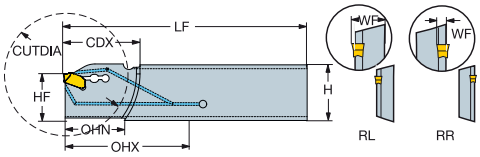




Jednostronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem prostym

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM
		25L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.0	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25L	33.0	33.0	17.0	2	QD-RL1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
		25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25L	40.0	40.0	17.0	2	QD-RL1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
		25L	40.0	50.0	40.0	2	QD-RR1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM

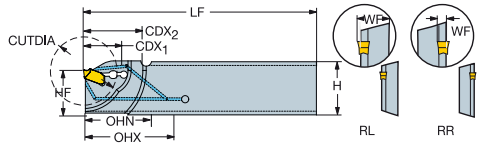




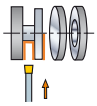
Jednostronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem promieniowym

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	E	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	F	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.14	QD-NG-0300-0002-CM





Jednostronna listwa przecinakowa, dwa wzmocnienia promieniowe

	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	D	21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RL1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM
		21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RR1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM
	E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1E18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1E18C21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1G18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1G18C21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

Do obrabiarek z wrzecionem pomocniczym

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

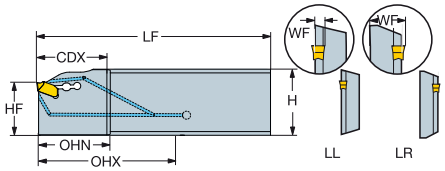
B51 F2 E1 H36 H35 H20 H5

CoroCut® QD, listwa do przecinania

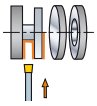
Mocowanie sprężyste

Złącze lewe – Precyzyjne podawanie chłodziwa

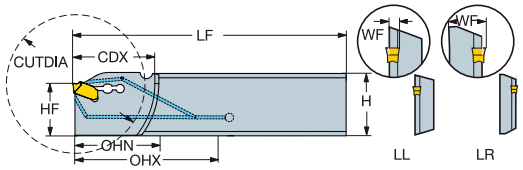




Jednostronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem prostym

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25R	26.0	50.0	26.0	2	**QD-LL1E26C25A**	31.9	110.0	1.8	25.1	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM
		25R	26.0	50.0	26.0	2	**QD-LR1E26C25A**	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25R	33.0	50.0	33.0	2	**QD-LL1F33C25A**	31.9	110.0	2.3	25.1	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	2	**QD-LR1F33C25A**	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25R	33.0	50.0	33.0	2	**QD-LL1G33C25A**	31.9	110.0	2.7	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	2	**QD-LR1G33C25A**	31.9	110.0	8.3	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25R	40.0	50.0	40.0	2	**QD-LL1H40C25A**	31.9	110.0	3.7	25.1	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
		25R	40.0	50.0	40.0	2	**QD-LR1H40C25A**	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM





Jednostronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem promieniowym

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	E	21R	26.0	50.0	26.0	2	**QD-LL1E26C21D**	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
		21R	26.0	26.0	17.0	2	**QD-LR1E26C21D**	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	F	21R	26.0	50.0	26.0	2	**QD-LL1F26C21D**	25.9	110.0	2.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
		21R	26.0	26.0	17.0	2	**QD-LR1F26C21D**	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21R	26.0	50.0	26.0	2	**QD-LL1G26C21D**	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	2	**QD-LL1G33C21D**	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	2	**QD-LR1G33C21D**	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

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

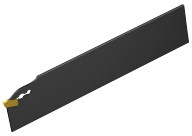
B51 F2 E1 H36 H35 H20 H5

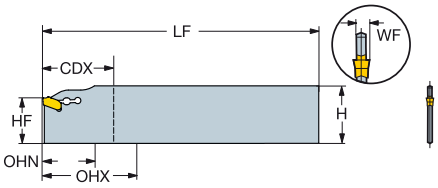
POL

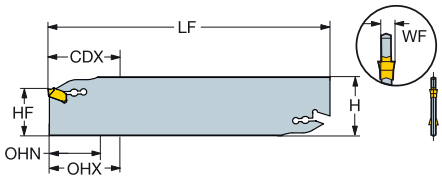
CoroCut® QD, listwa do przecinania

Mocowanie sprężyste

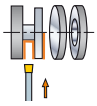
Neutralne złącze







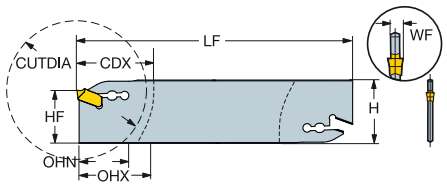
Jednostronna listwa przecinakowa

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	KG	MIID
	E	25	26.0	26.0	17.0	**QD-NR1E26-25A**	31.9	150.0	1.8	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	33.0	33.0	17.0	**QD-NN1F33-25A**	31.9	150.0	2.3	25.0	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	60.0	60.0	17.0	**QD-NN1G60-25A**	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
	H	21	36.0	36.0	17.0	**QD-NN1H36-21A**	25.9	110.0	3.7	21.4	0.10	QD-NH-0400-0002-CM
		25	60.0	60.0	17.0	**QD-NN1H60-25A**	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15	QD-NH-0400-0002-CM

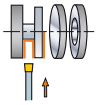
Dwustronna listwa przecinakowa

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	KG	MIID
	E	25	26.0	50.0	26.0	**QD-NR2E26-25A**	31.9	150.0	2.6	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	21	33.0	35.0	17.0	**QD-NN2F33-21A**	25.9	110.0	2.3	21.4	0.01	QD-NF-0250-0002-CM
		25	33.0	50.0	17.0	**QD-NN2F33-25A**	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	QD-NF-0250-0002-CM
	G	21	36.0	36.0	17.0	**QD-NN2G36-21A**	25.9	110.0	2.7	21.4	0.08	QD-NG-0300-0002-CM
		25	60.0	60.0	17.0	**QD-NN2G60-25A**	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	**QD-NN2G80-45A**	52.5	225.0	2.7	45.0	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25	60.0	60.0	17.0	**QD-NN2H60-25A**	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
		45	80.0	80.0	30.0	**QD-NN2H80-45A**	52.5	225.0	3.7	45.0	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
	L	45	80.0	80.0	25.0	**QD-NN2L80-45A**	52.5	225.0	7.7	45.0	0.70	QD-NL-0800-0004-CM





Dwustronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem promieniowym

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	E	21	26.0	50.0	26.0	**QD-NR2E26-21D**	25.9	110.0	2.6	21.4	52	0.08	QD-NE-0200-0002-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Neutralny, R = Prawy

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

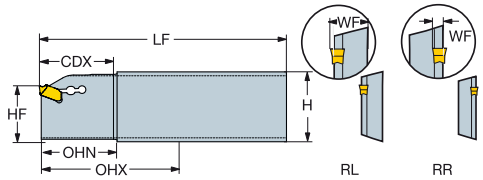
B51 F2 E1 H36 H35 H20

CoroCut® QD, listwa do przecinania

Mocowanie sprężyste

Złącze prawe

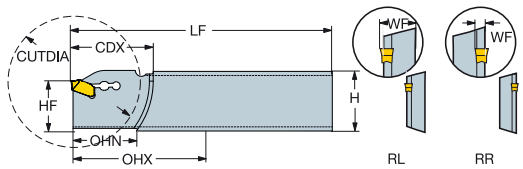




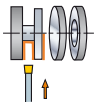
Jednostronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem prostym

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	KG	MIID
	G	25L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-25A	31.9	110.0	8.3	25.0	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-25A	31.9	110.0	2.7	25.0	0.20	QD-NG-0300-0002-CM

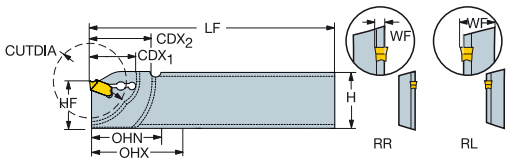




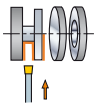
Jednostronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem promieniowym

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	G	21L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	26.0	50.0	26.0	QD-RR1G26-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM





Jednostronna listwa przecinakowa, dwa wzmocnienia promieniowe

	SSC	CZC_{MS}	CDX_1	CDX_2	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1E18-21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1G18-21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	0.14	QD-NG-0300-0002-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

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

B51 F2 E1 H36 H35 H20

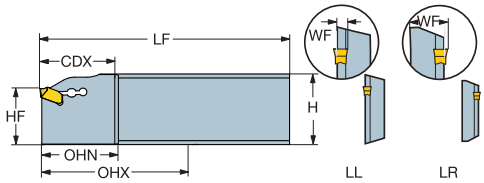
POL

CoroCut® QD, listwa do przecinania

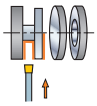
Mocowanie sprężyste

Złącze lewe

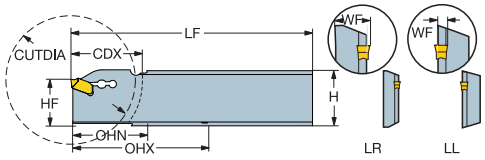




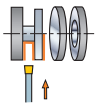
Jednostronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem prostym

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	KG	MIID
	G	25R	33.0	50.0	33.0	**QD-LL1G33-25A**	31.9	110.0	2.7	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
		25R	33.0	50.0	33.0	**QD-LR1G33-25A**	31.9	110.0	8.3	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM



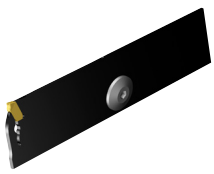


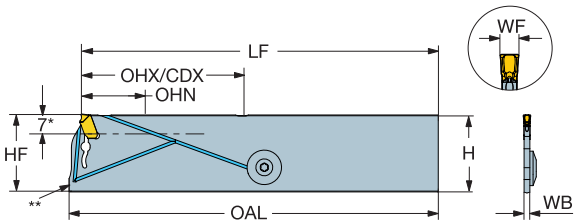
Jednostronna listwa przecinakowa ze wzmocnieniem promieniowym

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID
	G	21R	26.0	50.0	26.0	**QD-LL1G26-21D**	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	**QD-LL1G33-21D**	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
		21R	33.0	50.0	33.0	**QD-LR1G33-21D**	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

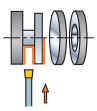
R = Prawa, L = Lewa

Listwa CoroCut® QD do przecinania w ustawieniu wzdłuż osi Y





Mocowanie sprężyste

	SSC	CZC_{MS}	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm H	WB	LF	WF	HF	OAL	BAR PSI	KG	MIID
	G	25	60.0	30.0	2	**QD-NN1G60C25AY**	31.9	2.4	145.0	2.7	32.0	150.00	70	0.10	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25	60.0	30.0	2	**QD-NN1H60C25AY**	31.9	3.4	144.0	3.7	32.0	150.00	70	0.14	QD-NH-0400-0002-CM
		25	90.0	60.0	2	**QD-NN1H90C25AY**	31.9	3.4	164.0	3.7	32.0	170.00	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

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


B51


F2


E1



H36


H35



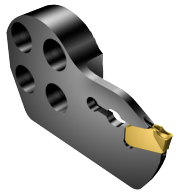
H20

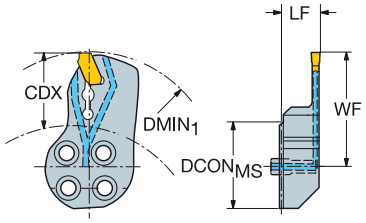
SANDVIK Coromant

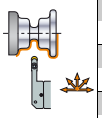
CoroCut® QD, głowica do rowków

Mocowanie sprężyste

CoroTurn® SL - Precyzyjne podawanie chłodziwa





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25	22.0	55.0	1	**SL-QD-R/LGE22C25**	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NE-0200-0002-CM
		32	26.0	64.0	1	**SL-QD-R/LGE26C32**	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
	F	25	22.0	65.0	1	**SL-QD-RGF22C25**	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NF-0250-0002-CM
		32	26.0	65.0	1	**SL-QD-R/LGF26C32**	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
	G	25	22.0	70.0	1	**SL-QD-R/LGG22C25**	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NG-0300-0002-CM
		32	26.0	70.0	1	**SL-QD-R/LGG26C32**	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NG-0300-0002-CM
		40	32.0	80.0	1	**SL-QD-R/LGG32C40**	40	12.0	53.6	0.1	80	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	H	32	32.0	75.0	1	**SL-QD-R/LGH32C32**	32	11.0	49.6	0.1	80	0.13	QD-NH-0400-0002-CM
		40	40.0	90.0	1	**SL-QD-R/LGH40C40**	40	12.0	61.6	0.1	80	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
	J	40	40.0	130.0	1	**SL-QD-R/LGJ40C40**	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	40	40.0	130.0	1	**SL-QD-R/LGK40C40**	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NK-0600-0003-CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne
SSC	CZC_{MS}	Tuleja ustalająca
E	25	5552 058-02
E	32	5638 031-01
F	25	5552 058-02
F	32	5638 031-01
G	25	5552 058-02
G	32-40	5638 031-01
H	32-40	5638 031-01
J	40	5638 031-01
K	40	5638 031-01

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

POL

CoroCut® QF

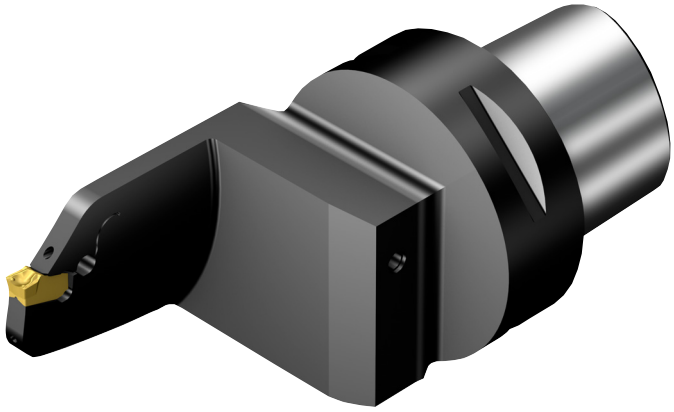
Najwyższa niezawodność w toczeniu rowków czołowych

Zastosowanie

- Wytaczanie rowków czołowych

Obszar stosowania wg ISO:

P M K N S



Cechy i korzyści

- Głowice CoroTurn® SL do toczenia rowków czołowych
- Precyzyjne dostarczanie chłodziwa przez narzędzia
- Idealnie sprawdza się podczas pracy z płytkami o większej szerokości ostrza
- Łatwość mocowania płytki pomaga uzyskiwać odpowiednią siłę mocowania
- Płytki przeznaczone do obrotów wrzeciona w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (QFT) i przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (QFU)
- Optymalny pomocniczy (boczny) kąt przyłożenia płytki wymagany do obróbki rowków czołowych

www.sandvik.coromant.com/corocutqf

Narzędzia

- Oprawki ze złączem Coromant Capto®
- Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym
- Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS
- Głowice CoroTurn® SL

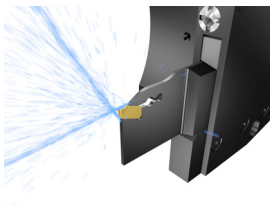
Płytki

CW: 3, 4, 6 i 8 mm (0.118, 0.157, 0.236 i 0.315 in)
Gatunek GC1105, GC1125, GC1135, GC1145, H10F
Geometria -TF do obróbki rowków i roztaczania na boki
Szlifowana geometria -GF do obróbki rowków
Geometria -RM do profilowania

Tailor Made

Możliwość zbudowania zoptymalizowanego narzędzia o głębokości skrawania i zakresie średnic dokładnie dopasowanych do wymagań danego przedmiotu.

Innowacyjna konstrukcja listwy i podparcia płytki



Więcej materiału w najsłabszym przekroju poprzecznym i zmniejszona masa przedniej części listwy zapewnia lepszą sztywność dynamiczną, ograniczając ryzyko wystąpienia drgań. Szczelina dźwigni docisku została zoptymalizowana pod kątem zapewnienia właściwej siły mocowania.

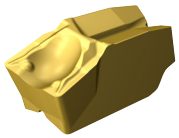
 B51

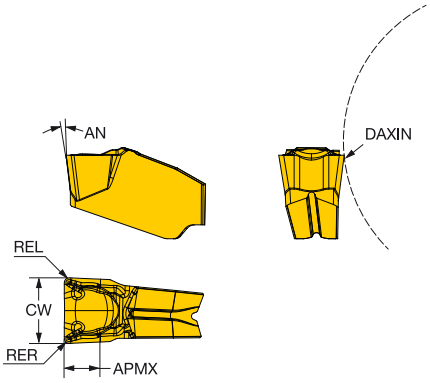
 B51

 B51

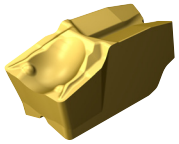
 H35

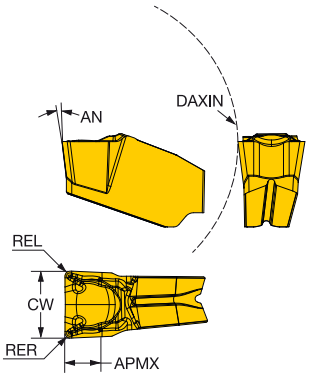
CoroCut® QF, płytka do rowków czołowych





	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Oznaczenie	P				M				K		N				S				Wymiary, mm				
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa	QFT-G	3.00	0.30	0.30	30.0	**QFT-G-0300-03-TF**	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	0.30	0.30	30.0	**QFT-H-0400-03-TF**	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-K	6.00	0.40	0.40	45.0	**QFT-K-0600-04-TF**		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★				☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFT-L	8.00	0.80	0.80	60.0	**QFT-L-0800-08-TF**		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★				☆	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050





	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Oznaczenie	P				M				K		N				S				Wymiary, mm				
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa	QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	**QFU-G-0300-03-TF**	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	**QFU-H-0400-03-TF**	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-K	6.00	0.40	0.40	45.0	**QFU-K-0600-04-TF**		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★				☆	☆	★	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	QFU-L	8.00	0.80	0.80	60.0	**QFU-L-0800-08-TF**		☆	★	☆		☆	★	☆	★	☆		★				☆	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050

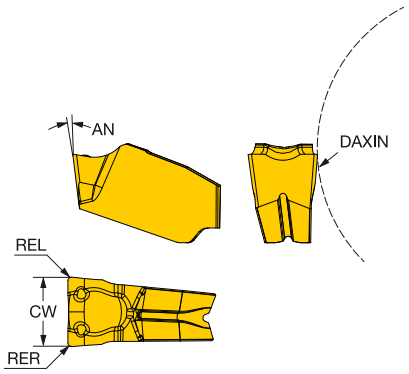
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

B73 B85 B137 H36

SANDVIK Coromant

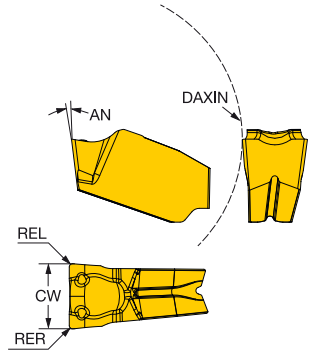
CoroCut® QF, płytka do rowków czołowych





	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Oznaczenie	P	M		K	N			S			Wymiary, mm				
							1125	1105	1125	1125	1105	1125	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa	QFT-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFT-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFT-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050



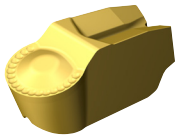


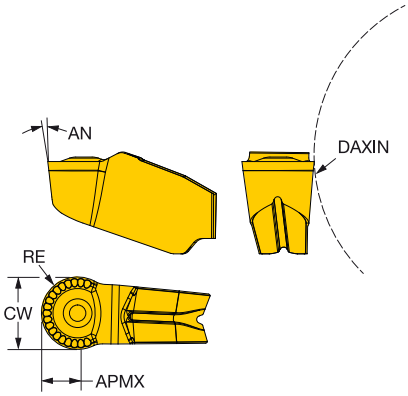
	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Oznaczenie	P	M		K	N			S			Wymiary, mm				
							1125	1105	1125	1125	1105	1125	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa	QFU-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFU-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFU-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	☆	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

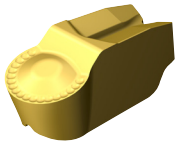
B73 B85 B137 H36

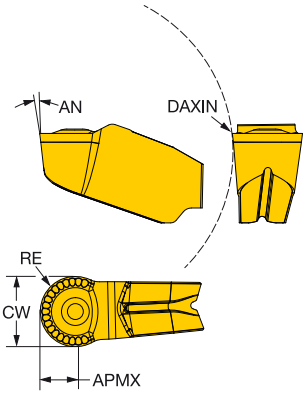
CoroCut® QF, płytka do rowków czołowych





	SSC	CW	RE	DAXIN	Oznaczenie	P		M			K		N		S			Wymiary, mm		
						1125	1135	1105	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Obróbka średnia	QFT-G	3.00	1.50	30.0	QFT-G-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	2.00	30.0	QFT-H-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFT-K	6.00	3.00	45.0	QFT-K-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050





	SSC	CW	RE	DAXIN	Oznaczenie	P		M			K		N		S			Wymiary, mm		
						1125	1135	1105	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Obróbka średnia	QFU-G	3.00	1.50	30.0	QFU-G-0300-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	2.00	30.0	QFU-H-0400-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFU-K	6.00	3.00	45.0	QFU-K-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	☆	7°	-0.050	0.050

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

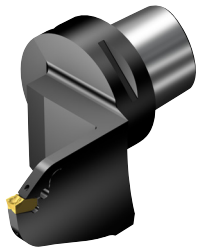
B73 B85 B137 H36

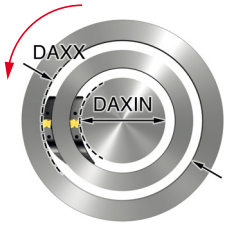
POL

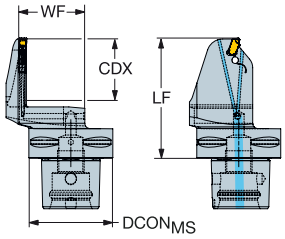
CoroCut® QF, oprawka ze złączem Coromant Capto do rowków czołowych

Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	QFT-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFT-RK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFT-RK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFT-RK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFT-K-0600-04-TF
		C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFT-RK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.72	QFT-K-0600-04-TF
		C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFT-RK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFT-RK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFT-RK32C-168B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFT-K-0600-04-TF
		C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFT-RK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFT-RK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFT-RK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
		C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFT-RL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFT-L-0800-08-TF
		C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFT-RL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
		C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFT-RL38C-120B	63	77.1	39.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
		C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFT-L-0800-08-TF
		C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFT-RL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF
		C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RL50C-220B	80	97.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

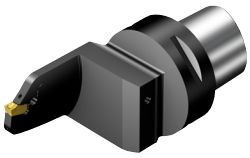
R = Wersja prawa

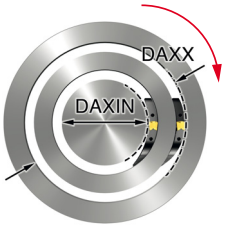
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

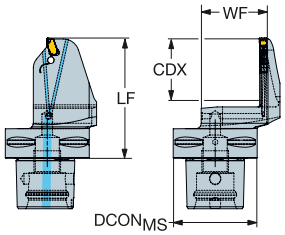
B70 F2 E1 H36 H5

CoroCut® QF, oprawka ze złączem Coromant Capto do rowków czołowych

Mocowanie sprężyste
Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
	QFU-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFU-LK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFU-LK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFU-LK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
		C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFU-LK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
		C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFU-LK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFU-LK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFU-LK32C-168B	63	71.1	39.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
		C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFU-LK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFU-LK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFU-LK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
		C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFU-LL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFU-L-0800-08-TF
		C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFU-LL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF
		C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFU-LL38C-120B	63	77.1	39.0	150	1.19	QFU-L-0800-08-TF
		C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFU-L-0800-08-TF
		C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFU-LL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF
		C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LL50C-220B	80	97.1	42.0	150	2.21	QFU-L-0800-08-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. L = Wersja lewa

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


B70


F2


E1



H36



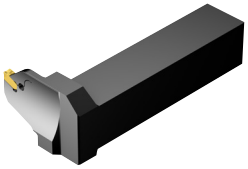
H5

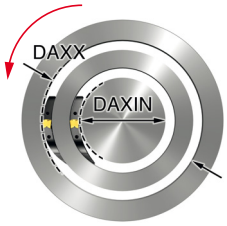
POL

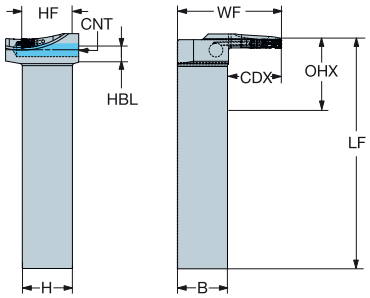
CoroCut® QF, oprawka z chwytem tradycyjnym do rowków czołowych

Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	**QFT-LGK32C3232-080B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	**QFT-LGK32C3232-200B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.00	QFT-K-0600-04-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

Części zamienne	
Zaślepka (dół)	Zaślepka (tył)
3214 013-01	3214 012-01

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


B70


F2


E1



H36

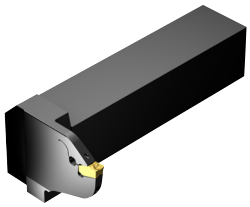


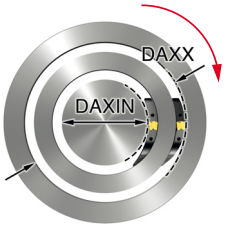
H5

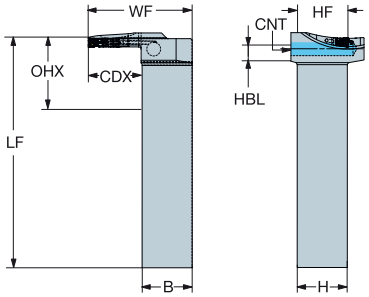
CoroCut® QF, oprawka z chwytem tradycyjnym do rowków czołowych

Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	**QFU-RGK32C3232-080B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	**QFU-RGK32C3232-200B**	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

Części zamienne	
Zaślepka (dół)	Zaślepka (tył)
3214 013-01	3214 012-01

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

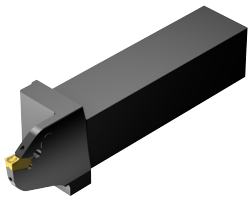
B70 F2 E1 H36 H5

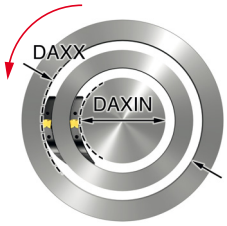
POL

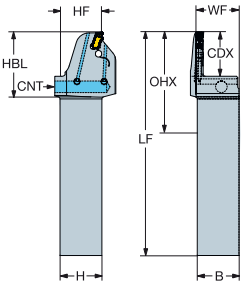
CoroCut® QF, oprawka z chwytem tradycyjnym do rowków czołowych

Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	**QFT-RFK32C3232-080B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	**QFT-RFK32C3232-160B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	**QFT-RFK32C3232-220B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	**QFT-RFL33C3232-060B**	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	**QFT-RFL38C3232-120B**	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	**QFT-RFL50C3232-220B**	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

Części zamienne	
Zaślepka (dół)	Zaślepka (tył)
3214 013-01	3214 012-01

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


B70


F2


E1



H36



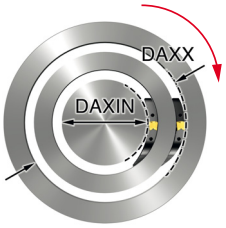
H5

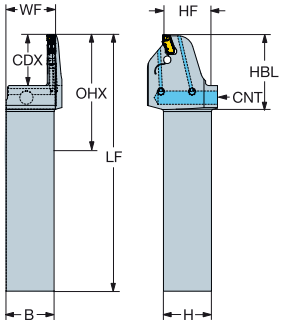
CoroCut® QF, oprawka z chwytem tradycyjnym do rowków czołowych

Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	**QFU-LFK32C3232-080B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	**QFU-LFK32C3232-160B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	**QFU-LFK32C3232-220B**	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	**QFU-LFL33C3232-060B**	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	**QFU-LFL38C3232-120B**	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	**QFU-LFL50C3232-220B**	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

Części zamienne	
Zaślepka (dół)	Zaślepka (tył)
3214 013-01	3214 012-01

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

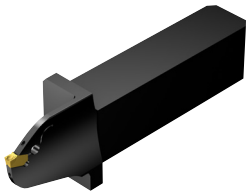
B70 F2 E1 H36 H5

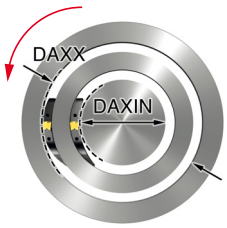
POL

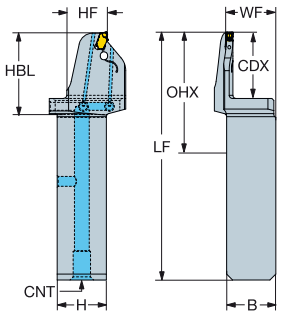
CoroCut® QF, oprawka z chwytem systemu QS do rowków czołowych

Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFT-RFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFT-RFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFT-RFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

Części zamienne	
Zaślepka (dół)	Zaślepka (tył)
3214 013-01	3214 012-01

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


B70


F2


E1



H36

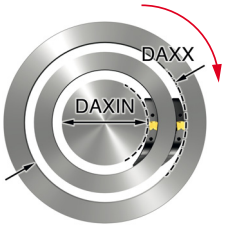


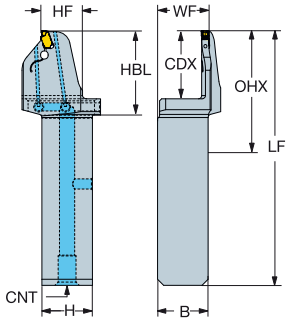
H5

CoroCut® QF, oprawka z chwytem systemu QS do rowków czołowych

Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFU-LFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

Części zamienne	
Zaślepka (dół)	Zaślepka (tył)
3214 013-01	3214 012-01

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

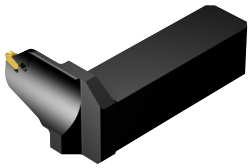
B70 F2 E1 H36 H5

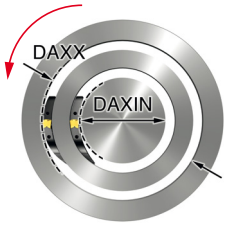
POL

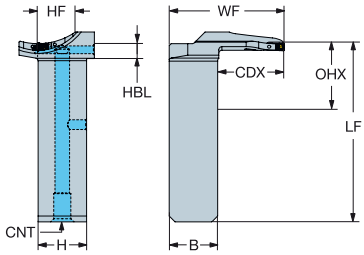
CoroCut® QF, oprawka z chwytem systemu QS do rowków czołowych

Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	**QFT-LGH22C2525-030B**	25.0	25.0	8.0	92.0	49.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	**QFT-LGH25C2525-035B**	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	**QFT-LGH32C2525-045B**	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	**QFT-LGH32C2525-065B**	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	**QFT-LGH38C2525-100B**	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.53	QFT-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	**QFT-LGH38C2525-150B**	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	**QFT-LGK26C2525-045B**	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	**QFT-LGK26C2525-080B**	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	**QFT-LGK32C2525-160B**	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

Części zamienne	
Zaślepka (dół)	Zaślepka (tył)
3214 013-01	3214 012-01

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

 B70

 F2

 E1

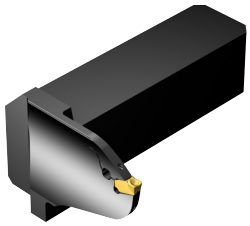
 H36

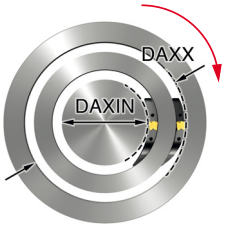
 H5

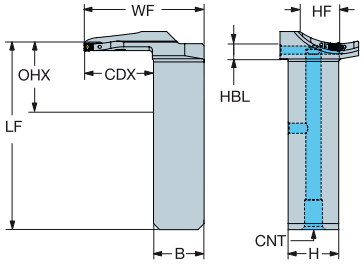
CoroCut® QF, oprawka z chwytem systemu QS do rowków czołowych

Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH22C2525-030B**	25.0	25.0	8.0	92.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH25C2525-035B**	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH32C2525-045B**	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH32C2525-065B**	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH38C2525-100B**	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	**QFU-RGH38C2525-150B**	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	**QFU-RGK26C2525-045B**	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	**QFU-RGK26C2525-080B**	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
		25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	**QFU-RGK32C2525-160B**	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

Części zamienne	
Zaślepka (dół)	Zaślepka (tył)
3214 013-01	3214 012-01

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

B70 F2 E1 H36 H5

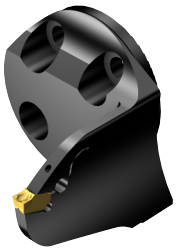
SANDVIK Coromant

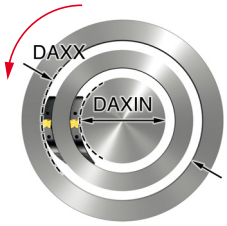
POL

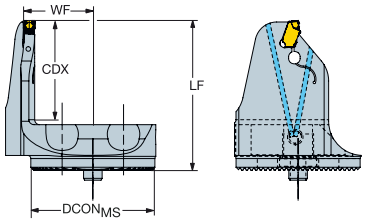
CoroCut® QF, głowica do rowków czołowych

Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-RK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-RK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-RK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-RK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.18	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

Części zamienne
Tuleja ustalająca
5638 031-01

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

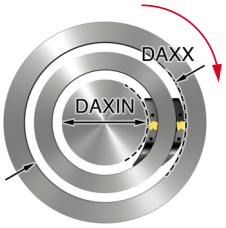
B70 F2 H36 H5 H2

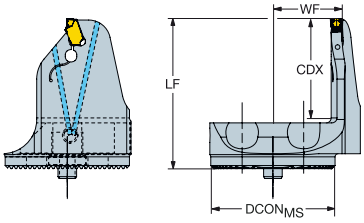
CoroCut® QF, głowica do rowków czołowych

Mocowanie sprężyste

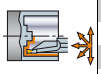
Precyzyjne podawanie chłodziwa







Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-LK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-LK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-LK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-LK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
	QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

Części zamienne
Tuleja ustalająca
5638 031-01

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

B70 F2 H36 H5 H2

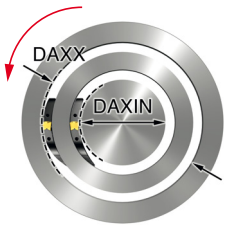
POL

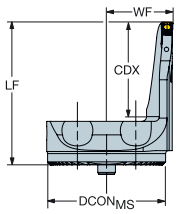
CoroCut® QF, głowica do rowków czołowych

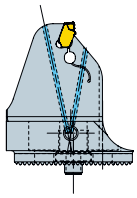
Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa









Żebro typu A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.10	QFT-G-0300-03-TF
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.17	QFT-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		32	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-LK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-LK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-LK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-LK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

Części zamienne
Tuleja ustalająca
5638 031-01

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

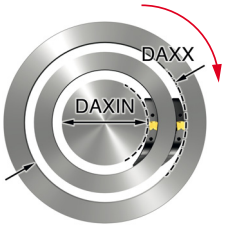
B70 H36 H5

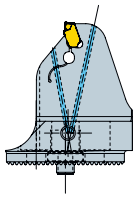
CoroCut® QF, głowica do rowków czołowych

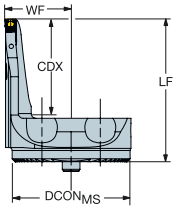
Mocowanie sprężyste

Precyzyjne podawanie chłodziwa

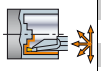








Żebro typu A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.10	QFU-G-0300-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-RH22C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.12	QFU-H-0400-03-TF
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFU-H-0400-03-TF
		40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
	QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-RK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-RK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-RK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-RK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

Części zamienne
Tuleja ustalająca
5638 031-01

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


B70



H36



H5

POL

CoroCut® 3

Narzędzie do odcinania i precyzyjnej obróbki rowków z małymi głębokościami skrawania

Zastosowanie

- Przecinanie
- Toczenie kanałków pod pierścienie osadcze
- Toczenie rowków zewnętrznych
- Profilowanie
- Optymalny wybór do odcinania pierścieni łożysk



Obszar stosowania wg ISO:

P M K N S

Cechy i korzyści

- Precyzyjne wykonywanie nawet bardzo wąskich rowków
- Wyjątkowa elastyczność – płytki o każdej szerokości ostrza pasują do wszystkich oprawek systemu
- Oszczędność – po trzy krawędzie skrawające do wykorzystania na każdej płytce
- Stabilne złącze
- Płytki o trzech ostrzach - wysoka dokładność położenia przy wymianie
- Opcja wykonania płytek wg życzenia klienta (Tailor Made)

www.sandvik.coromant.com/corocut3

Płytki

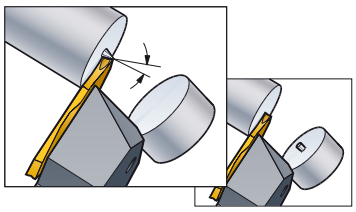
- GC1125: Jeden uniwersalny gatunek w czterech różnych geometriach:
- CM – do odcinania ze średnimi posuwami
- CS – do odcinania z bardzo niskimi posuwami
- GS – do precyzyjnej obróbki rowków z niskimi posuwami
- RS – do profilowania i obróbki rowków z niskimi posuwami

Narzędzia

- Oprawki ze złączem Coromant Capto®
- Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS
- Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym
- Głowice systemu CoroTurn® SL

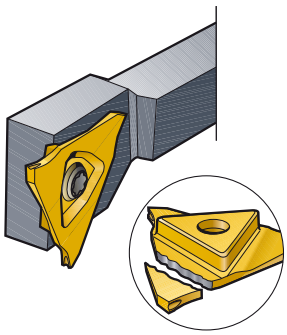
Płytki z kątem odchylenia krawędzi skrawającej

Dostępne są płytki z ostrzem pochylonym pod kątem do odcinania bez czopika i zadziorów.



W przypadku wyłamania ostrza gniazdo płytki pozostaje nienaruszone

Płytki można obracać w celu zmiany ostrza bezpośrednio w obrabiarce, poprzez odkręcenie śruby o dwa obroty. Wyłamanie ostrza płytki nie powoduje uszkodzenia jej mocowania - wystarczy obrócić płytkę w gnieździe i wznowić obróbkę.



 B88

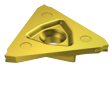
 B88



H35

B

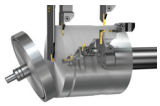
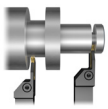
Płytki

	Przecinanie		Toczenie rowków promieniowych	Profilowanie
				
	123-CM	**123-CS**	**123-GS**	**123-RS**
Szerokość płytki, mm	1.00-2.00	1.00-2.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Strona	B89	B89	B91	B92

C

D

Narzędzia

		
Systemy mocowania	**Przecinanie i toczenie rowków**	**Toczenie rowków promieniowych**
Coromant Capto®	B93	
Chwyt o przekroju prostokatnym	B94	
Głowica tokarska systemu CoroTurn® SL		B95

E

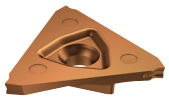
F

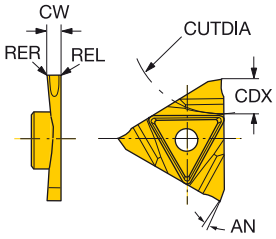
G

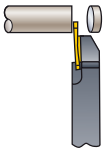
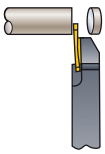
H

CoroCut® 3, płytka do przecinania

Płytkie przecinanie





		SSC	CW	REL	RER	CDX	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
													Wymiary, mm					
Obróbka wykończeniowa		T	1.00	0.00	0.00	4.3	N123T3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123T3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123T3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		U	1.00	0.00	0.00	4.3	N123U3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123U3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123U3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
Obróbka średnia		T	1.00	0.10	0.10	4.3	N123T3-0100-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123T3-0150-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123T3-0200-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		U	1.00	0.10	0.10	4.3	N123U3-0100-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123U3-0150-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123U3-0200-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

N = Wersja neutralna

T = do prawej oprawki, U = do lewej oprawki

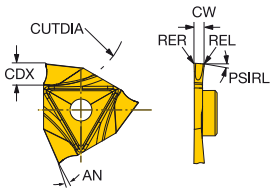
B88 B130 B149 B143 H36 H35 H17

CoroCut® 3, płytka do przecinania

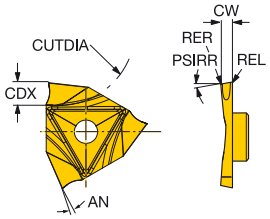
Płytkie przecinanie

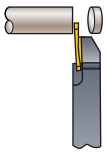


L123T3-CS



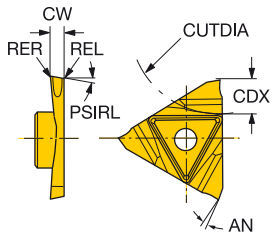
R123T3-CS



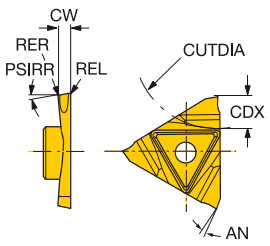
		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		T	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		15.0	R123T3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050

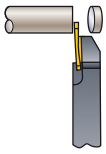


L123U3-CS



R123U3-CS



		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		U	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2	15.0		L123U3-0100-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

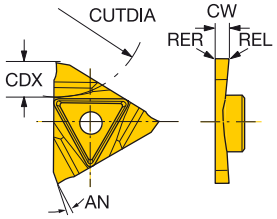
T = do prawej oprawki, U = do lewej oprawki

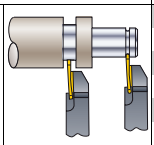
B88 B130 B149 B143 H36 H35 H17

CoroCut® 3, płytka do toczenia rowków

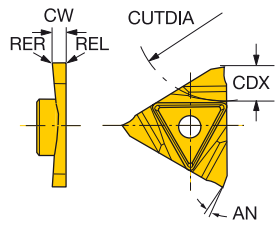
Toczenie rowków promieniowych

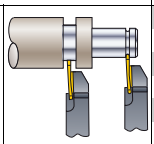




		SSC	CW	REL	RER	CDX	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Wymiary, mm AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		T	0.50	0.00	0.00	1.5	N123T3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.60	0.00	0.00	1.6	N123T3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.70	0.00	0.00	1.7	N123T3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.80	0.00	0.00	1.8	N123T3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.90	0.00	0.00	2.0	N123T3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	2.2	N123T3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.20	0.00	0.00	2.3	N123T3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.40	0.00	0.00	2.7	N123T3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	3.0	N123T3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.60	0.00	0.00	3.2	N123T3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.70	0.00	0.00	3.3	N123T3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.95	0.00	0.00	3.9	N123T3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	4.0	N123T3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.25	0.00	0.00	4.5	N123T3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.50	0.00	0.00	5.0	N123T3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.75	0.00	0.00	5.5	N123T3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.00	0.00	0.00	6.0	N123T3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.18	0.00	0.00	6.0	N123T3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050





		SSC	CW	REL	RER	CDX	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Wymiary, mm AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		U	0.50	0.00	0.00	1.5	N123U3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.70	0.00	0.00	1.7	N123U3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.80	0.00	0.00	1.8	N123U3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			0.90	0.00	0.00	2.0	N123U3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	2.2	N123U3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.20	0.00	0.00	2.3	N123U3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.40	0.00	0.00	2.7	N123U3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	3.0	N123U3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.60	0.00	0.00	3.2	N123U3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			1.70	0.00	0.00	3.3	N123U3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	4.0	N123U3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.25	0.00	0.00	4.5	N123U3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			2.50	0.00	0.00	5.0	N123U3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			3.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.
T = do prawej oprawki, U = do lewej oprawki

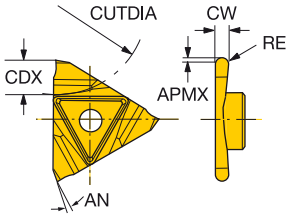
N = Wersja neutralna

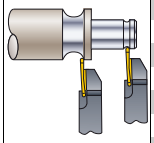
B88 B130 B149 B143 H36 H35 H17

CoroCut® 3, płytka do profilowania

Toczenie rowków/Profilowanie





		SSC	CW	RE	CDX	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Wymiary, mm AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		T	0.50	0.25	1.5	N123T3-0050-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	N123T3-0080-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	N123T3-0100-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.50	0.75	3.3	N123T3-0150-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.00	1.00	4.0	N123T3-0200-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.50	1.25	5.0	N123T3-0250-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.00	1.50	6.0	N123T3-0300-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		U	0.50	0.25	1.5	N123U3-0050-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			0.80	0.40	1.8	N123U3-0080-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.00	0.50	2.2	N123U3-0100-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			1.50	0.75	3.3	N123U3-0150-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			2.00	1.00	4.0	N123U3-0200-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.00	1.50	6.0	N123U3-0300-RS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.
T = do prawej oprawki, U = do lewej oprawki

N = Wersja neutralna

B88 B130 B149 B143 H36 H35 H17

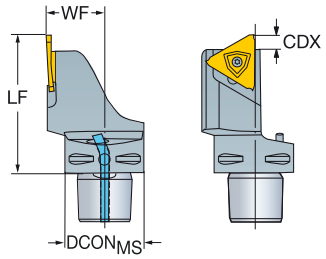
POL

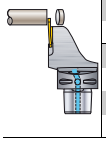
CoroCut® 3, oprawka ze złączem Coromant Capto do przecinania i obróbki rowków

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





	SSC	CZCMS	CDX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	T	C3	6.4	3	**C3-RF123T06-22045BM**	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123T3-0150- CM
		C4	6.4	3	**C4-RF123T06-27060BM**	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123T3-0150- CM
	U	C3	6.4	3	**C3-LF123U06-22045BM**	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123U3-0150- CM
		C4	6.4	3	**C4-LF123U06-27060BM**	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123U3-0150- CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

T = płytka do prawej oprawki, U = płytka do lewej oprawki

Części zamienne	
Śruba	Dysza
5513 020-62	5691 034-01

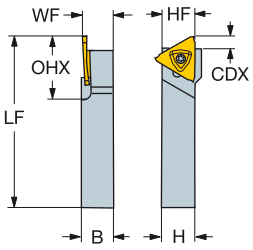
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

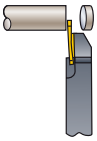
B88 F2 E1 G1 H36 H35 H18 H5

CoroCut® 3, oprawka z chwytem tradycyjnym do przecinania i rowkowania

Mocowanie śrubą





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	T	20 x 20	6.4	23.0	**RF123T06-2020BM**	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123T3-0150- CM
		25 x 25	6.4	23.0	**RF123T06-2525BM**	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123T3-0150- CM
		32 x 32	6.4	23.0	**RF123T06-3232BM**	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123T3-0150- CM
	U	20 x 20	6.4	23.0	**LF123U06-2020BM**	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123U3-0150- CM
		25 x 25	6.4	23.0	**LF123U06-2525BM**	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123U3-0150- CM
		32 x 32	6.4	23.0	**LF123U06-3232BM**	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123U3-0150- CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.
T = płytka do prawej oprawki, U = płytka do lewej oprawki

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba
5513 020-62

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

B88 F2 E1 H36 H35 H18

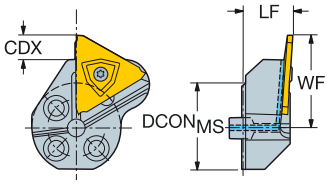
POL

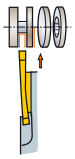
CoroCut® 3, głowica do rowków

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





	SSC	CZC_{MS}	CDX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	T	25	6.4	1	**570-25L123T06B**	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123T3-0150- CM
		32	6.4	1	**570-32L123T06B**	32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123T3-0150- CM
		40	6.4	1	**570-40L123T06B**	40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123T3-0150- CM
	U	25	6.4	1	**570-25R123U06B**	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123U3-0150- CM
		32	6.4	1	**570-32R123U06B**	32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123U3-0150- CM
		40	6.4	1	**570-40R123U06B**	40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123U3-0150- CM

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

T = płytka do prawej oprawki, U = płytka do lewej oprawki

Części zamienne	
Śruba mocująca	Rurka doprowadzająca chłodziwo
5513 020-62	5691 041-01

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

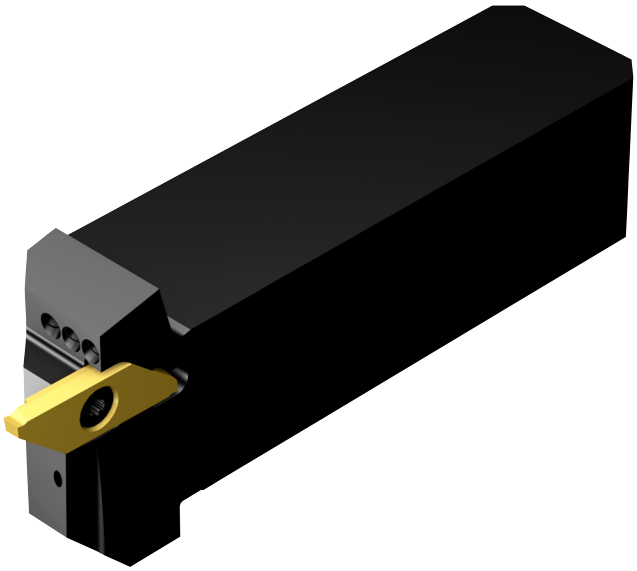
B88 F2 H36 H35 H5 H2

CoroCut® XS

Do obróbki zewnętrznej małych i smukłych przedmiotów

Zastosowanie

- Przecinanie
- Toczenie gwintów zewnętrznych
- Toczenie rowków zewnętrznych
- Toczenie wzdłużne



Obszar stosowania wg ISO:

P M K N S

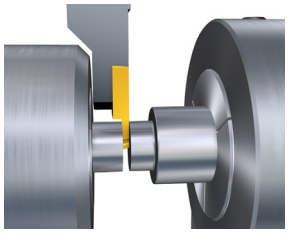
Cechy i korzyści

- Wysoka precyzja wykonania
- Wąskie tolerancje wymiarowe przedmiotów
- Brak problemów z dostępem przy wymianie płytki
- Płytki w dużym wyborze szerokości ostrza
- Ostre krawędzie skrawające
- Wszystkie płytki ze złączem jednakowej wielkości
- Wysokiej jakości szlifowane płytki i oprawki
- Płytki o pełnym zarysie do wykonywania wysokiej jakości gwintów w ramach pojedynczego zabiegu technologicznego
- Ochrona oprawki przed uszkodzeniem w razie złamania płytki
- Dostępne z precyzyjnym podawaniem chłodziwa

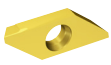
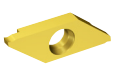
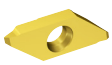
www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Oprawki

Dostępne są precyzyjne oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym, do odcinania z użyciem wrzeciona pomocniczego.



Płytki

Toczenie wzdłużne	Toczenie wsteczne (od uchwytu)	Przecinanie	Toczenie rowków promieniowych	Profilowanie	Toczenie gwintów
					
A277	A277	B97	B98	B98	C56

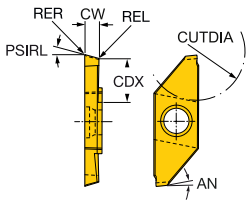
Narzędzia

Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS	Głowice systemu CoroTurn® SL
	
B99	B100

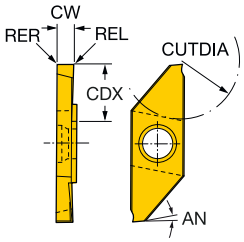
CoroCut® XS, płytka do przecinania



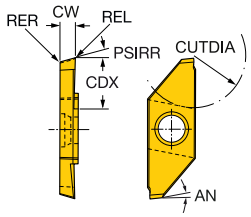
MACR/L-L



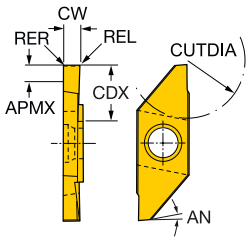
MACR/L-N

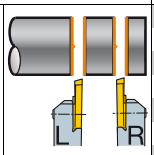
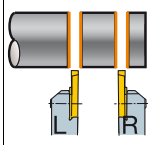
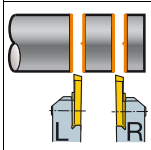
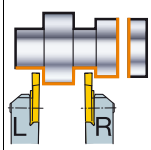


MACR/L-R



MACR/L-T



		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Oznaczenie	P		M			K		N			S			Wymiary, mm
										1025	1105	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	AN
Obróbka wykończeniowa		3	0.70	0.05	0.05	4.3		15°	MACR/L 3 070-R	★		★			★		★			★			6°
			1.00	0.05	0.05	6.3		15°	MACR/L 3 100-R	★		★		☆	★	☆	☆		★	☆		★	6°
			1.50	0.05	0.05	6.3		15°	MACR/L 3 150-R	★		★		☆	★	☆	☆		★	☆		★	6°
			2.00	0.05	0.05	8.5		15°	MACR/L 3 200-R	★		★		☆	★	☆	☆		★	☆		★	6°
			1.50	0.05	0.05	6.3		20°	MACR/L 3 150-R20	★		★			★		★			★			6°
			2.00	0.05	0.05	8.5		20°	MACR/L 3 200-R20	★		★			★		★			★			6°
		3	0.70	0.05	0.05	4.3			MACR/L 3 070-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.5			MACR/L 3 200-N	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
		3	0.70	0.05	0.05	4.3	15°		MACR/L 3 070-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.00	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 100-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 150-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.5	15°		MACR/L 3 200-L	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
		3	1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.00	0.05	0.05	8.2			MACR/L 3 200-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°
			2.50	0.05	0.05	8.2			MACR/L 3 250-T	☆	★	☆	★		★		☆	★		☆	★		6°

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

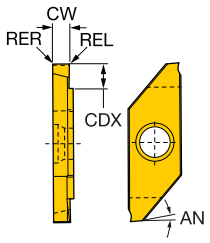
R = Prawa, L = Lewa

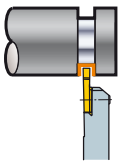
Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MACR/L-L	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-N	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R20	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-T	-0.020	0.020	-0.03	0.03

B99 B136 B149 H36 H24

CoroCut® XS, płytka do toczenia rowków

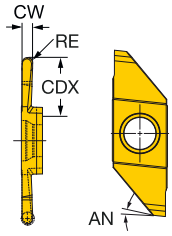


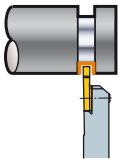


		SSC	CW	REL	RER	CDX	Oznaczenie	P	M		K		N		S		Wymiary, mm				
								1025	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		3	0.50	0.05	0.05	1.3	MAGR/L 3 050	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			0.75	0.05	0.05	2.5	MAGR/L 3 075	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.00	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 100	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.25	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 125	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 150	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.75	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 175	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			2.00	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 200	★	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			2.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 250	★	★		★		★		★		6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020

CoroCut® XS, płytka do profilowania





		SSC	CW	RE	CDX	Oznaczenie	P	M	K	N	S	Wymiary, mm				
							1025	1025	1025	1025	1025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		3	0.80	0.40	3.8	MAPL 3 080	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			1.25	0.63	5.0	MAPL 3 125	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			1.60	0.80	7.5	MAPL 3 160	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			2.50	1.25	7.5	MAPL 3 250	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

B99 B136 B149 H36 H24

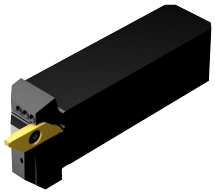
SANDVIK Coromant

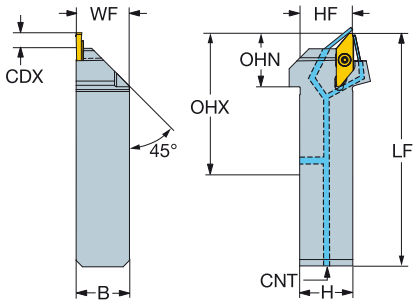
POL

CoroCut® XS, oprawka z chwytem systemu QS do przecinania i obróbki rowków

Mocowanie śrubą

Precyzyjne podawanie chłodziwa





SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
3	20 x 20	7.3	45.0	25.0	3	**QS-SMALR/L2020X3HP**	20.0	20.0	25.1	94.1	20.0	20.0	G 1/8-28	150	0.24	MACL 3 200-N
	25 x 25	7.3	50.0	25.0	3	**QS-SMALR/L2525X3HP**	25.0	25.0	25.1	109.1	25.0	25.0	G 1/8-28	150	0.44	MACL 3 200-N

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne	
Śruba płytki	Dysza
5513 027-01	5691 026-13

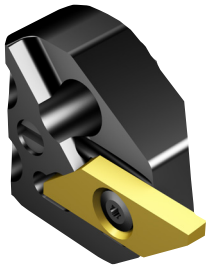
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

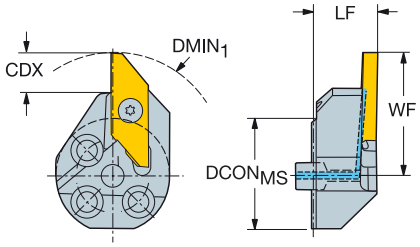
B97 F2 E1 G1 H36 H5

CoroCut® XS, głowica do rowków

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
							Wymiary, mm						
	3	25	8.2	42.0	1	**570-25R/LSMAL3**	25	14.0	26.8	10	1.2	0.08	MACR 3 200-N
		32	8.2	50.0	1	**570-32R/LSMAL3**	32	14.0	30.5	10	1.2	0.12	MACR 3 200-N

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

Uwaga: W oprawkach prawych należy stosować płytki lewe, a w oprawkach lewych - płytki prawe.

Części zamienne	
Śruba	Rurka doprowadzająca chłodziwo
5513 027-01	5691 041-01

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

B97 F2 H36 H5 H2

POL

T-Max Q-Cut®

Toczenie rowków wewnętrznych, czołowych i podcięć

Zastosowanie

- Toczenie rowków wewnętrznych
- Toczenie rowków czołowych
- Podcinanie



Obszar stosowania wg ISO:

P M K N S H

Cechy i korzyści

- Doskonałe wykończenie powierzchni płytkami dogładzającymi Wiper
- Sprawdzony, wszechstronny system
- Płytka jednoostrzowa z mocowaniem V zapewniającym dobrą stabilność
- Opcja wykonania wg życzenia (Tailor Made)

www.sandvik.coromant.com/tmaxqcut

Płytki

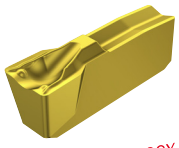
	Toczenie rowków promieniowych		Profilowanie	Podcinanie
	 **151.3-4G**	 **151.3-7G**	 **151.3-7P**	 **N151.2-4U**
Szerokość płytki, mm	1.85-8.00	3.00-6.00	3.00-6.00	2.00-3.00
Strona	B102	B102	B103	B103

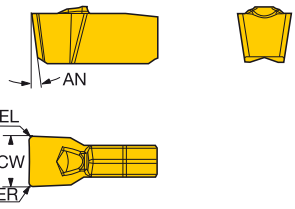
Narzędzia

	Podcinanie	Toczenie rowków czołowych	Toczenie rowków wewnętrznych	Toczenie rowków czołowych w otworze
Z chwytem o przekroju prostokątnym	B104	B105		
Głowice systemu CoroTurn® SL		B106	B107-B108	
Wytaczak			B109-B110	B111

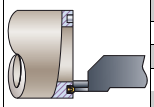
Tailor Made H35

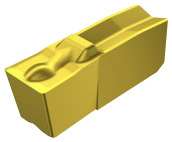
T-Max® Q-Cut, płytka do toczenia rowków

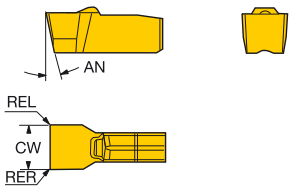




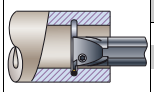
Toczenie rowków czołowych, rowków wewnętrznych i toczenie wzdłużne

		SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	P 1125	P 1145	P 2135	P 3020	M 1125	M 1145	M 2135	K 1125	K 2135	K 3020	N 1125	N 2135	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	Wymiary, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka średnia		25	3.00	0.30	0.30	N151.3-300-25-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		30	4.00	0.40	0.40	N151.3-400-30-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		40	5.00	0.40	0.40	N151.3-500-40-7G	☆		★	☆	☆		★	★	☆	☆	★	☆	★		☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
		50	6.00	0.40	0.40	N151.3-600-50-7G	☆		★		☆		★	★	☆		★	☆	★		☆	★	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100

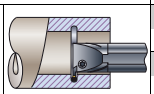




Toczenie rowków wewnętrznych

		SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	P 1125	P 1145	P 2135	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	Wymiary, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		20	2.00	0.20	0.20	N151.3-200-20-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		25	2.39	0.18	0.18	N151.3-A094-25-4G	★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆		★	★	☆		☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			2.46	0.33	0.33	N151.3-A097-25-4G	★			★			☆	★		☆	☆		★	★			☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			2.67	0.18	0.18	N151.3-A105-25-4G		☆			☆		★			★			★		★		☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			2.79	0.33	0.33	N151.3-A110-25-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		30	3.00	0.20	0.20	N151.3-300-30-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.18	0.18	0.18	N151.3-A125-30-4G	★			★			☆	★		☆	☆		★	★			☆		11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			3.61	0.33	0.33	N151.3-A142-30-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		40	4.00	0.20	0.20	N151.3-400-40-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			3.96	0.18	0.18	N151.3-A156-40-4G		☆			★										★				11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			4.70	0.56	0.56	N151.3-A185-40-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
			4.80	0.56	0.56	N151.3-A189-40-4G	★			★				★			★			★					11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		50	5.00	0.20	0.20	N151.3-500-50-4G	☆		★	☆		★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	★	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		60	6.00	0.20	0.20	N151.3-600-60-4G	★			★				★			★			★					9°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

Do kanałków pod pierścienie osadcze

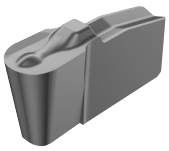
		SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	P 1125	M 1125	M H13A	K 1125	K H13A	N 1125	N H13A	S 1125	S H13A	Wymiary, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka wykończeniowa		20	1.85	0.10	0.10	N151.3-185-20-4G	★	★		★		★		★		11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
			2.15	0.15	0.15	N151.3-215-20-4G	★	★		★		★		★		11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
		25	2.65	0.15	0.15	N151.3-265-25-4G	★	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050

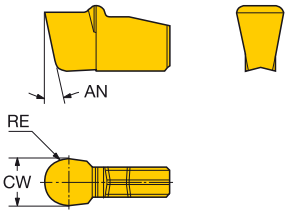
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. N = Wersja neutralna

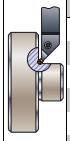
B104 B109 B130 B149 B147 H36 H35 H4

POL

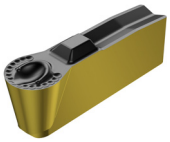
T-Max® Q-Cut, płytka do toczenia podcięć

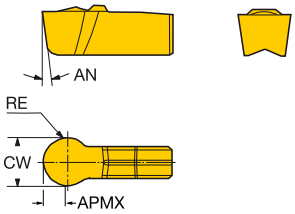




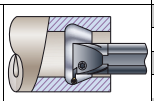
		SSC	CW	RE	REL	RER	Oznaczenie	P 525	M H13A	K H13A	N H13A	S H13A	Wymiary, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka średnia		20	2.00	1.00	1.00	1.00	N151.2-200-20-4U	★	★	★	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		25	3.00	1.50	1.50	1.50	N151.2-300-25-4U		★	★	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

T-Max® Q-Cut, płytka do profilowania





Toczenie rowków czołowych i toczenie profilowe wewnętrzne

		SSC	CW	RE	Oznaczenie	P 1125	P 2135	P 4225	M 1125	M 2135	K 1125	K 2135	K 4225	N 1125	N 2135	S 1125	S 2135	H 2135	Wymiary, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka średnia		25	3.00	1.50	N151.3-300-25-7P	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	9°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		30	4.00	2.00	N151.3-400-30-7P	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		40	5.00	2.50	N151.3-500-40-7P	★			★		★			★		★			8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
		50	6.00	3.00	N151.3-600-50-7P	★			★		★			★		★			8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

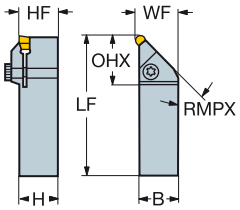
N = Wersja neutralna

B104 B109 B130 B149 B147 H36 H35 H24

T-Max® Q-Cut, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym do podcinania

Mocowanie śrubą





	SSC	CZC_{MS}	CDX	RMPX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	20	25 x 25	1.0	45°	24.0	**R/LS151.22-2525-20**	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	2.5	0.74	N151.2-200-20- 4U
	25	25 x 25	1.5	45°	27.0	**R/LS151.22-2525-25**	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	3.0	0.74	N151.2-300-25- 4U
	30	25 x 25	2.0	45°	28.0	**R/LS151.22-2525-30**	25.0	25.0	150.0	25.8	25.0	3.5	0.73	N151.2-400-30- 4U
	40	25 x 25	2.5	45°	31.0	**R/LS151.22-2525-40**	25.0	25.0	150.0	26.1	25.0	4.5	0.73	N151.2-500-40- 4U

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

	Części zamienne
Oznaczenie	Śruba mocująca
R/LS151.22-2525-20	3212 012-259
R/LS151.22-2525-25	3212 012-259
R/LS151.22-2525-30	3212 012-259
R/LS151.22-2525-40	3212 012-360

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

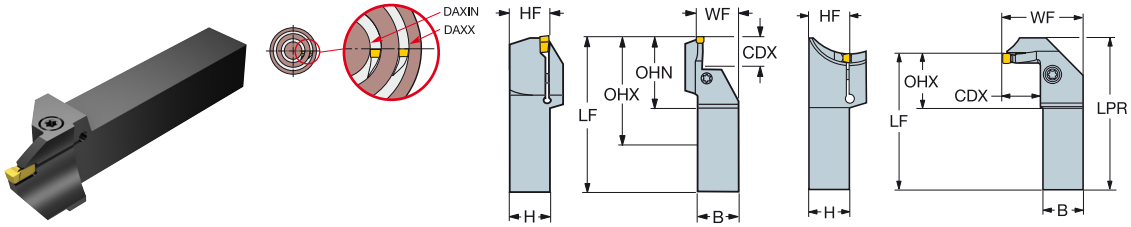
B102 F2 E1 H36 H35

POL

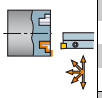
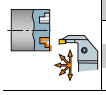
T-Max® Q-Cut, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym do rowków czołowych

Mocowanie śrubą

R/LF151.37 R/LG151.37



Żebro typu B

	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	25	25 x 25	8.7	24.0	35.0	37.7	R/LF151.37-2525-024B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	8.7	29.0	40.0	37.7	R/LF151.37-2525-029B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	8.7	34.0	50.0	37.7	R/LF151.37-2525-034B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.72	N151.3-300-25- 7G
		25 x 25	15.0	64.0	100.0	37.7	RF151.37-2525-064B25	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.2	0.71	N151.3-300-25- 7G
	30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	44.7	LF151.37-2525-027B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30- 7G
		25 x 25	8.7	32.0	50.0	44.7	R/LF151.37-2525-032B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.74	N151.3-400-30- 7G
		25 x 25	20.0	42.0	70.0	44.7	RF151.37-2525-042B30	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30- 7G
	40	25 x 25	10.7	25.0	45.0	45.7	R/LF151.37-2525-025B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.73	N151.3-500-40- 7G
		25 x 25	10.7	30.0	55.0	45.7	R/LF151.37-2525-030B40	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.4	0.71	N151.3-500-40- 7G
	50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	46.7	RF151.37-2525-023B50	25.0	25.0		150.0	26.0	25.0	3.8	0.73	N151.3-600-50- 7G
	30	25 x 25	8.7	27.0	45.0	26.0	R/LG151.37-2525-027B30	25.0	25.0	159.9	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-400-30- 7G
	50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	30.2	R/LG151.37-2525-023B50	25.0	25.0	164.2	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-600-50- 7G

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba mocująca
3212 012-360

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

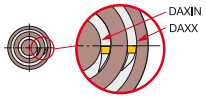
B102 F2 E1 H36 H35

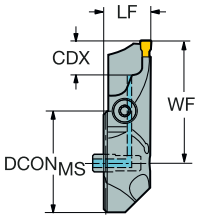
T-Max® Q-Cut, głowica do rowków czołowych

Mocowanie śrubą

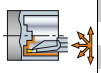
CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

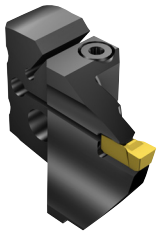


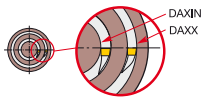


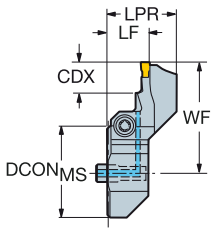


Żebro typu A

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	8.7	24.0	35.0	1	**570-32R/L151.3-024A25**	32	14.0	37.4	10	2.0	0.09	N151.3-300-25- 7G







Żebro typu B

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	8.7	24.0	35.0	1	**570-32R/L151.3-024B25**	32	23.1	14.0	37.4	10	2.0	0.13	N151.3-300-25- 7G
	50	32	10.7	23.0	45.0	1	**570-32R151.3-023B50**	32	30.0	18.0	41.1	10	4.0	0.16	N151.3-600-50- 7G

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne	
SSC	CZC_{MS}	Śruba	Rurka doprowadzająca chłodziwo
25	32	3212 012-260	5691 041-01
50	32	3212 012-310	5691 041-02

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

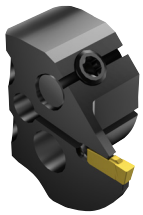
B102 F2 H36 H35 H5 H2

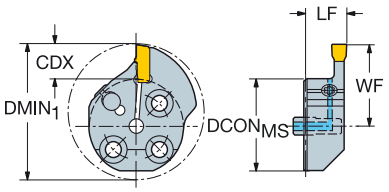
POL

T-Max® Q-Cut, głowica do rowków

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	25	8.0	35.6	13.0	1	**570-25R/L151.3-08-20**	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-200-20- 4G
		32	8.0	42.6	13.0	1	**570-32R/L151.3-08-20**	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-200-20- 4G
	25	25	8.0	40.0	12.5	1	**570-25R/L151.3-08-25**	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-300-25- 7G
		32	7.0	41.6	12.5	1	**570-32R/L151.3-07-25**	32	14.0	24.6	10	3.0	0.10	N151.3-300-25- 7G
	30	25	8.0	40.7	12.5	1	**570-25R/L151.3-08-30**	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-400-30- 7G
		32	8.0	42.6	12.5	1	**570-32R/L151.3-08-30**	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-400-30- 7G
		40	6.0	48.6	12.5	1	**570-40R/L151.3-06-30**	40	14.0	27.6	10	3.0	0.14	N151.3-400-30- 7G
	40	32	10.0	48.0	11.5	1	**570-32R/L151.3-10-40**	32	14.0	27.6	10	3.0	0.10	N151.3-500-40- 7G
		40	9.0	51.6	11.5	1	**570-40R/L151.3-09-40**	40	14.0	30.6	10	3.0	0.15	N151.3-500-40- 7G
	50	32	10.0	48.8	11.0	1	**570-32R/L151.3-10-50**	32	14.0	27.6	10	3.0	0.11	N151.3-600-50- 7G
		40	9.0	51.6	11.0	1	**570-40R151.3-09-50**	40	14.0	30.6	10	3.0	0.16	N151.3-600-50- 7G
	60	32	13.0	47.6	10.0	1	**570-32R/L151.3-13-60**	32	14.0	30.6	10	3.0	0.11	N151.3-800-60- 4G
		40	12.0	54.6	10.0	1	**570-40R/L151.3-12-60**	40	14.0	33.6	10	3.0	0.16	N151.3-800-60- 4G

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne		
SSC	CZC_{MS}	Śruba mocująca	Rurka doprowadzająca chłodziwo	Nakrętka mocująca
20	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
25	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
30	25-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
40	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
50	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
60	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01

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

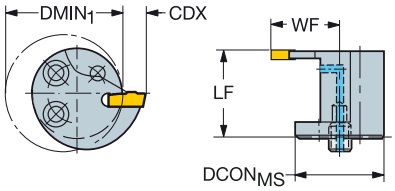
B102 F2 H36 H35 H5 H2

T-Max® Q-Cut, głowica do rowków

Mocowanie sprężyste

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

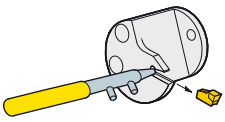




	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	CNSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	KG	MIID
							Wymiary, mm					
	20	16	8.5	25.0	1	**R/LAG551.31-160808-20**	16	8.0	16.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G
		16	3.5	20.0	1	**R/LAG551.31-161603-20**	16	16.0	11.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G
	25	16	5.6	22.0	1	**R/LAG551.31-161605-25**	16	15.9	13.6	10	0.02	N151.3-265-25- 4G
		20	11.6	32.0	1	**R/LAG551.31-201011-25**	20	9.9	21.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G
		20	4.6	25.0	1	**R/LAG551.31-202004-25**	20	19.9	14.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G
	30	20	4.5	25.0	1	**R/LAG551.31-202004-30**	20	19.5	14.5	10	0.04	N151.3-300-30- 4G
		25	14.5	40.0	1	**R/LAG551.31-251214-30**	25	12.0	27.0	10	0.06	N151.3-300-30- 4G
		25	6.5	32.0	1	**R/LAG551.31-252506-30**	25	24.5	19.0	10	0.08	N151.3-300-30- 4G
	40	25	6.6	32.0	1	**RAG551.31-252506-40**	25	24.5	19.2	10	0.08	N151.3-400-40- 4G
		32	17.6	50.0	1	**R/LAG551.31-321617-40**	32	15.5	33.7	10	0.01	N151.3-400-40- 4G
		32	7.6	40.0	1	**R/LAG551.31-323207-40**	32	31.5	23.7	10	0.14	N151.3-400-40- 4G
	50	40	19.5	60.0	1	**R/LAG551.31-402019-50**	40	19.5	39.5	10	0.22	N151.3-500-50- 4G

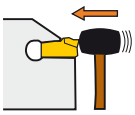
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

Wyposażenie dodatkowe (należy zamawiać oddzielnie)



Klucz do wymiany płytek

5680 057-021



Głowice typu T-Max Q-Cut® SL nie posiadają otworów do wyjmowania płytki. W celu wsunięcia płytki do gniazda należy użyć gumowego młotka. Aby odmocować płytkę, powinno się zastosować końcówkę żółtego kluczyka.

B102 F2 H36 H35 H5 H2

POL

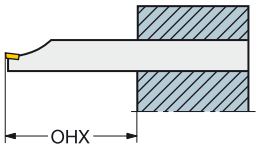
T-Max® Q-Cut, wytaczak do rowków

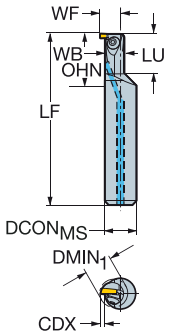
Mocowanie śrubą

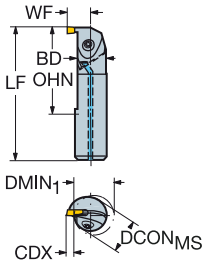
Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

DSGN 1 2









	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	DSGN	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	WB	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	20	16	2.0	12.0	20.0	64.0	27.0	1	1	**R/LAG151.32-16M12-20**	16	9.5	150.0	10.0	10	2.5	0.22	N151.3-200-20-4G
	25	16	4.0	15.0	20.0	64.0	27.0	1	1	**R/LAG151.32-16M15-25**	16	10.5	150.0	12.0	10	2.5	0.21	N151.3-265-25-4G
	30	20	4.5	16.0	21.0	80.0	21.5	1	1	**R/LAG151.32-20Q16-30**	20	11.0	180.0	14.3	10	2.5	0.40	N151.3-300-30-4G
	40	20	5.0	18.0	23.0	80.0	23.0	1	1	**R/LAG151.32-20Q18-40**	20	12.5	180.0	14.8	10	3.5	0.42	N151.3-400-40-4G
	20	16	3.5	20.0		64.0	24.0	1	2	**R/LAG151.32-16M-20**	16		150.0	11.5	10	2.5	0.22	N151.3-200-20-4G
		20	4.5	25.0		80.0	30.0	1	2	**R/LAG151.32-20Q-20**	20		180.0	14.5	10	2.5	0.42	N151.3-200-20-4G
	25	16	3.5	20.0		64.0	24.2	1	2	**R/LAG151.32-16M-25**	16		150.0	11.6	10	3.0	0.21	N151.3-265-25-4G
		20	4.6	25.0		80.0	30.0	1	2	**R/LAG151.32-20Q-25**	20		180.0	14.6	10	3.0	0.42	N151.3-265-25-4G
		25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	**R/LAG151.32-25R-25**	25		200.0	18.6	10	3.0	0.70	N151.3-265-25-4G
	30	20	4.5	25.0		80.0	32.2	1	2	**R/LAG151.32-20Q-30**	20		180.0	14.5	10	3.5	0.41	N151.3-300-30-4G
		25	6.0	32.0		100.0	30.0	1	2	**R/LAG151.32-25R-30**	25		200.0	18.5	10	3.5	0.70	N151.3-300-30-4G
	40	25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	**R/LAG151.32-25R-40**	25		200.0	18.5	10	4.5	0.69	N151.3-400-40-4G

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki. R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne
Śruba mocująca
5512 031-03

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

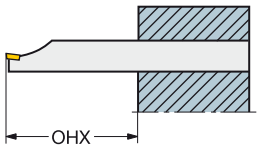
B102 F2 G1 H36 H35 H5

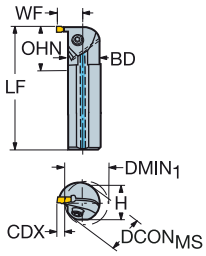
T-Max® Q-Cut, wytaczak do rowków

Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	25	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	**R/LAG151.32-32S-25**	32	30.0	250.0	23.1	10	3.0	1.41	N151.3-265-25- 4G
	30	32	7.0	40.0	128.0	36.2	1	**R/LAG151.32-32S-30**	32	30.0	250.0	23.0	10	3.5	1.43	N151.3-300-30- 4G
	40	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	**R/LAG151.32-32S-40**	32	30.0	250.0	23.1	10	4.5	1.42	N151.3-400-40- 4G
		40	8.1	50.0	160.0	42.3	1	**R/LAG151.32-40T-40**	40	37.0	300.0	28.1	10	4.5	2.64	N151.3-400-40- 4G
	50	32	7.0	40.0	128.0	36.3	1	**RAG151.32-32S-50**	32	30.0	250.0	23.0	10	5.0	1.45	N151.3-500-50- 4G
		40	8.0	50.0	160.0	42.3	1	**RAG151.32-40T-50**	40	37.0	300.0	28.0	10	5.0	2.63	N151.3-500-50- 4G

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne
SSC	CZC_{MS}	Śruba mocująca
25	32	5512 031-03
30	32	5512 031-03
40	32-40	3212 012-359
50	32-40	3212 012-359

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

B102 F2 G1 H36 H35 H5

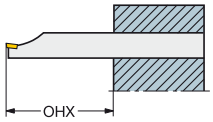
POL

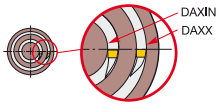
T-Max® Q-Cut, wytaczak do rowków czołowych

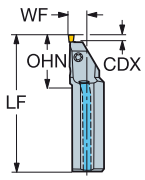
Mocowanie śrubą

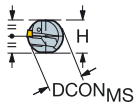
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

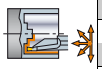










	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
	25	25	5.3	18.0	101.0	62.5	31.4	1	**R/LAF151.37-25-024A25**	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.62	N151.3-300-25- 7G
	30	25	5.3	16.0	101.0	62.5	31.4	1	**R/LAF151.37-25-024A30**	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.63	N151.3-400-30- 7G
		25	12.0	16.0	55.0	62.5	31.4	1	**R/LAF151.37-25-025A30**	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.5	0.62	N151.3-400-30- 7G
	50	40	6.3	23.0	400.0	100.0	50.0	1	**R/LAF151.37-40-035A50**	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.40	N151.3-600-50- 7G
		40	15.0	23.0	80.0	100.0	50.0	1	**R/LAF151.37-40-036A50**	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.37	N151.3-600-50- 7G

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

		Części zamienne
SSC	CZC_{MS}	Śruba mocująca
25	25	3212 012-257
30	25	3212 012-257
50	40	3212 012-359

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

B102 F2 G1 H36 H35 H5

CoroThread® 266

Do toczenia rowków pod pierścienie osadcze i płytkich rowków innego typu

Zastosowanie

- Toczenie płytkich rowków
- Toczenie kanałków pod pierścienie osadcze
- Niskie i średnie posuwy



Obszar stosowania wg ISO:

P M K N S

Cechy i korzyści

- Duża powtarzalność ustawienia przy wymianie ostrza płytki
- Stabilne rozwiązanie – małe ryzyko drgań
- Oszczędność – trzy krawędzie skrawające na płytce
- Do rowków zewnętrznych i wewnętrznych
- Ostre krawędzie umożliwiają wykonywanie rowków wysokiej jakości
- Dla ułatwienia identyfikacji informacja o szerokości ostrza oznaczona jest na płytkach

www.sandvik.coromant.com/corothread266

Płytki

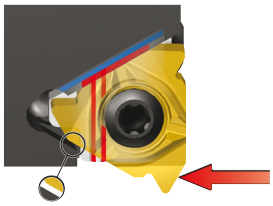
- Płytki w gatunku GC1135
- Dodatnia geometria dla obniżenia oporów skrawania

Narzędzia

- Oprawki ze złączem Coromant Capto®
- Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym
- Wytaczaki
- Głowice systemu CoroTurn® SL

Pewne mocowanie iLock™

Dzięki tzw. szynie w gnieździe i pryzmatycznym rowkom od spodu płytki jest ona sztywno osadzona, co zapobiega jej ruchom na skutek zmian kierunku sił skrawania.



Płytki można stosować z oprawkami CoroThread 266. Dla zapewnienia prawidłowego kąta pochylenia, należy zastosować płytkę podporową 0°.



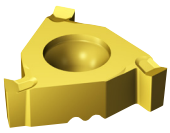
B113 B114 H35

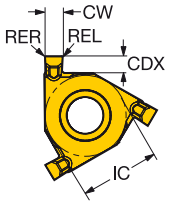
SANDVIK Coromant

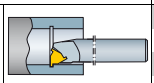
POL

CoroThread® 266, płytka do rowków

Do toczenia rowków pod pierścienie osadcze oraz płytkich rowków





			CW	REL	RER	CDX	Oznaczenie	P 1135	M 1135	K 1135	N 1135	S 1135	Wymiary, mm AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Obróbka średnia		16	1.10	0.08	0.08	1.3	254R/LG-16CC01-110	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.30	0.08	0.08	1.6	254R/LG-16CC01-130	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.60	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-160	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.85	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-185	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			2.15	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-215	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
		22	2.15	0.08	0.08	2.2	254R/LG-22CC01-215	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			2.65	0.15	0.15	2.2	254R/LG-22CC01-265	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			3.15	0.15	0.15	2.2	254R/LG-22CC01-315	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			4.15	0.15	0.15	2.6	254R/LG-22CC01-415	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

Uwaga!
Płytki prawe można stosować w prawych oprawkach zewnętrznych i lewych oprawkach wewnętrznych, płytki lewe - w lewych oprawkach zewnętrznych i prawych oprawkach wewnętrznych.

Jeżeli płytki mocowane są w oprawkach CoroThread® 266, wymagane jest użycie płytki podporowej o kącie pochylenia = 0° - patrz strona C75

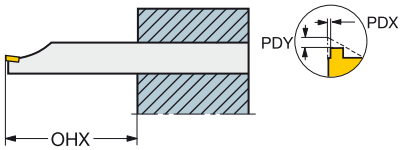
B114 B130 B149 B148 H36 H26

CoroThread® 266, wytaczak do rowków

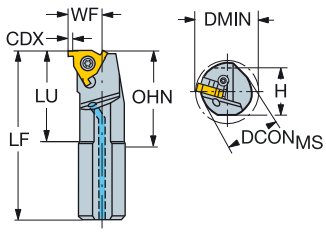
Mocowanie śrubą przeznaczone do toczenia rowków pod pierścienie osadcze

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

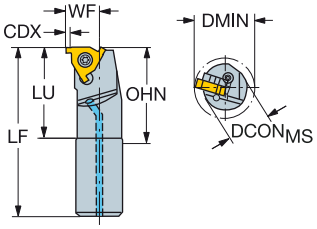




254R/LKF



254R/LKF-R







266R/LL,
254R/LG

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami

									Oznaczenie	Wymiary, mm						MIID
		CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC		$DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	
	16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	1	**254R/LKF-16-16**	16	15.0	201.0	12.0	10	3.0	0.30	254RG-16CC..
	22	20	2.2	25.0	34.2	60.0	34.2	1	**254R/LKF-20-22**	20	18.0	251.0	15.0	10	5.0	0.53	254RG-22CC..

Cylindryczny (walcowy)

									Oznaczenie	Wymiary, mm						MIID
		CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC		$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	
	16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	1	**254R/LKF-16-16-R**	16	125.0	12.0	10	3.0	0.20	254RG-16CC..
	22	20	2.2	25.0	48.0	60.0	48.0	1	**254R/LKF-20-22-R**	20	141.0	15.0	10	5.0	0.32	254RG-22CC..

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

Bez płytek podporowych

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

Większe średnice trzonków dostępne w wytaczakach typu 266R/LKF (konieczne zastosowanie płytki podporowej 0°).

Przy używaniu CoroThread 266 z płytkami do toczenia rowków typu 254R/LG, prawe wytaczaki wykorzystują płytkę lewą, a lewe wytaczaki, płytkę prawą.

		Części zamienne
	CZC_{MS}	Śruba
16	16	5513 020-02
22	20	5513 020-07

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

B113 F2 G1 H36 H5 H27

POL

CoroTurn® XS

Toczenie wewnętrzne, obróbka rowków czołowych i wykonywanie gwintów w małych przedmiotach

Zastosowanie

- Toczenie wewnętrzne
- Kopiowanie
- Wytaczanie wsteczne
- Profilowanie
- Toczenie rowków promieniowych
- Toczenie rowków czołowych
- Przecinanie wstępne
- Toczenie gwintów



Obszar stosowania wg ISO:

P M N S H O

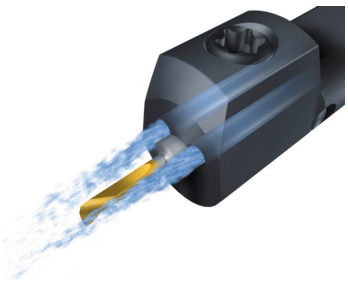
Cechy i korzyści

- Optymalne rozwiązanie do obróbki małych otworów z wysoką jakością
- Wysoka precyzja i powtarzalność
- Niezawodne i łatwe w użyciu mocowanie
- Dobra powtarzalność dzięki precyzyjnemu szlifowaniu narzędzi
- Większa trwałość ostrzy dzięki zminimalizowaniu mikrodrgań w adapterach
- Wymianę w adapterze węglikowych wytaczaków z chwytem cylindrycznym można z łatwością wykonać dzięki zastosowaniu nakrętki mocującej

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

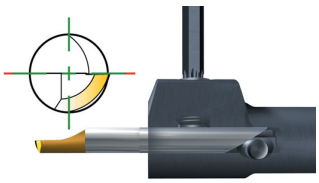
Chłodzenie wewnętrzne

- Adaptery wyposażono w układ wewnętrznego doprowadzenia i precyzyjnego podawania chłodziwa
- Możliwość wyboru kierunku doprowadzania chłodziwa zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów i bezpieczną obróbkę



Precyzyjne mocowanie

Kołek ustalający zapewnia precyzyjne zamocowanie węglikowego wytaczaka w adapterze.



Węglikowe wytaczaki

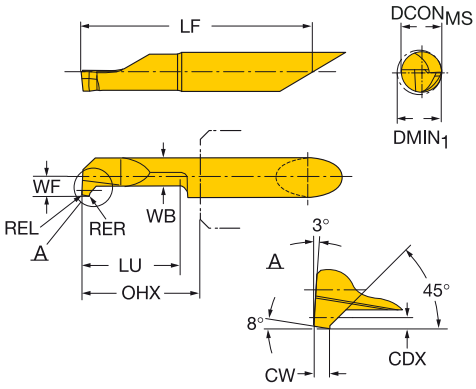
Toczenie wzdłużne	Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)	Przecinanie wstępne	Toczenie rowków promieniowych	Toczenie rowków czołowych	Profilowanie	Toczenie gwintów
						
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

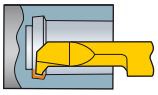
Adaptery

Coromant Capto®	Chwyt o przekroju prostokątnym	Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami
		
F22	F33	F42

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do wstępnego odcinania







CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	15.0	18.0	**CXS-05GX100-5215R/L**	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	20.0	23.0	**CXS-05GX100-5220R**	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	25.0	28.0	**CXS-05GX100-5225R/L**	★	★	★	★	★	5	3.8	47.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	30.0	33.0	**CXS-05GX100-5230R**	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	2.5

Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

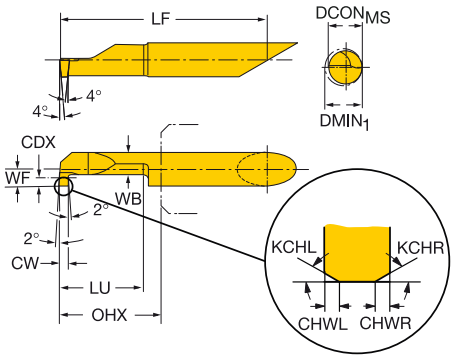
R = Prawa, L = Lewa

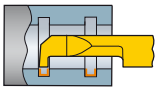
Tolerancje:		
	CWTOLL	CWTOLU
CXS-xxGX	0.000	0.050

F2 B135 B149 H36 H22

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do rowków







CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	9.0	12.0	CXS-04G050-2009L	★	★	★	★		★	4	1.2	26.3	2.0
4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	12.0	15.0	CXS-04G050-2012R/L	★	★	★	★		★	4	1.2	29.3	2.0
4	0.70	45°	45°	0.04	0.04	0.6	3.0	16.0	19.0	CXS-04G070-3016R/L	★	★	★	★		★	4	2.0	33.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G078-4210R	★	★	★	★		★	4	3.0	27.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G078-4215R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	32.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G078-4220R	★	★	★	★		★	4	3.0	37.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	25.0	28.0	CXS-04G078-4225R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	42.3	2.0
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G100-4210R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	27.3	2.0
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G100-4215R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	32.3	2.0
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G100-4220R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	37.3	2.0
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G078-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G078-5215R	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G078-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G078-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G078-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G078-5235R	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G100-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G100-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G100-5235R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G117-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G117-5215L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G117-5220R	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G117-5230L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G117-5235R	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G150-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G150-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G150-5220R	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G150-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G150-5235R	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G157-5215R	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G157-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G157-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G157-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G198-5210L	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G198-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G198-5225R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G198-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G200-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G200-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G200-5230R	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5

Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

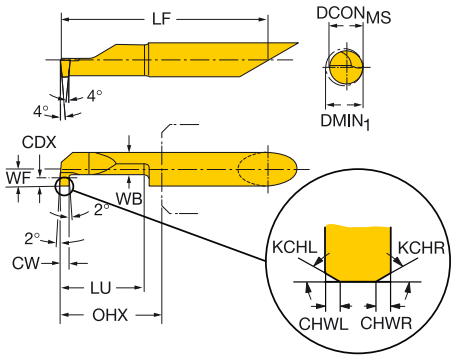
R = Prawa, L = Lewa

Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

F2 B135 B149 H36 H22

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do rowków

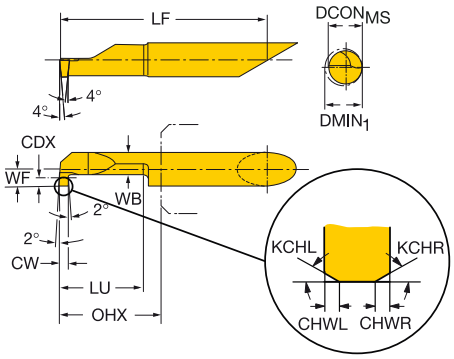


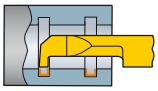


| | | |

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do rowków





	CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G078-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G078-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G078-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G078-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G078-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
	7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G078-7240R	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G100-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G100-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G100-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G100-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G100-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G100-7240R	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G117-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G117-7215R	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G117-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G117-7230R	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G117-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
	7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G117-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G150-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G150-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G150-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G150-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
	7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G150-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G157-7220L	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
	7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G157-7240L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G198-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G198-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G198-7230L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5
	7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G198-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G200-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G200-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G200-7220R	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G200-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5
	7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G200-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5

Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

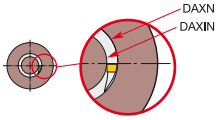
R = Prawa, L = Lewa

Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02

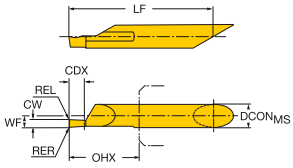
F2 B135 B149 H36 H22

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do rowków czołowych

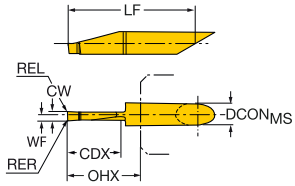




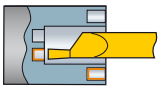
DSGN 1



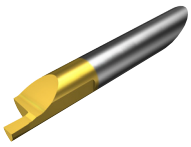
2

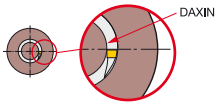


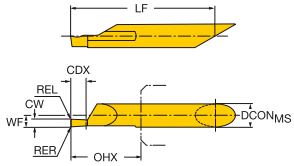
Żebro typu A



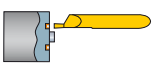
CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	DSGN	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	DCON$_{MS}$	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
														Wymiary, mm						
6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	1	CXS-06F100-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	1	CXS-06F150-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	1	CXS-06F200-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	1	CXS-06F250-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	1	CXS-06F300-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
8	2.00	0.20	0.20	15.0	11.0	20.0	2	CXS-08F200-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	1.6	0.000	0.050	-0.02	0.02
8	2.50	0.20	0.20	10.0	5.0	15.0	2	CXS-08F250-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	1.8	0.000	0.050	-0.02	0.02
8	3.00	0.20	0.20	10.0	4.0	15.0	2	CXS-08F300-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
8	3.00	0.20	0.20	15.0	9.0	20.0	2	CXS-08F300-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
8	4.00	0.20	0.20	10.0	2.0	15.0	2	CXS-08F400-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
8	4.00	0.20	0.20	15.0	7.0	20.0	2	CXS-08F400-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
10	3.00	0.20	0.20	20.0	14.0	28.0	2	CXS-10F300-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
10	3.00	0.20	0.20	25.0	19.0	33.0	2	CXS-10F300-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
10	3.00	0.20	0.20	30.0	24.0	38.0	2	CXS-10F300-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
10	4.00	0.20	0.20	20.0	12.0	28.0	2	CXS-10F400-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
10	4.00	0.20	0.20	25.0	17.0	33.0	2	CXS-10F400-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
10	4.00	0.20	0.20	30.0	22.0	38.0	2	CXS-10F400-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
10	5.00	0.20	0.20	20.0	10.0	28.0	2	CXS-10F500-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
10	5.00	0.20	0.20	25.0	15.0	33.0	2	CXS-10F500-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
10	5.00	0.20	0.20	30.0	20.0	38.0	2	CXS-10F500-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02







Żebro typu B



CZC$_{MS}$	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	DCON$_{MS}$	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
													Wymiary, mm						
6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	CXS-06F100-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	CXS-06F150-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	CXS-06F200-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	CXS-06F250-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	CXS-06F300-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

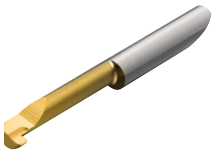
Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

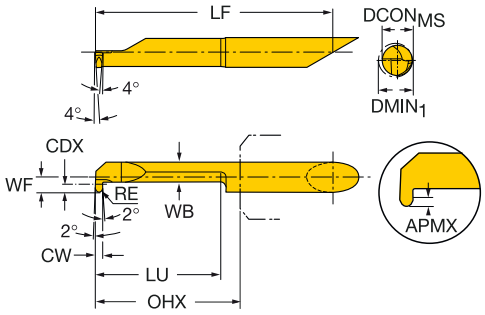
R = Prawa, L = Lewa

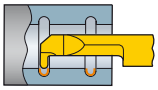
F2 B135 B149 H36 H22

POL

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do profilowania







CZC$_{MS}$	CW	RE	CDX	DMIN$_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	WB	LF	WF
4	1.17	0.58	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R058-4215R	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0
4	1.00	0.50	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R100-4215R/L	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0
5	1.17	0.58	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R058-5220R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.63	0.81	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R081-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.98	0.99	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R099-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.00	0.50	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R100-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	1.50	0.75	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R150-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
5	2.00	1.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R200-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5
6	1.17	0.58	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R058-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.63	0.81	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R081-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.98	0.99	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R099-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.00	0.50	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R100-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	1.50	0.75	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R150-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
6	2.00	1.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R200-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0
7	1.17	0.58	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R058-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.63	0.81	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R081-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.98	0.99	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R099-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.00	0.50	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R100-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	1.50	0.75	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R150-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5
7	2.00	1.00	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R200-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5

Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

R = Prawa, L = Lewa

Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxR	0.000	0.050	-0.02	0.02

F2 B135 B149 H36 H22

CoroCut® MB

Do bardzo precyzyjnej obróbki wewnętrznej

B

Zastosowanie

- Do obróbki wewnętrznej w małych otworach
- Przecinanie wstępne
- Toczenie rowków promieniowych
- Toczenie rowków czołowych
- Profilowanie
- Toczenie wzdłużne
- Kopiowanie
- Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)
- Toczenie gwintów

C

Obszar stosowania wg ISO:

P M N S H O

Cechy i korzyści

D

- Obróbka bez drgań
- Szybkie ustawianie narzędzia i płytki
- Stabilne, precyzyjne połączenie między płytką a oprawką
- Płytki mocowane są do czoła oprawki
- Ostre krawędzie skrawające
- Geometrie i gatunki do wszystkich materiałów
- Do obróbki na dużych wysięgach proponujemy oprawki z węglikowym trzonkiem
- Oprawki z funkcją wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa
- Łatwie ustawienie dzięki mocowaniu Easy Fix

E

- Narzędzia do toczenia rowków w dużym wyborze szerokości i promieni naroży – również do rowków znormalizowanych, np. pod pierścienie uszczelniające typu O, czy rowków pod pierścienie osadcze.



www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Stalowe i węglikowe oprawki tokarskie z chwytem cylindrycznym do stosowania z tulejami EasyFix umożliwiającymi dokładne ustawienie w osi.

Wytaczaki CoroCut® MB

Dla wyższej stabilności i łatwości dostępu do obrabianych miejsc, wytaczaki zostały wyposażone w mimośrodową głowicę o owalnym przekroju poprzecznym.

Adaptery

- Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® XS
Patrz strona F22
- Adapter z chwytem o przekroju prostokątnym na złącze CoroTurn® XS
Patrz strona F33
- Adapter z chwytem cylindrycznym ze spłaszczeniem na złącze CoroTurn® XS
Patrz strona F42

F

Płytki

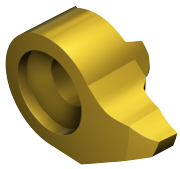
G

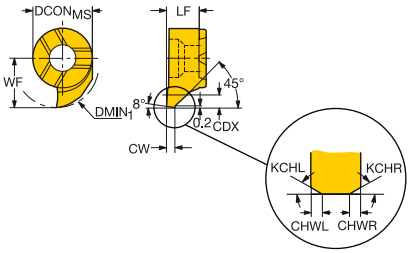
	Przecinanie wstępne	Toczenie rowków promieniowych	Toczenie rowków czołowych	Profilowanie	Toczenie wzdłużne	Kopiowanie	Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)	Toczenie gwintów
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Szerokość płytki, mm	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Strona	B123	B124	B127	Strona internetowa	Strona internetowa	Strona internetowa	Strona internetowa	C67

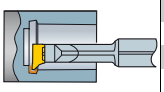
H

POL

CoroCut® MB, płytka do odcinania wstępnego





	CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	Oznaczenie	P	M	N	S	O	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF
										1025	1025	1025	1025	1025			
	07	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	10.0	MB-07GX100-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8

Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

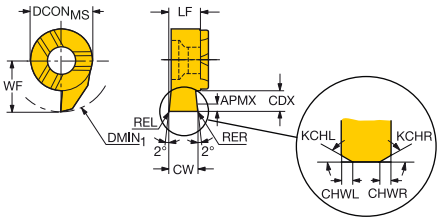
R = Prawa, L = Lewa

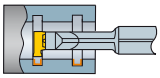
Tolerancje:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..GX	0.000	0.050

F2 B134 B149 H36 H25

CoroCut® MB, płytka do toczenia rowków





	CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN1	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11R	★	★	★	★	★	★	7	3.9	6.8
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11R	★	★	★	★	★	★	7	3.9	6.8
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12R	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10R	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8
	07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11R	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

R = Prawa, L = Lewa

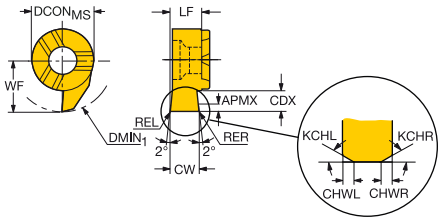
Tolerancje:

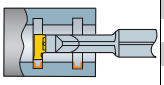
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

F2 B134 B149 H36 H25

CoroCut® MB, płytka do toczenia rowków





	CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN1	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF
	09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0
	09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17R	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5
	09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16R	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5
	09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14R	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0
	11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0
	11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20R	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

R = Prawa, L = Lewa

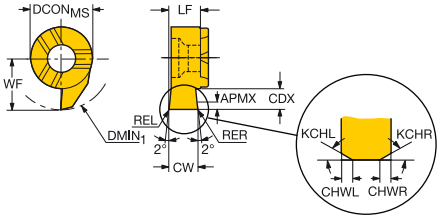
Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

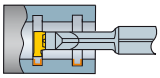
F2 B134 B149 H36 H25

CoroCut® MB, płytka do toczenia rowków

Do kanałków pod pierścienie osadcze





	CZC$_{MS}$	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN$_1$	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF
	07	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	10.0	MB-07G070-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
	07	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	10.0	MB-07G080-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
	07	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	10.0	MB-07G090-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.8	5.8
	07	1.20	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G120-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
	07	1.40	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G140-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
	07	1.70	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G170-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8
	09	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	14.0	MB-09G070-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
	09	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	14.0	MB-09G080-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
	09	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	14.0	MB-09G090-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0
	09	1.20	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G120-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0
	09	1.40	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G140-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0
	09	1.70	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G170-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0

Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

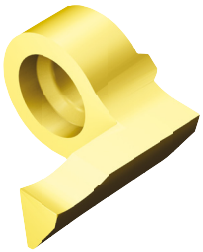
R = Prawa, L = Lewa

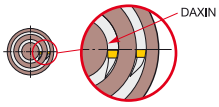
Tolerancje:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..G (CIRCLIP)	0.000	0.030

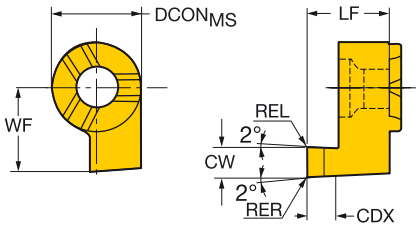
F2 B134 B149 H36 H25

SANDVIK Coromant

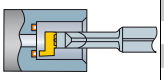
CoroCut® MB, płytka do toczenia rowków czołowych





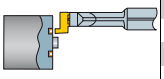


Żebro typu A



CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	12.0		MB-09FA100-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0	0.000	0.050		
09	1.50	0.20	0.20				2.5	11.0		MB-09FA150-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	2.00	0.20	0.20				5.0	10.0		MB-09FA200-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	2.50	0.20	0.20				5.0	9.0		MB-09FA250-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	3.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FA300-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	3.18	0.20	0.20				5.0	7.6	10.3	MB-09FA318-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FA300-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FA400-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.5	0.000	0.050	-0.02	0.02

Żebro typu B



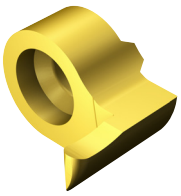
CZCMS	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	10.0		MB-09FB100-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.0	0.000	0.050		
09	1.50	0.20	0.20				2.5	9.0		MB-09FB150-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	2.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FB200-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	2.50	0.20	0.20				5.0	7.0		MB-09FB250-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	3.00	0.20	0.20				5.0	6.0		MB-09FB300-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
09	3.18	0.20	0.20				5.0	5.6	10.3	MB-09FB318-02-12R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.2	0.000	0.030	0.02	0.02
11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FB300-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FB400-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	12.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

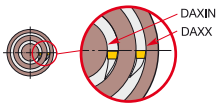
Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

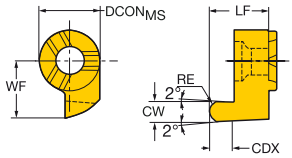
R = Prawa, L = Lewa

F2 B134 B149 H36 H25

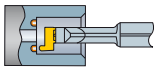
CoroCut® MB, płytka do toczenia rowków czołowych



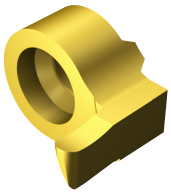


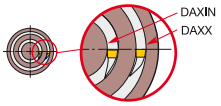


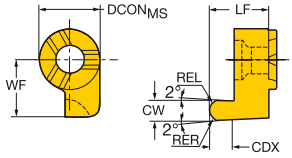
Żebro typu A



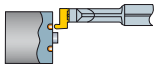
CZCMS	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF
09	1.00	0.50	0.50	1.5	12.0	MB-09FAR100-05-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0
09	1.50	0.75	0.75	2.5	11.0	MB-09FAR150-075-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0
09	2.00	1.00	1.00	5.0	10.0	MB-09FAR200-10-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0
09	2.50	1.25	1.25	5.0	9.0	MB-09FAR250-125-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0
09	3.00	1.50	1.50	5.0	8.0	MB-09FAR300-15-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0







Żebro typu B



CZCMS	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF
09	1.00	0.50	0.50	1.5	10.0	MB-09FBR100-05-12R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.0
09	1.50	0.75	0.75	2.5	9.0	MB-09FBR150-075-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.5
09	2.00	1.00	1.00	5.0	8.0	MB-09FBR200-10-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.0
09	2.50	1.25	1.25	5.0	7.0	MB-09FBR250-125-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.5
09	3.00	1.50	1.50	5.0	6.0	MB-09FBR300-15-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

R = Prawa, L = Lewa

Tolerancje:				
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..FAR	0.000	0.030	0.00	0.02
MB..FBR	0.000	0.030	0.00	0.02

F2 B134 B149 H36 H25

SANDVIK Coromant



Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

Zalecenia obowiązują przy stosowaniu chłodziwa.

ISO P		Stal	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CT525	GC3115	GC4325
					h_{ex}, mm ≈ posuw f_n, mm/obr		
	Nr				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Kod MC	CMC	Materiał	N/mm²	HB	Prędkość skrawania V_c m/min		
		Niestopowa					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0,1–0,25%	1500	125	235-170	355-185	340-180
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25–0,55%	1600	150	220-155	330-140	315-140
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55–0,80%	1700	170	210-145	300-125	290-120
		Niskostopowe ≤5%					
P2.1.Z.AN	02.1	Niehartowana	1700	180	205-145	290-135	280-130
P2.5.Z.HT	02.2	Stal hartowana i odpuszczana	1850	275	185-120	270-105	265-100
P2.5.Z.HT	02.2	Stal hartowana i odpuszczana	2050	350	150-100	220-85	215-80
		Wysokostopowa >5%					
P3.0.Z.AN	03.11	Wyżarzana	1950	200	130-100	260-115	255-105
P3.0.Z.HT	03.21	Hartowana stal narzędziowa	3000	325	80-55	205-75	195-75
		Staliwa					
P1.5.C.UT	06.1	Niestopowa	1550	180	150-100	175-75	165-70
P2.6.C.UT	06.2	Niskostopowe (ilość dodatków stopowych ≤5%)	1600	200	135-85	200-90	190-85
P3.0.C.UT	06.3	Wysokostopowe (ilość dodatków stopowych >5%)	2050	225	115-70	160-75	130-95
P3.2.C.AQ	06.33	Staliwo manganowe, 12-14% Mn	2900	250	75-50	90-50	85-45

ISO M		Stal nierdzewna	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CT525	GC1105	GC1005
					h_{ex}, mm ≈ posuw f_n, mm/obr		
	Nr				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Kod MC	CMC	Materiał	N/mm²	HB	Prędkość skrawania V_c m/min		
		Ferrytyczna/martenzytyczna					
		Stal nierdzewna - pręty/odkuwki					
P5.0.Z.AN	05.11	Niehartowana	1800	200	195-135	235-110	210-100
P5.0.Z.PH	05.12	Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	135-95	185-85	170-75
P5.0.Z.HT	05.13	Hartowana	2350	330	150-100	200-90	180-80
		Austenityczna					
		Stal nierdzewna - pręty/odkuwki					
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenityczna	1800	180	190-130	265-125	240-110
M1.0.Z.PH	05.22	Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	115-80	185-90	165-80
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenityczna	2250	200	130-90	200-95	180-85
		Ferrytyczno-austenityczna (Duplex)					
		Stal nierdzewna - pręty/odkuwki					
M3.1.Z.AQ	05.51	Niespawalna ≥ 0,05% C	2000	230	115-90	225-105	200-95
M3.2.Z.AQ	05.52	Spawalna < 0,05% C	2450	260	90-70	185-90	165-80
		Ferrytyczna/martenzytyczna					
		Odlewy					
P5.0.C.UT	15.11	Niehartowana	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Hartowana	2150	330	110-75	-	-
		Austenityczna					
		Odlewy					
M1.0.C.UT	15.21	Austenityczna	1700	180	160-110	-	-
	15.22	Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	95-65	-	-
		Ferrytyczno-austenityczna (Duplex)					
		Odlewy					
M3.1.C.AQ	15.51	Niespawalna ≥ 0,05% C	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Spawalna < 0,05% C	2250	260	80-60	-	-

ISO K		Żeliwo	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					GC3115	GC4225	GC1125
					h_{ex}, mm ≈ posuw f_n, mm/obr		
	Nr				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Kod MC	CMC	Materiał	N/mm²	HB	Prędkość skrawania V_c m/min		
		Żeliwo ciągliwe					
	07.1	Ferrytyczne (krótki wiór)	790	130	340-170	320-170	255-125
K1.1.C.NS	07.2	Perlityczne (długi wiór)	900	230	250-115	235-110	170-95
		Żeliwo szare					
K2.1.C.UT	08.1	O niskiej wytrzymałości	890	180	290-140	275-130	210-110
K2.2.C.UT	08.2	O wysokiej wytrzymałości	970	220	250-120	240-115	175-90
		Żeliwo sferoidalne					
K3.1.C.UT	09.1	Ferrytyczne	900	160	260-115	250-105	185-95
K3.3.C.UT	09.2	Perlityczne	1350	250	205-100	195-90	150-75
K3.4.C.UT	09.3	Martenzytyczne	2100	380	145-70	140-70	100-55

						UDARNOŚĆ >>>>
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105	
290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70	
255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80	

							UDARNOŚĆ >>>>
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	H13A	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50	
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45	
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -	
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38	
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29	
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -	

							UDARNOŚĆ >>>>
GC1125	GC1025	H13A	GC1135				
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5				
255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55	320-170 235-110				
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60	275-130 240-115				
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30	250-105 195-90 140-70				

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

Zalecenia obowiązują przy stosowaniu chłodziwa.

ISO N		Materiały nieżelazne	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex}, mm ≈ posuw f_n, mm/obr		
	Nr				0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
Kod MC	CMC	Materiał	N/mm²	HB	Prędkość skrawania V_c m/min		
		Stopy aluminium					
N1.2.Z.UT	30.11	Przerobione plastycznie, niestarzone	400	60	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
		Stopy aluminium					
N1.3.C.UT	30.21	Niestarzone odlewy aluminiowe	600	75	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.AG	30.22	Odlewy lub odlewy starzone	700	90	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
		Stopy aluminium					
	30.41	Odlewy, 13–15% Si	700	130	1600 (2000 - 200)	500 (630 - 65)	450 (560-55)
N1.4.C.NS	30.42	Odlewy, 16–22% Si	700	130	800 (1000 - 100)	350 (440 - 45)	300 (375-38)
		Miedź i stopy miedzi					
N3.3.U.UT	33.1	Stopy automatowe, ≥1% Pb	550	110	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.2.C.UT	33.2	Mosiądze, brązy ołowiowe, ≤1% Pb	550	90	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.1.U.UT	33.3	Brązy i stopy miedzi nie zawierające ołowiu (także miedź elektrolityczna)	1350	100	300 (375 - 38)	300 (375 - 38)	300 (375-38)

ISO S		Superstopy żaroodporne	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex} mm ≈ posuw f_n mm/obr.		
	Nr				0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
Kod MC	CMC	Materiał	N/mm²	HB	Prędkość skrawania V_c m/min		
		Stopy na bazie żelaza					
S1.0.U.AN	20.11	Wyżarzone lub przesycane	2400	200	200-135	180-120	160-100
S1.0.U.AG	20.12	Starzone lub przesycane i starzone	2500	280	165-110	150-100	150-100
		Stopy na bazie niklu					
S2.0.Z.AN	20.21	Wyżarzone lub przesycane	2650	250	100-60	90-55	90-55
S2.0.Z.AG	20.22	Starzone lub przesycane i starzone	2900	350	90-60	80-50	80-50
S2.0.C.NS	20.24	Odlewy lub odlewy starzone	3000	320	80-50	70-45	70-45
		Stopy na bazie kobaltu					
S3.0.Z.AN	20.31	Wyżarzone lub przesycane	2700	200	100-65	90-60	90-60
S3.0.Z.AG	20.32	Przesycane i starzone	3000	300	90-55	80-50	80-50
S3.0.C.NS	20.33	Odlewy lub odlewy starzone	3100	320	80-50	70-45	70-45
		Stopy tytanu		**Rm**[1]			
S4.1.Z.UT	23.1	O czystości handlowej (99.5% Ti)	1300	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	Stopy α, pseudo α i α + β, wyżarzane	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	Stopy α + β starzone, stopy β, wyżarzane lub starzone	1400	1050	-	-	-

ISO H		Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex}, mm ≈ posuw f_n, mm/obr		
	Nr				0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
Kod MC	CMC	Materiał hartowany	N/mm²	HB	Prędkość skrawania V_c m/min		
		Stal bardzo twarda					
H1.3.Z.HA	04.1	Stal hartowana i odpuszczana	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
		Hartowana					
H2.0.C.UT	10.1	Odlewy lub odlewy starzone	2250	400	200-195	110-100	-

1) Rm = graniczna wytrzymałość na rozciąganie w MPa.

SANDVIK Coromant

POL

							UDARNOŚĆ >>>>
GC1125	GC1025	H13A					
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					

									UDARNOŚĆ >>>>
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
- -	100-55 70-40	80-45 55-33	60-35 45-28	50-37 40-26	50-29 40-26	45-34 45-30	50-37 40-26	- -	- -
- - -	65-40 60-32 45-23	50-32 45-26 35-18	45-28 40-22 30-16	30-23 20-13 20-13	40-26 35-21 25-10	29-23 19-13 20-13	30-23 20-13 20-13	600-320 500-250 250-120	400-300 350-250 200-125
- - -	70-50 60-32 45-23	55-38 45-26 35-18	50-33 40-22 30-16	35-27 23-15 20-13	45-28 35-17 25-14	34-23 23-12 19-13	35-27 23-15 20-13	410-220 350-210 320-150	250-150 250-150 200-125
190-150 80-60 70-55	310-140 100-55 95-45	220-100 80-45 75-37	190-95 65-37 60-32	175-145 70-60 65-55	170-80 65-35 60-30	- - -	- - -	- - -	- - -

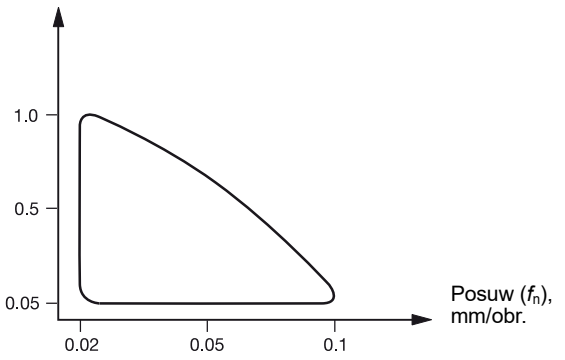
								UDARNOŚĆ >>>>

Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® MB

Toczenie wzdłużne

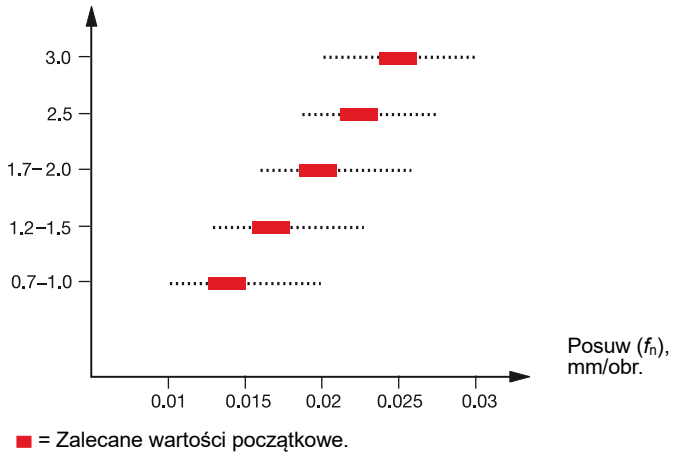
Wielkośc płytki 07

Głębokość skrawania (a_p), mm



Rowki zwykłe i czołowe

Szerokość skrawania (CW), mm



■ = Zalecane wartości początkowe.

Toczenie gwintów (dosuw wgłębny)

Gwint	Płytka	a_p mm	*nap*
Zarys V 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	10
Metryczny 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	10

Gwint	Płytka	a_p mm	*nap*
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	8

a_p = całkowita głębokość gwintu
nap = liczba przejść

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

Prędkość skrawania V_c m/min

	P	M	N	S
Gatunek 1025	60-200	60-180	90-400	20-50

	H
Gatunek CB7015	60-200

POL

Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroTurn® XS

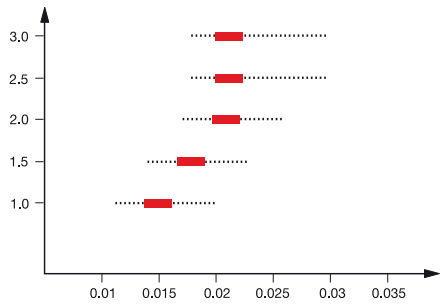
Płytki do toczenia

Wielkość gniazda	Wymiary, mm		Zakres zastosowań			
			Toczenie ogólne/wsteczne			
			Zalecana głębokość skrawania		Zalecany posuw	
dm_m	WB	RE	a_p mm	min. – max.	f_n mm/obr.	min. – max.
04	0.18	–	0.05	(0.01 – 0.08)	0.007	(0.050 – 0.015)
04	0.28	–	0.06	(0.01 – 0.10)	0.010	(0.050 – 0.014)
04	0.38	–	0.08	(0.01 – 0.15)	0.012	(0.008 – 0.017)
04	0.46	–	0.09	(0.01 – 0.20)	0.015	(0.010 – 0.020)
04	0.56	–	0.12	(0.01 – 0.22)	0.018	(0.010 – 0.025)
04	0.63	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	0.66	0.05	0.15	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	0.66	0.10	0.15	(0.09 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	0.74	–	0.15	(0.01 – 0.25)	0.020	(0.012 – 0.025)
04	1.04	0.05	0.18	(0.05 – 0.30)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.04	0.10	0.18	(0.01 – 0.30)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	1.55	0.05	0.20	(0.05 – 0.40)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	1.55	0.10	0.20	(0.09 – 0.40)	0.020	(0.015 – 0.080)
04	2.06	0.05	0.25	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.012 – 0.030)
04	2.06	0.15	0.25	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.54	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	2.06/2.59	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	2.95	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
04	3.45	0.05	0.30	(0.05 – 0.51)	0.020	(0.015 – 0.030)
04	3.45	0.15	0.30	(0.15 – 0.51)	0.025	(0.015 – 0.050)
05	3.76	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	3.75/3.81	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.060)
05	4.19	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
05	4.24	0.05	0.25	(0.05 – 0.60)	0.030	(0.020 – 0.040)
05	4.24	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
06	3.96/3.99	0.15	0.35	(0.15 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	3.96	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.045	(0.020 – 0.070)
06	5.26	0.20	0.40	(0.20 – 0.70)	0.045	(0.020 – 0.080)
07	4.29	0.20	0.35	(0.20 – 0.60)	0.040	(0.020 – 0.070)
07	6.25	0.20	0.50	(0.20 – 0.80)	0.050	(0.030 – 0.080

Stosując narzędzie w gatunku CB7015 (CBN), zmniejszyć posuw i głębokość skrawania o 50%, w porównaniu do gatunków węglikowych.

Rowki zwykłe i czołowe

Szerokość ostrza płytki (W1), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

■ = Zalecana wartość początkowa

Toczenie gwintów (dosuw wgłębny)

Gwint	Skok mm	a_p mm	*nap*
Metryczny 60° (MM)	0.50	0.26	7
	0.70	0.38	8
	0.75	0.40	8
	0.80	0.43	8
	1.00	0.55	11
	1.25	0.68	11
	1.50	0.81	13
	1.75	0.95	14
	2.00	1.08	18
Trapezowy ISO 30°	1.50	0.86	6
	2.00	1.17	8
	3.00	1.70	12

a_p = całkowita głębokość zarysu gwintu
nap = liczba przejść

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

Prędkość skrawania V_c m/min

	P	M	N	S
Gatunek 1025	60-200	60-180	90-400	20-50

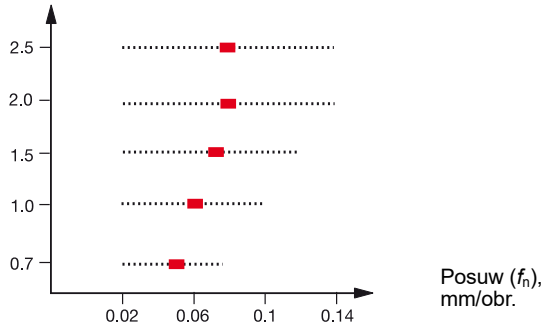
	H
Gatunek CB7015	60-200

A B C D E F G H

Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® XS

Przecinanie

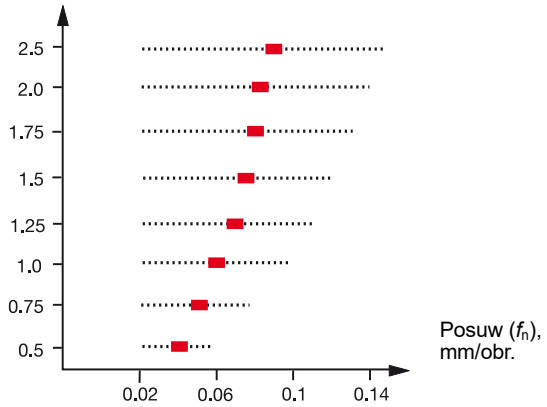
Szerokość skrawania (CW), mm



■ = Zalecane wartości początkowe.

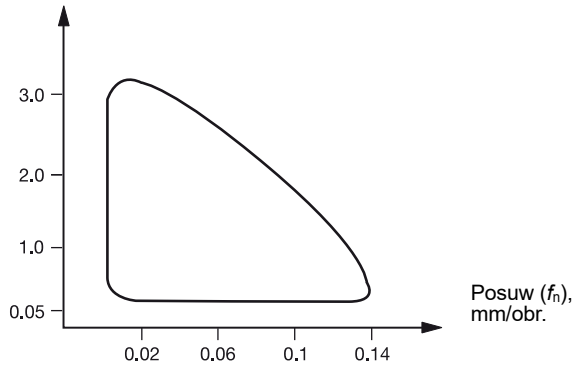
Toczenie rowków promieniowych

Szerokość skrawania (CW), mm



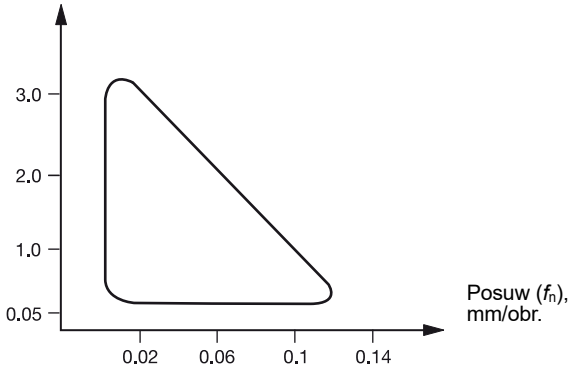
Toczenie wzdłużne

Głębokość skrawania (a_p), mm



Toczenie wsteczne

Głębokość skrawania (a_p), mm



Toczenie gwintów (dosuw wgłębny)

Metryczny 60°

Skok, mm	a_p mm	*nap*
0.20	0.12	4
0.25	0.15	4
0.30	0.18	4
0.35	0.20	4
0.40	0.25	4
0.45	0.28	4
0.50	0.28	4
0.75	0.46	4
1.00	0.61	5
1.25	0.74	6
1.50	0.89	6
1.75	1.07	8
2.00	1.22	8

Zastosowanie dla gwintów typu:
– ISO metryczny 60°
– UN 60°
– NPT

a_p = całkowita głębokość zarysu gwintu
nap = liczba przejść

UN 60°

Skok, zwoje/cal	a_p mm	*nap*
72	0.22	4
64	0.25	4
56	0.28	4
48	0.33	4
44	0.36	4
40	0.40	4
36	0.43	4
32	0.49	5
28	0.56	5
24	0.65	5
20	0.80	6
18	0.86	6
16	0.97	7
14	1.12	8
13	1.19	8
12	1.30	9

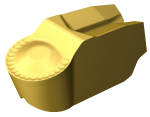
Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

Prędkość skrawania V_c m/min

	P	M	N	S
Gatunek 1025/1105	60-200	60-180	90-400	20-50

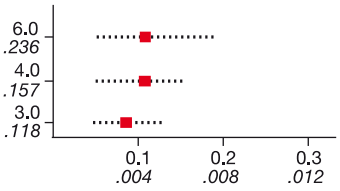
Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® QF

Toczenie rowków czołowych



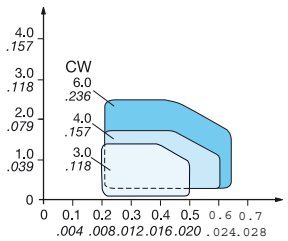
-RM

Posuw podczas obróbki rowków
Szerokość ostrza płytki (CW), mm, *in*



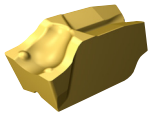
Posuw (f_n), mm/obr., *in/obr.*

Posuw podczas toczenia
Głębokość skrawania (a_p), mm, *in*



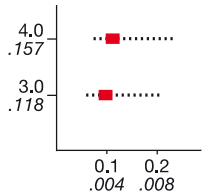
Posuw (f_n), mm/obr., *in/obr.*

Doskonałe do profilowania we wszystkich materiałach
Znakomite odprowadzanie wiórów, również przy niskich posuwach i małych głębokościach skrawania.
Dobre wykończenie powierzchni.



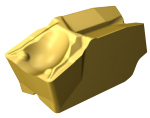
-GF

Posuw podczas obróbki rowków
Szerokość ostrza płytki (CW), mm, *in*



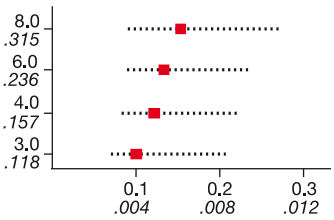
Posuw (f_n), mm/obr., *in/obr.*

Do precyzyjnego toczenia rowków
Wysoka dokładność i powtarzalność dzięki wysokiej dokładności wykonania płytki.
Niskie opory skrawania i dobre wykończenie powierzchni dzięki ostrej krawędzi skrawającej.



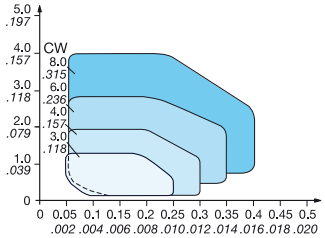
-TF

Posuw podczas obróbki rowków
Szerokość ostrza płytki (CW), mm, *in*



Posuw (f_n), mm/obr., *in/obr.*

Posuw podczas toczenia
Głębokość skrawania (a_p), mm, *in*



Posuw (f_n), mm/obr., *in/obr.*

Geometria pierwszego wyboru do obróbki rowków czołowych
Nasza najbardziej wszechstronna geometria do toczenia rowków czołowych we wszystkich materiałach. Dodatnie kąty gwarantują dobre odprowadzanie wiórów i niskie opory skrawania. Krawędzie Wiper wygładzają powierzchnię. Umożliwia wykonywanie rowków o prostym dnie.

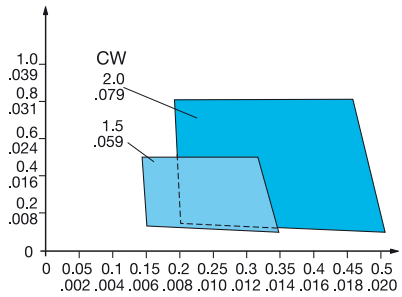
Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® 1-2

Profilowanie



-RO

Posuw podczas toczenia
Głębokość skrawania (a_p), mm, *in*



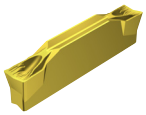
Posuw (f_n), mm/obr., *in/obr.*

Doskonałe do obróbki profilowej w stali nierdzewnej, superstopach żaroodpornych (HRSA) i innych przywierających materiałach
Do HRSA i innych materiałów przywierających.
Znakomite odprowadzanie wiórów dla niskich wartości posuwu i małych głębokości skrawania.
Dobre wykończenie powierzchni. Ostra krawędź skrawająca.
Dostępna jako 2-ostrzowe płytki CoroCut.

= Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® 1-2

Przecinanie

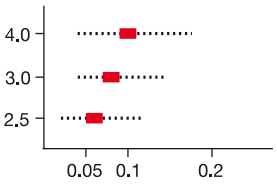


123-CF

Wiper TECHNOLOGY

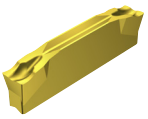
Mały posuw

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

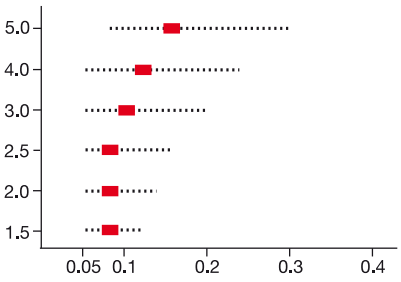
Dodatnia geometria do niskich posuwów
Geometria pierwszego wyboru do obróbki przedmiotów o cienkich ściankach i małych średnicach.
Małe promienie naroży i dodatnia geometria ograniczają powstawanie czopików i zadziorów przy obróbce przedmiotów ze stali nierdzewnej i innych przywierających materiałów. Naroża wiper umożliwiają uzyskanie niskiej chropowatości powierzchni.



123-CM

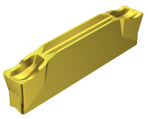
Średni posuw

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n) mm/obr

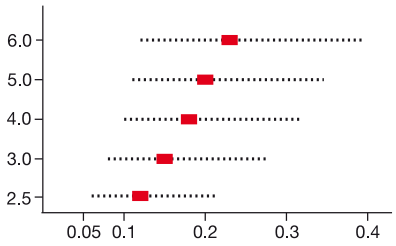
Uniwersalna geometria pierwszego wyboru
Pierwszy wybór do odcinania w dobrych warunkach i większości materiałów oraz do skrawania lekko przerywanego, np. przecinania prętów sześciokątnych.



123-CR

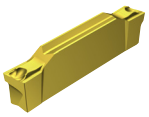
Duży posuw

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr

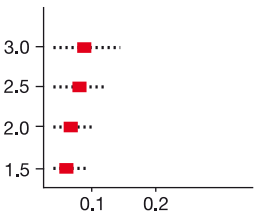
Obróbka zgrubna
Mocne krawędzie skrawające zmniejszają ryzyko mikrowykruszeń.
Geometria odpowiednia do przecinania prętów i obróbki przerywanej.
Do stali i żeliwa, ale również do stali nierdzewnej, kiedy potrzebne jest mocne ostrze.
Dostępne jako 1- i 2-ostrzowe płytki CoroCut.



123-CS

Mały posuw

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr

Obróbka bez czopików i zadziorów.
Geometria pozwalająca zminimalizować powstawanie czopików i zadziorów dzięki ostrej krawędzi skrawającej oraz kątom odchylenia krawędzi skrawającej 10° i 15°.
Zalecane do małych przedmiotów.
Odpowiednie do stali automatowej.
Dostępna jako 2-ostrzowe płytki CoroCut.

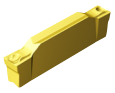
= Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B130

SANDVIK Coromant

Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® 1-2

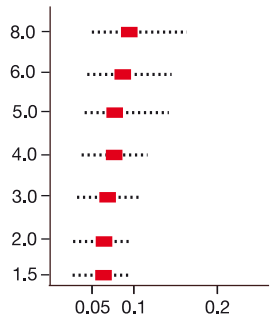
Toczenie rowków promieniowych



123-GF

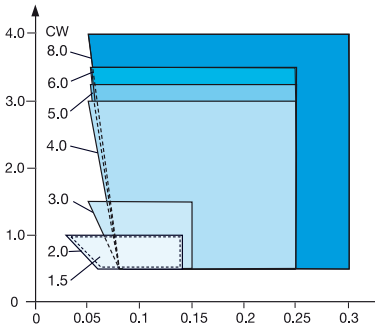
Mały posuw

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



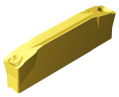
Posuw (f_n), mm/obr.

Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm

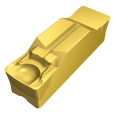


Posuw (f_n), mm/obr.

Do precyzyjnego toczenia rowków
Wysoka dokładność i powtarzalność dzięki wysokiej dokładności wykonania płytki.
Niskie opory skrawania i dobre wykończenie powierzchni dzięki ostrej krawędzi skrawającej.
Dostępna w wielu różnych szerokościach.
Przeznaczona do toczenia wzdłużnego.
Dostępna jako 2-ostrzowe płytki CoroCut.
Można zamawiać płytki Tailor Made o różnej szerokości i promieniu naroża.

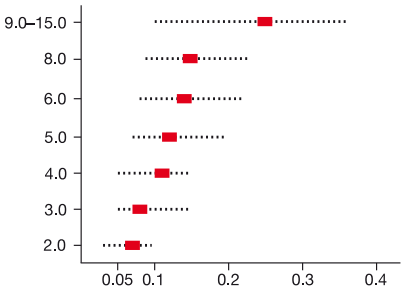


123-GM



Średni posuw

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

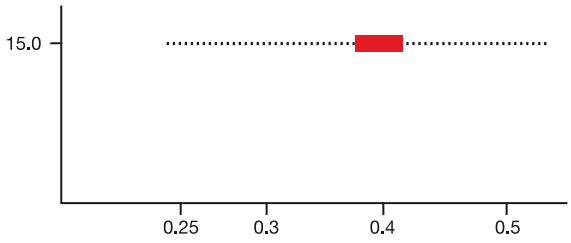
Toczenie rowków we wszystkich materiałach
Znakomite odprowadzanie wiórów.
Zmniejsza szerokość wióra, pozwala uzyskiwać dobrą jakość powierzchni.

Wielkość gniazda	M
CW, mm	9-11



123-GR

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

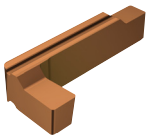
Mocna krawędź skrawająca do zgrubnego wykonywania rowków np. w skórze odlewniczej.
Dobre rezultaty w poszerzaniu rowków.

= Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B130

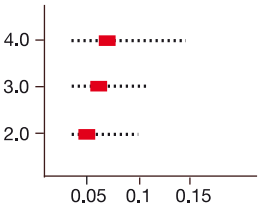
Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® 1-2

Toczenie rowków promieniowych

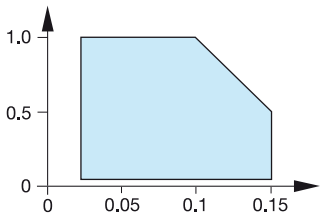


123-GS

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



Uniwersalna geometria do wykonywania rowków z małymi posuwami w większości materiałów. Szlifowany obwód, ostra krawędź skrawająca.

Mały posuw

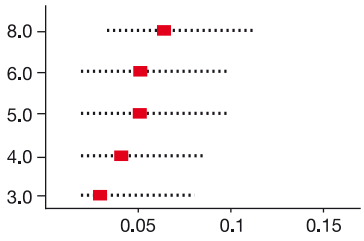
Posuw (f_n), mm/obr.

Posuw (f_n), mm/obr.



123-S

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm

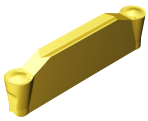


Wybór alternatywny do toczenia wykończeniowego rowków w materiałach hartowanych i superstopach żaroodpornych
Utrzymuje wąskie tolerancje i doskonałą jakość obrabianych powierzchni.
Dostępne jako 1-ostrzowe płytki CoroCut.

Z lutowaną końcówką z regularnego azotku boru

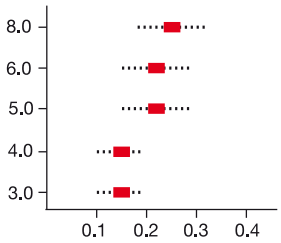
Posuw (f_n), mm/obr.

Profilowanie

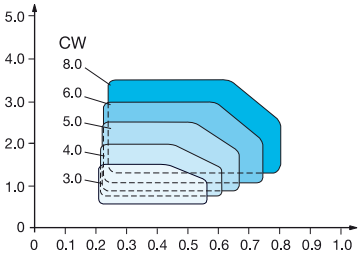


123-RM

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm

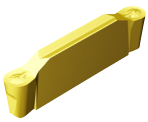


Doskonałe do profilowania we wszystkich materiałach
Znakomite odprowadzanie wiórów, również przy niskich posuwach i małych głębokościach skrawania.
Dobre wykończenie powierzchni.
Dostępne jako 1- i 2-ostrzowe płytki CoroCut .

Średni posuw

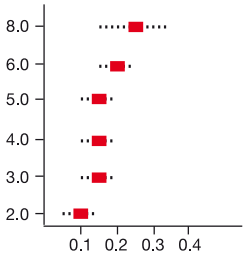
Posuw (f_n) mm/obr.

Posuw (f_n) mm/obr.



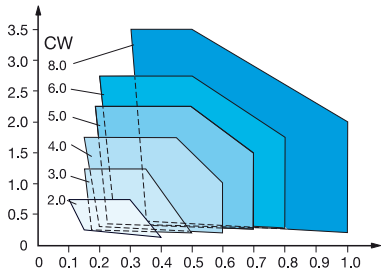
123-RO

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

Doskonałe do obróbki profilowej w stali nierdzewnej, superstopach żaroodpornych (HRSA) i innych przywierających materiałach
Do HRSA i innych materiałów przywierających.
Znakomita kontrola wióra przy małych posuwach i głębokościach skrawania.
Dobre wykończenie powierzchni. Ostra krawędź skrawająca.
Dostępna jako 2-ostrzowe płytki CoroCut.

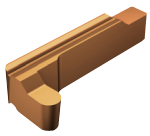
= Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B130

SANDVIK Coromant

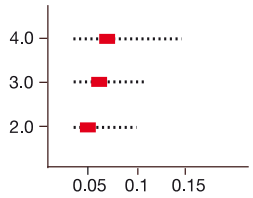
Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® 1-2

Profilowanie



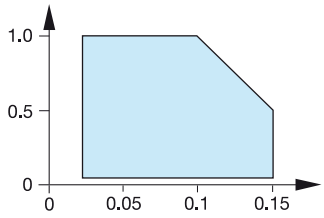
123-RS

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr

Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p) mm



Posuw (f_n) mm/obr

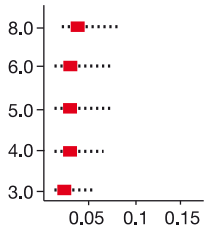
Uniwersalna geometria do profilowania - cienkie wióry w większości materiałów.
Szlifowany obwód, ostra krawędź skrawająca.



123-RE

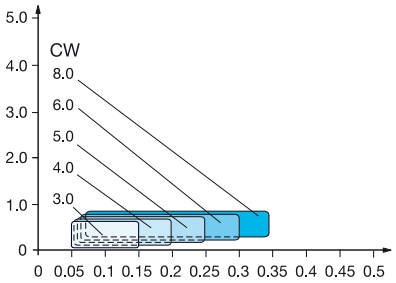
Z lutowaną końcówką z regularnego azotku boru

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

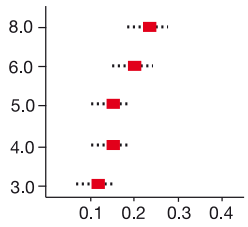
Wybór alternatywny do obróbki wykończeniowej materiałów hartowanych
Oferuje znakomitą wydajność i wyjątkowo dobre wykończenie powierzchni.
Dostępne jako 1-ostrzowe płytki CoroCut.



123-RS

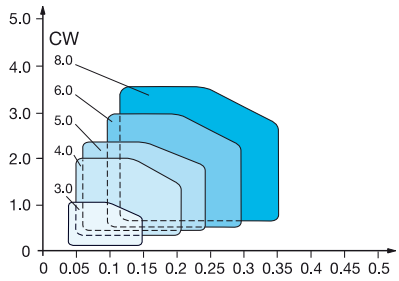
Z lutowaną końcówką z diamentu poli-krystalicznego

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

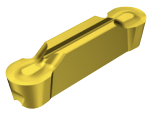
Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

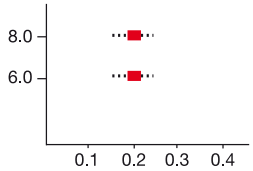
Wybór alternatywny do obróbki wykończeniowej materiałów nieżelaznych.
Oferuje znakomitą wydajność i wyjątkowo dobre wykończenie powierzchni.
Do stosowania w stabilnych warunkach.
Dostępne jako 1-ostrzowe płytki CoroCut.

Profilowanie aluminium



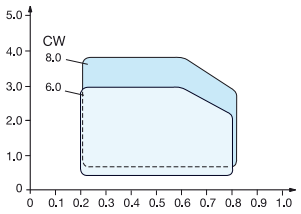
123-AM

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

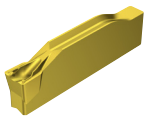
Pierwszy wybór do obróbki profilowej materiałów nieżelaznych
Dobry spływ wióra, zapewniający dobre wykończenie powierzchni.
Ostra krawędź skrawająca.
Dostępna jako 2-ostrzowe płytki CoroCut.

= Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B130

Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® 1-2

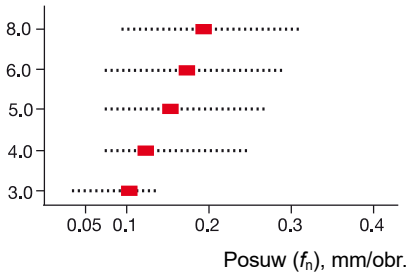
Toczenie wzdłużne i wgłębne



123-TF

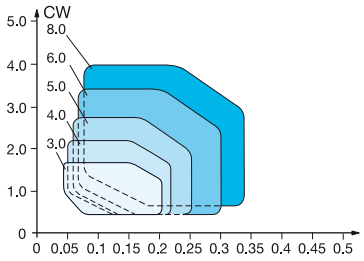
Mały posuw

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



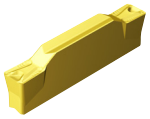
Posuw (f_n), mm/obr.

Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

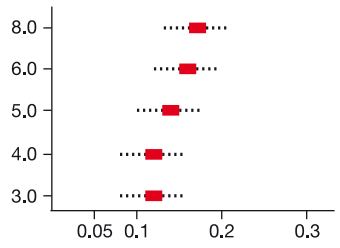
Odpowiednie do wszystkich operacji toczenia w stalach nierdzewnych.
Dodatnia geometria eliminuje ryzyko powstawania narostu.
Dobre odprowadzanie wiórów i wykończenie powierzchni.
Efekt dogładzania Wiper, w bocznej części płytki.
Dostępne jako 1- i 2-ostrzowe płytki CoroCut .
Pierwszy wybór do toczenia rowków czołowych.



123-TM

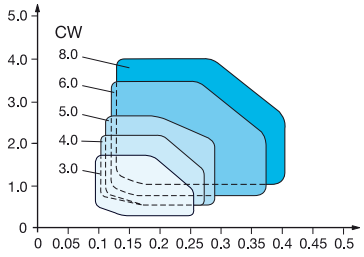
Średni posuw

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n) mm/obr.

Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

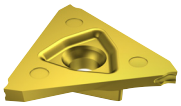
Toczenie ogólne
Dodatnia geometria eliminuje ryzyko powstawania narostu.
Dostępna jako 2-ostrzowe płytki CoroCut.

■ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B130

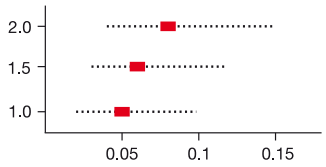
Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® 3

Płytkie przecinanie



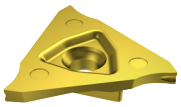
123-CM

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



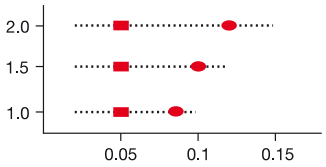
Posuw (f_n), mm/obr.

Pierwszy wybór do płytkiego przecinania i toczenia rowków
Pierwszy wybór do większości materiałów.
Ostra krawędź skrawająca, geometria łamiąca wiór.
Do stosowania z prędkościami skrawania 100 – 250 m/min



123-CS

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

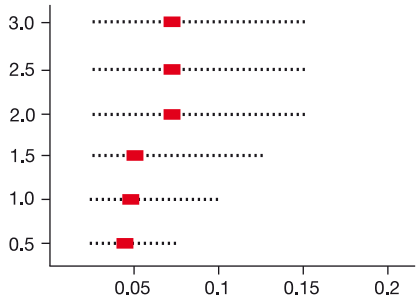
Pierwszy wybór do płytkiego przecinania i toczenia rowków przy małych prędkościach
Do materiałów przywierających i stali łożyskowych
Wyjątkowo ostra krawędź skrawająca z otwartym łamaczem wióra
Geometria stosowana do materiałów nieżelaznych z prędkościami skrawania 100 – 250 m/min.
Prawe (R) lub lewe (L) płytki są stosowane do obróbki nie pozostawiającej czopika i zadziorów

Toczenie rowków promieniowych



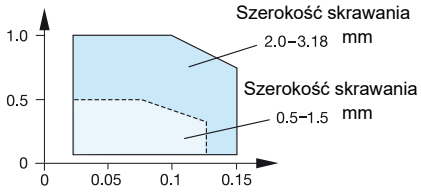
123-GS

Posuw promieniowy
Szerokość ostrza płytki (W1), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



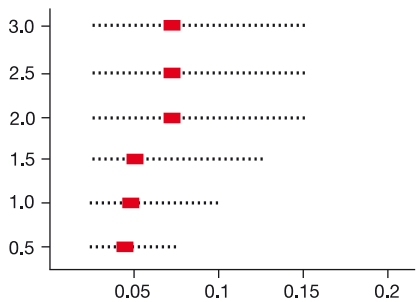
Posuw (f_n), mm/obr.

Profilowanie



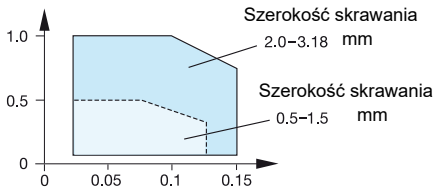
123-RS

Posuw promieniowy
Szerokość ostrza płytki (W1), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

▬ = Zalecana wartość początkowa przy normalnych prędkościach
● = Zalecana wartość początkowa przy niskich prędkościach

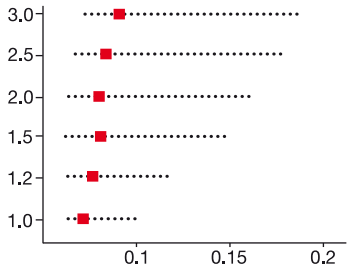
Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B130

Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® QD

QD-N..-CF



Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm

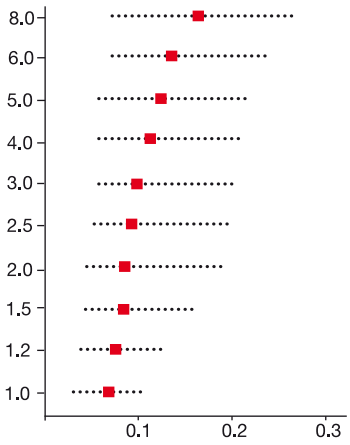


Dodatnia geometria do niskich posuwów
Geometria pierwszego wyboru do obróbki przedmiotów o cienkich ściankach i małych średnicach.
Małe promienie naroży i dodatnia geometria ograniczają powstawanie czopików i zadziorów przy obróbce przedmiotów ze stali nierdzewnej i innych przywierających materiałów. Naroża wiper umożliwiają uzyskanie niskiej chropowatości powierzchni.

QD-N..-CM



Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm

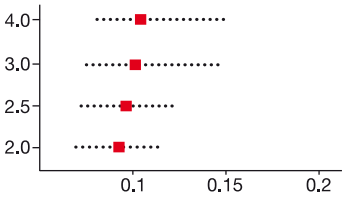


Uniwersalna geometria pierwszego wyboru
Pierwszy wybór do odcinania w dobrych warunkach i większości materiałów oraz do skrawania lekko przerywanego, np. przecinania prętów sześciokątnych.

QD-R/L..-CM



Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm

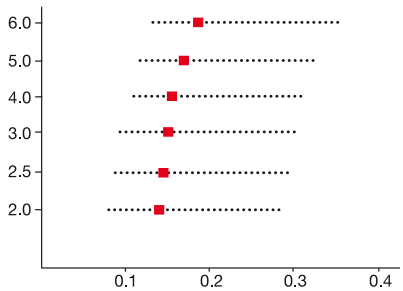


Uniwersalna geometria
Mniejszy czopik i zadziory przy odcinaniu w dobrych warunkach w większości materiałów. Przeznaczenie: skrawanie lekko przerywane, np. przecinanie prętów sześciokątnych.

QD-N..-CR



Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Mocna geometria, ujemne ostrze
Geometria pierwszego wyboru do odcinania w trudnych warunkach oraz do ciężkiego skrawania przerywanego.
Dobra kontrola wiórów przy wysokich posuwach.
Umożliwia wykonywanie rowków o prostym dnie.

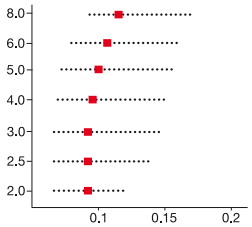
POL

Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® QD

QD-N..-CL



Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



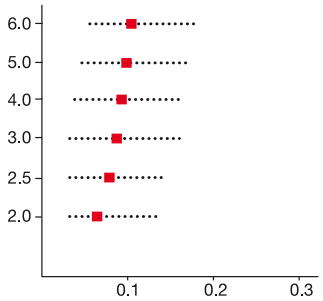
Posuw (f_n), mm/obr.

Bardzo mocna geometria do materiałów generujących długie wióry
Korzystny przebieg łamania wiórów przy obróbce stali niskowęglowej, stali łożyskowej i innych "klejących się" materiałów.
Obróbka z niskimi/ średnimi posuwami.

QD-N..-CO



Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



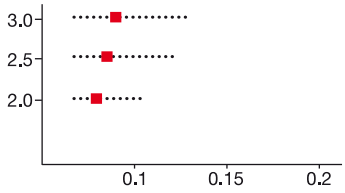
Posuw (f_n), mm/obr.

Optymalizacja – szlifowana, ostra krawędź skrawająca
Pierwszy wybór do superstopów żaroodpornych (ISO S), stali nierdzewnej typu Duplex i metali nieżelaznych.
Niskie siły skrawania, niewielka podatność na powstawanie narostu, niewielkie ryzyko drgań.

QD-R/L..-CO



Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

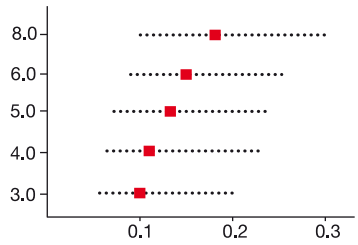
Optymalizacja – szlifowana, ostra krawędź skrawająca
Mniejszy czopik i zadziory przy odcinaniu w dobrych warunkach w większości materiałów. Przeznaczenie: skrawanie lekko przerywane, np. przecinanie prętów sześciokątnych.
Niskie siły skrawania, niewielka podatność na powstawanie narostu, niewielkie ryzyko drgań.

QD-N..-TF



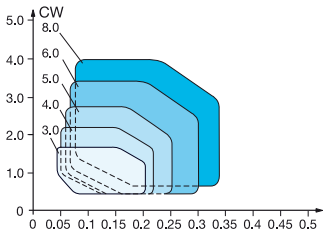
Wiper TECHNOLOGY

Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

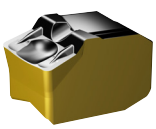
Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



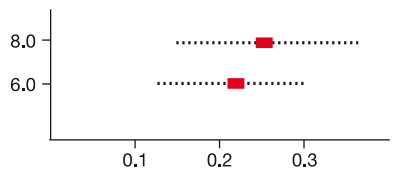
Posuw (f_n), mm/obr.

Geometria pierwszego wyboru do toczenia szerokich rowków
Najbardziej uniwersalna geometria, przeznaczona do toczenia rowków we wszystkich materiałach.
Dodatnia geometria gwarantuje dobre odprowadzanie wiórów i niskie siły skrawania.
Dobra chropowatość powierzchni dzięki krawędziom typu wiper.
Umożliwia wykonywanie rowków o prostym dnie.

QD-N..-GM



Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

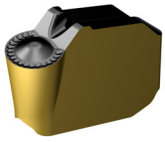
Toczenie rowków we wszystkich materiałach
Znakomite odprowadzanie wiórów.
Zmniejsza szerokość wióra, pozwala uzyskiwać dobrą jakość powierzchni.

■ = Zalecane wartości początkowe.

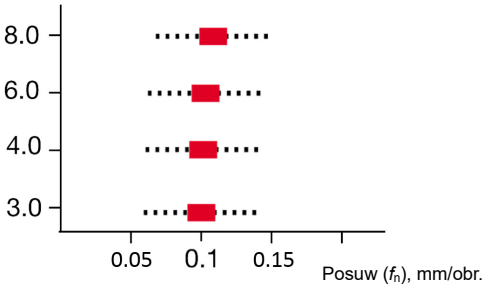
Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B130

Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® QD

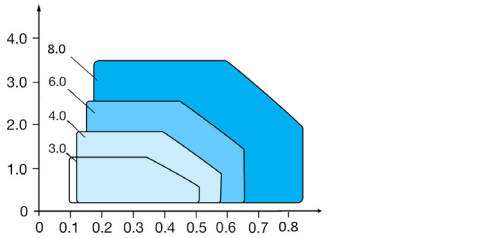
QD-N..-RM



Posuw promieniowy
Szerokość skrawania (CW), mm



Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



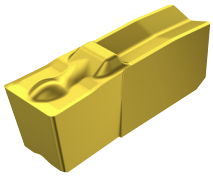
■ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B130

POL

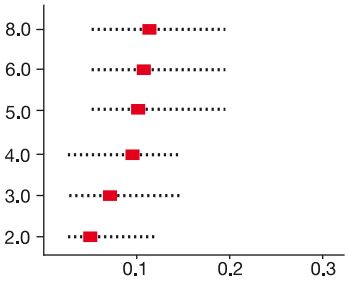
T-Max Q-Cut®

Toczenie rowków wewnętrznych



151.3-4G

Posuw promieniowy
Szerokość ostrza płytki (W1), mm



Mały posuw

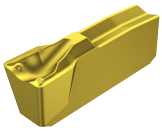
Posuw (f_n), mm/obr.

Uwaga:
Płytki 151.3 (-4G, -7G i -7P) są odpowiednie tylko do oprawek F151.37 lub wytaczaków AG151.32

Alternatywny wybór do toczenia rowków promieniowych w otworach o małej średnicy

Wysoka dokładność i powtarzalność dzięki wysokiej dokładności wykonania płytki. Niskie siły skrawania i dobre odprowadzanie wiórów w wielu materiałach.
Ostra krawędź skrawająca.

Toczenie rowków czołowych

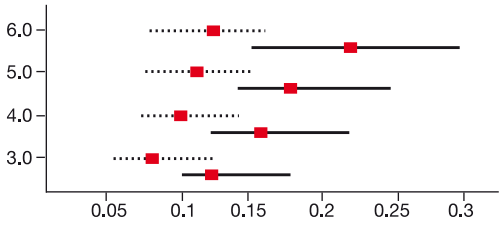


151.3-7G

Wiper TECHNOLOGY

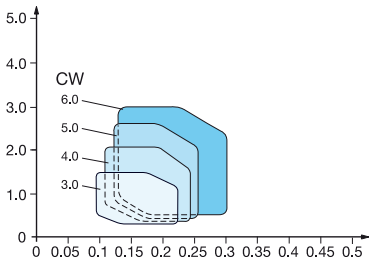
Średni posuw

Posuw promieniowy
Szerokość ostrza płytki (W1), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



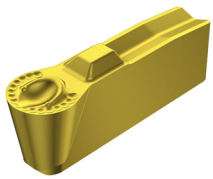
Posuw (f_n), mm/obr.

Pierwszy wybór do toczenia rowków czołowych.

Dobra kontrola wióra, zarówno przy toczeniu pierwszego rowka jak i wcięcia. Można toczyć rowki o niewielkich średnicach. Znakomita stabilność.
Dla toczenia rowków czołowych we wszystkich materiałach.

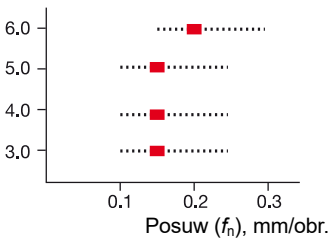
Pierwszy wybór dla toczenia wewnętrznego i toczenia rowków

Dobra kontrola wiórów. Dzięki konstrukcji Wiper zapewnia dobrej jakości powierzchnie obrobione.



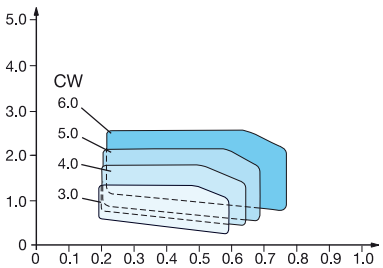
151.3-7P

Posuw promieniowy
Szerokość ostrza płytki (W1), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

Do obróbki profilowej przy toczeniu rowków czołowych.

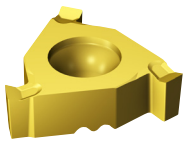
Dobra kontrola wióra zarówno w kierunku osiowym jak i promieniowym. Nadaje się również do operacji profilowania wewnętrznego.

■ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B130

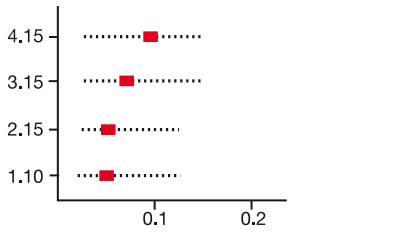
CoroThread®

Toczenie kanałków pod pierścienie osadcze



254R/LG

Posuw promieniowy
Szerokość ostrza płytki (W1), mm



Posuw (f_n), mm/obr.

Alternatywne rozwiązanie dla wydajnej produkcji kanałków pod pierścienie osadcze.

Wysoka produktywność i niezawodność dzięki niskim oporom skrawania i minimalnym drganiom.
Trzy krawędzie skrawające oferują dobrą ekonomikę obróbki.
Zalecany do wykorzystania we wszystkich materiałach.

▬ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B130

Gatunki do przecinania i toczenia rowków

P **Stal, staliwo, żeliwo ciągliwe, materiały dające długi wiór.**

Gatunki podstawowe



GC1125 (HC) – P30 (P15-P45)
Doskonały, uniwersalny gatunek z węglika spiekanego pokrywanego metodą PVD. Dobry wybór do odcinania stalowych rur. Bardzo dobrze nadaje się również do obróbki rowków i toczenia wzdłużnego. Może być stosowany ze średnimi lub małymi prędkościami i posuwami.



GC4325 (HC) – P25 (P10-P40)
Gatunek węglikowy z pokryciem nakładanym metodą CVD do wykończeniowej i zgrubnej obróbki stali i odlewów staliwnych. Nadaje się do skrawania ciągłego i przerywanego z wysoką wydajnością. Gatunek wykorzystywany w szerokim obszarze zastosowań. Pokrywany z zastosowaniem technologii Inveio™.



GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą CVD, do zastosowań wymagających dużej udarności np. odcinania do osi obrotu i skrawania przerywanego. Rozwiązanie uzupełniające do obróbki rowków i toczenia wzdłużnego. Bardzo duża udarność w masie, udarne ostrze. Do obróbki z małymi i średnimi prędkościami skrawania.



GC2135 (HC) – P35 (P20-P50)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą CVD, do zastosowań wymagających dużej udarności np. odcinania do osi obrotu i skrawania przerywanego. Rozwiązanie uzupełniające do obróbki rowków i toczenia wzdłużnego. Bardzo duża udarność w masie i udarne ostrze. Do obróbki z małymi i średnimi prędkościami skrawania

Gatunki uzupełniające



GC3115 (HC) – P15 (P05-P25)
Niezwykle odporny na ścieranie gatunek pokrywany metodą CVD. Zalecany zwłaszcza do wykonywania rowków i do toczenia w stabilnych warunkach. Dzięki swojej doskonałej twardości przy wysokich temperaturach jest również skuteczny przy stalach twardych. Do stosowania przy dużych prędkościach skrawania w dobrych warunkach.



GC1145 (HC) – P45 (P25-P50)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD spełniający wymagania bardzo wysokiej udarności. Przeznaczony do odcinania i zastosowań wymagających bardzo udarnego ostrza. Dobrze nadaje się do materiałów przywierających. Wymaga stosowania małych prędkości skrawania.



CT525 (HT) – P10 (P01-P15)
Niepokrywany gatunek z cermetalu o doskonałej odporności na utlenianie i przywieranie. Zapewnia wysoką jakość wykończenia powierzchni rowków w stalach niskostopowych i stopowych w umiarkowanych warunkach. Do średnich prędkości skrawania i posuwów.



GC1025 (HC) – P25 (P15–P45)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD – doskonały gatunek uniwersalny do obróbki małych przedmiotów. Ten gatunek zapewnia dobre rezultaty obróbki stali niskowęglowej i innych materiałów przywierających. Może być stosowany ze średnimi lub małymi prędkościami i posuwami.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

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

Spieki ceramiczne:

CA	Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).
CM	Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.
CN	Ceramika z azotku zawierająca głównie azotek krzemu (Si_3N_4).
CC	Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP	Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN	Regularny azotek boru[1)]

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

Gatunki do przecinania i toczenia rowków

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

B

Gatunki podstawowe



GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą CVD do odcinania oraz innych zastosowań wymagających dużej udarności. Bardzo duża udarność w masie, udarne ostrze. Do obróbki z małymi i średnimi prędkościami skrawania.

C



GC1145 (HC) – M40 (M30-M40)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD spełniający wymagania bardzo wysokiej udarności. Przeznaczony do odcinania i zastosowań wymagających bardzo udarnego ostrza. Dobrze nadaje się do materiałów przywierających. Ze względu na podłoże o bardzo dobrej udarności w masie należy stosować niskie parametry skrawania lub razem z narzędziami z precyzyjnym podawaniem chłodziwa.

D



GC2135 (HC) – M30 (M20–M40)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą CVD do odcinania oraz innych zastosowań wymagających dużej udarności. Bardzo duża udarność w masie, udarne ostrze. Do obróbki z małymi i średnimi prędkościami skrawania.

E



GC1125 (HC) – M25 (M15-M35)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD. Charakteryzuje się wysoką odpornością na ścieranie oraz bezpiecznym ostrzem. Bardzo dobrze nadaje się do obróbki rowków i toczenia wzdłużnego, a także do odcinania, szczególnie rur. Do obróbki ze średnimi i niskimi prędkościami skrawania

F

Gatunki uzupełniające



GC1105 (HC) – M15 (M05 - M20)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD o dużej twardości w wysokich temperaturach i dużej odporności na deformację plastyczną, co zapewnia równomierne starcie na powierzchni przyłożenia podczas obróbki z wysokimi prametrami. Do obróbki rowków i profilowania wysokimi prędkościami w stabilnych warunkach.



GC1025 (HC) – M25 (M15-M35)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD o doskonałej odporności na ścieranie zestawionej z bardzo bezpiecznym ostrzem. Do obróbki rowków i odcinania małych przedmiotów. Do obróbki ze średnimi i niskimi prędkościami skrawania.



CT525 (HT) – M10 (M05-M15)
Niepokrywany gatunek z cermetalu o doskonałej odporności na utlenianie i przywieranie. Do obróbki rowków z wysoką jakością wykończenia powierzchni w dobrych warunkach. Do średnich prędkości skrawania i posuwów.



GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD. Gatunek zachowujący twardość w wysokich temperaturach i odporny na deformację plastyczną; bezpieczna krawędź skrawająca. Ta cecha zapewnia udarność, równomierne starcie na powierzchni przyłożenia podczas obróbki z wysokimi parametrami. Do profilowania i obróbki rowków.

G

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

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

Spieki ceramiczne:

CA	Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).
CM	Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.
CN	Ceramika z azotku zawierająca głównie azotek krzemu (Si_3N_4).
CC	Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP	Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN	Regularny azotek boru[1)]

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

H

Gatunki do przecinania i toczenia rowków

K Żeliwo, żeliwo zabielane, materiały dające krótki wiór

Gatunki podstawowe



GC4325 (HC) - K25 (K10 - K35)
Wszechstronny gatunek pokryty metodą CVD stanowiący doskonałe połączenie wysokiej odporności na ścieranie i dobrego bezpieczeństwa krawędzi skrawającej. Stosowany do toczenia rowków, toczenia ogólnego przy średnich do wysokich prędkościach skrawania. Odpowiedni również do przecinania rur.



GC3115 (HC) – K15 (K05-K25)
Gatunek pokrywany metodą CVD do toczenia i obróbki rowków z wysokimi prędkościami w dobrych warunkach. Z uwagi na doskonałą twardość w wysokich temperaturach zapewnia również dobrą wydajność obróbki twardego żeliwa.



GC1125 (HC) - K30 (K15-K35)
Gatunek ogólnego przeznaczenia z węglika spiekanego pokrywany metodą PVD. Przeznaczony do operacji wymagających udarności i obróbki przerywanej. Z uwagi na ulepszone pokrycie charakteryzuje się wysokim bezpieczeństwem ostrza. Używać z prędkościami skrawania od średnich do niskich.



GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą CVD do odcinania oraz innych zastosowań wymagających dużej udarności. Bardzo duża udarność w masie, udarne ostrze. Do obróbki z małymi i średnimi prędkościami skrawania.

Gatunki uzupełniające



GC3020 (HC) – K15 (K05-K25)
Niezwykle odporny na zużycie gatunek pokrywany metodą CVD, do wykonywania rowków i toczenia w dobrych warunkach z dużymi prędkościami. Dzięki swojej doskonałej twardości na gorąco jest również skuteczny przy twardych żeliwach.



H13A (HW) – K20 (K10-K30)
Niepokrywany gatunek o dobrej odporności na zużycie ścierne i wysokiej udarności. Do przecinania/obróbki rowków.



GC1025 (HC) - K30 (K15-K35)
Gatunek ogólnego przeznaczenia z węglika spiekanego pokrywany metodą PVD. Przeznaczony do operacji wymagających udarności i obróbki przerywanej. Stosować prędkości skrawania z zakresu od średnich do niskich.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

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

Spieki ceramiczne:

CA	Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).
CM	Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.
CN	Ceramika z azotku zawierająca głównie azotek krzemu (Si_3N_4).
CC	Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP	Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN	Regularny azotek boru[1)]

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

Gatunki do przecinania i toczenia rowków

N Metale nieżelazne

Gatunki podstawowe

GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)
Gatunek ogólnego przeznaczenia z węglika spiekanego pokrywany metodą PVD. Przeznaczony do operacji wymagających udarności, zalecany do obróbki przerywanej.

H13A (HW) – N20 (N10-N30)
Niepokrywany gatunek węglikowy. Udarny i odporny na zużycie ścierne. Do przecinania i obróbki rowków.

H10 (HW) – N10 (N05-N15)
Niepokrywany gatunek węglikowy o ostrych krawędziach. Zalecany do skrawania przerywanego.

CD10 (DP) – N01 (N01-N15)
Gatunek z diamentu polikrystalicznego (PCD) zalecany do profilowania metali nieżelaznych i niemetali o dużej ścierności w stabilnych warunkach. Zapewnia dobrą jakość wykończenia powierzchni.

Gatunki uzupełniające

GC1105 (HC) - N15 (N05-N25)
Gatunek z pokryciem nakładanym metodą PVD, doskonale przylegającym do ostrych krawędzi; gwarantuje udarność, równomierne starcie powierzchni przyłożenia i wysoką wydajność.

GC1025 (HC) – N25 (N15-N30)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD do zastosowań wymagających dużej udarności. Zalecany do obróbki małych przedmiotów.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

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

Spieki ceramiczne:

CA	Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).
CM	Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.
CN	Ceramika z azotku zawierająca głównie azotek krzemu (Si_3N_4).
CC	Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP	Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN	Regularny azotek boru[1)]

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

POL

Gatunki do przecinania i toczenia rowków

S Stopy żaroodporne i superstopy

Gatunki podstawowe



GC1105 (HC) – S15 (S10-S20)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD o dużej twardości w wysokich temperaturach i dużej odporności na deformację plastyczną, co zapewnia równomierne starcie na powierzchni przyłożenia podczas obróbki z wysokimi parametrami. Pierwszy wybór do obróbki rowków i profilowania.



GC1145 (HC) – S40 (S30-S40)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD. Pierwszy wybór do odcinania w zastosowaniach wymagających bezpiecznego ostrza. Do obróbki z niskimi prędkościami skrawania.



S05F (HC) – S10 (S05-S15)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą CVD. Do wykończeniowego profilowania z wysokimi prędkościami i profilowania zgrubnego.



GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)
Gatunek ogólnego przeznaczenia z węglika spiekanego pokrywany metodą PVD. Przeznaczony do operacji wymagających udarności, zalecany do obróbki przerywanej. Do niskich prędkości skrawania.



H13A (HW) – S15 (S10-S30)
Niepokrywany gatunek węglika spiekanego. Łączy dobrą odporność na ścieranie i udarność dla przecinania i toczenia rowków. Pierwszy wybór dla obróbki tytanu.

Gatunki uzupełniające



CB7015 (BN) – S15 (S05-S25)
Gatunek z regularnego azotku boru przeznaczony do obróbki superstopów żaroodpornych. Posiada ostre krawędzie umożliwiające uzyskanie małej chropowatości powierzchni i stosowanie dużych głębokości skrawania.



GC1115 (HC) – S20 (S10-S25)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD o dużej twardości zestawionej z niezwykle bezpiecznym ostrzem. Duża odporność na powstawanie karbu sprawia, że może być stosowany w obróbce wymagających materiałów.



GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD do zastosowań wymagających dużej udarności. Wymaga stosowania małych prędkości skrawania.



GC2135 (HC) – S30 (S20–S40)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą CVD, do zastosowań wymagających dużej udarności np. odcinania do osi obrotu i skrawania przerywanego.



CC670 (CA) – S10 (S05-S25)
Gatunek ceramiczny na bazie tlenku glinu wzmacniany wiskersami, o doskonałej udarności w masie. Do obróbki w korzystnych warunkach.



GC1025 (HC) – S25 (S15-S35)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD do zastosowań wymagających dużej udarności. Zalecany do obróbki małych przedmiotów. Wymaga stosowania małych prędkości skrawania.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

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

Spieki ceramiczne:

CA	Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).
CM	Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.
CN	Ceramika z azotku zawierająca głównie azotek krzemu (Si_3N_4).
CC	Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP	Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN	Regularny azotek boru[1)]

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

Gatunki do przecinania i toczenia rowków

H Materiały hartowane

Gatunki podstawowe

B



CB7015 (BN) – H15 (H05-H20)
Gatunek z regularnego azotku boru przeznaczony do obróbki hartowanych materiałów żelaznych. Znajduje zastosowanie w skrawaniu ciągłym i przerywanym.

C



CB7025 (BN) – H15 (H10-H20)
Gatunek z regularnego azotku boru przeznaczony do obróbki hartowanych materiałów żelaznych. Do skrawania mocno przerywanego oraz skrawania ciągłego ze średnimi prędkościami stali hartowanych powierzchniowo i stali łożyskowych.

D

E

F

G

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglik wolframu (WC)

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

HC Węglik spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CA Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).

CM Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.

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

CC Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru[1)]

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

H

Toczenie gwintów

CoroThread® 266 C4

Płytki C5-C29
Narzędzia do obróbki zewnętrznej C30-C38
Narzędzia do obróbki wewnętrznej C39-C43

T-Max® U-Lock C44

Płytki C45-C50
Narzędzia do obróbki wewnętrznej C51-C54

CoroCut® XS C55

Płytki C56-C58
Narzędzia do obróbki zewnętrznej B99-B100

CoroTurn® XS C59

Węglikowe wytaczaki C60-C65
Adaptery F2

CoroCut® MB C66

Płytki C67-C72
Adaptery F2

Zarysy gwintów

	Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu		Zarys V 55° - bez fazowania wierzchołków zarysu		Metryczny 60° - pełny zarys		UN 60° - pełny zarys		Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys	
					ISO 965-1998 Klasa dokładności 6		ISO 5864-1978 Klasa dokładności 2A (zew.) Klasa dokładności 2B (wew.)		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956 Klasa dokładności A	
	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne
CoroThread® 266	C5	C5	C6	C6	C9-C10	C7-C8	C13-C14	C11-C12	C16	C15
T-Max U-Lock®	C45		C46		C47		C48		C49	
CoroCut® XS		C56				C57		C58		C58
CoroTurn® XS	C60				C61		C62		C63	
CoroCut® MB	C67				C68		C69		C70	

	NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) - pełny zarys		BSPT 55° - pełny zarys		NPTF 60° - pełny zarys		Okrągły 30° - pełny zarys		MJ 60° - pełny zarys	
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 Klasa dokładności 2		DIN 405. Klasa dokładności 7 na średnicy podziałowej Klasa dokładności 6 na średnicy zewnętrznej i wewnętrznej.		ISO 5855-1983 Klasa dokładności 4 dla średnicy podziałowej. Klasa dokładności 6 na średnicy zewnętrznej i wewnętrznej.	
	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne
CoroThread® 266	C18	C17	C19	C19	C20	C20	C21	C21		C22
T-Max U-Lock®	C50									
CoroCut® XS		C58								
CoroTurn® XS	C64									
CoroCut® MB	C71									

	UNJ 60° - pełny zarys		ISO Trapezowy 30° - fazowany wierzchołek zarysu		Zarys ACME 29° - fazowany wierzchołek zarysu		Zarys STUB-ACME 29° - fazowany wierzchołek zarysu		API 60° - pełny zarys - dla połączeń zamkowych	
	ISO 3161-1977 BS 4084-1978 Klasa dokładności: 3A		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 Klasa dokładności 7		ANSI B1.5-1988 Klasa dokładności 2G		ANSI B1.8-1988 Klasa dokładności 2G		API wykaz 7	
	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne
CoroThread® 266		C23	C24	C24	C25	C25	C26	C26	C27	C27
T-Max U-Lock®										
CoroCut® XS										
CoroTurn® XS			C65							
CoroCut® MB					C72		C72			

	API Okrągły 60° - pełny zarys		API - pełny zarys - do rur i złączek	
	API wykaz 5B		API wykaz 5B	
	Wewnętrzne	Zewnętrzne	Wewnętrzne	Zewnętrzne
CoroThread® 266	C28	C28	C29	C29
T-Max U-Lock®				
CoroCut® XS				
CoroTurn® XS				
CoroCut® MB				

POL

CoroThread® 266

Narzędzia do obróbki zewnętrznej


CoroThread® 266, oprawka ze złączem Coromant Capto do toczenia gwintów — Strona C30-C32


CoroThread® 266, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym do toczenia gwintów — Strona C34-C36


CoroThread® 266, oprawka systemu QS do toczenia gwintów — Strona C37


CoroThread® 266, głowica do toczenia gwintów — Strona C38

Narzędzia do obróbki wewnętrznej


CoroThread® 266, oprawka ze złączem Coromant Capto do toczenia gwintów — Strona C39


CoroThread® 266, wytaczak do toczenia gwintów — Strona C40-C41


CoroThread® 266, głowica do toczenia gwintów — Strona C42-C43

T-Max® U-Lock

Narzędzia do obróbki wewnętrznej


T-Max® U-Lock, oprawka ze złączem Coromant Capto do toczenia gwintów — Strona C51


T-Max® U-Lock, wytaczak do toczenia gwintów — Strona C52-C53


T-Max® U-Lock, głowica do toczenia gwintów — Strona C54

CoroCut® XS


CoroCut® XS — Strona B99-B100

CoroTurn® XS


Adapter CoroTurn® XS — Strona F2

CoroCut® MB


Adapter CoroCut® MB — Strona F2

CoroThread® 266

Sztywne rozwiązanie do toczenia wszystkich rodzajów gwintów

B

Zastosowanie

- Gwinty zewnętrzne
- Gwinty wewnętrzne

Obszar stosowania wg ISO:

P M K N S H

C

Cechy i korzyści

- Krótsze przestoje obrabiarki
- Doskonała jakość wykończenia powierzchni dzięki bardzo dużej stabilności
- Po trzy ostre krawędzie skrawające na każdej płytce do toczenia gwintów wysokiej jakości
- Płytki wielopunktowe – mniejsza liczba przejść sprzyja poprawie produktywności
- Duży asortyment standardowych narzędzi i płytek do różnych zarysów gwintów
- Wyjątkowe złącze z szyną prowadzącą mocujące płytkę w gnieździe
- Łatwa zmiana ostrzy
- Łatwe mocowanie płytki



D

Precyzyjne podawanie chłodziwa od góry usprawnia łamanie wiórów zwiększając bezpieczeństwo obróbki, podczas gdy podawanie od dołu ogranicza temperaturę zapewniając większą i bardziej przewidywalną trwałość płytek.

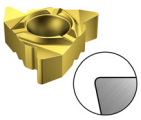
E

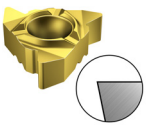
www.sandvik.coromant.com/corothread266

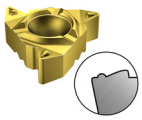
Płytki

- Geometrie i gatunki płytek do wszystkich materiałów
- Płytki w opcji Tailor Made do prawie wszystkich kształtów i skoków gwintów

F


Standardowa geometria A


Ostra geometria F


Geometria C z łamaczem wiórów

Narzędzia

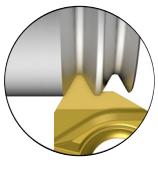
- Oprawki ze złączem Coromant Capto®
- Narzędzia z tradycyjnym chwytem o przekroju prostokątnym
- Wytaczaki
- Głowice systemu CoroTurn® SL



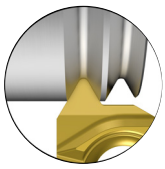
Trzy różne rodzaje płytek do toczenia gwintu

G

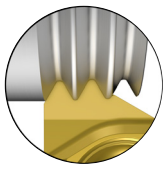
Pełny zarys
Wysoka produktywność



Zarys V
Zmniejszenie zapasów magazynowych



Wielopunktowa
Ekonomiczna produkcja masowa



Pewne mocowanie iLock™
Dzięki tzw. szynie w gnieździe i pryzmatycznym rowkom od spodu płytki jest ona sztywno osadzona, co zapobiega jej ruchom na skutek zmian kierunku sił skrawania.

H


C2


C30


C39

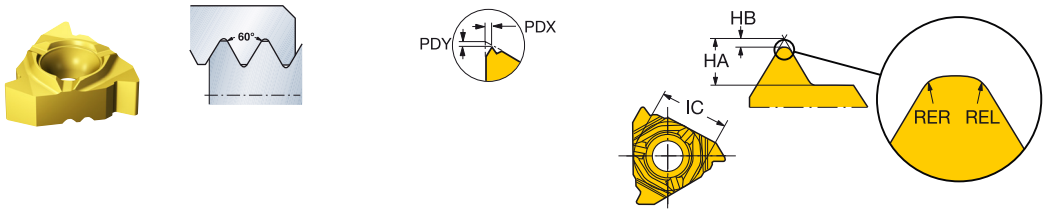


H35

SANDVIK Coromant

CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu



Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	H 7015	Wymiary, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001EE																			★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆			0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01C001M		★			★			★			★			★			☆			0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01F001E			★			★			★			★			★			☆		0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002EE																			★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆			0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01C002M		★			★			★			★			★			☆			0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01F002E			★			★			★			★			★			☆		0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆			0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01F001E	★			★			★			★			★			☆				0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

Gwinty zewnętrzne, lewe

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LG-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LG-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	0.99
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LG-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	H 7015	Wymiary, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01C001M			★			★			★			★			★			☆		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01F001E			★			★			★			★			★			☆		0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002EE																			★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01C002M			★			★			★			★			★			☆		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01F002E			★			★			★			★			★			☆		0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆			0.26	0.26	4.35	0.26	2.50	0.77
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01F001E	★			★			★			★			★			☆				0.18	0.18	4.35	0.26	2.50	0.77

Gwinty wewnętrzne, lewe

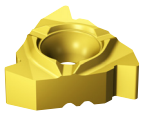
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LL-16VM01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LL-16VM01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LL-22VM01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.26	0.26	4.35	0.26	2.75	0.77

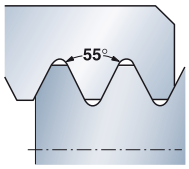
R = Prawa, L = Lewa

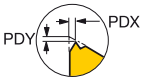
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

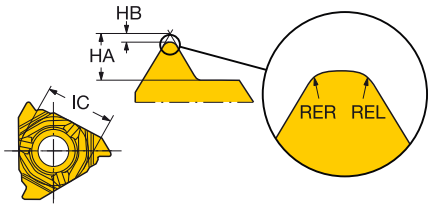
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Zarys V 55° - bez fazowania wierzchołków zarysu









Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266RG-16VW01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01C001M		★			★			★			★			★			☆		0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01F001E			★			★			★			★			★			☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01C002M		★			★			★			★			★			☆		0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01F002E			★			★			★			★			★			☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RG-22VW01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10
	4.0	7.0	1	266RG-22VW01F001E	★			★			★			★			★			☆			0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

Gwinty zewnętrzne, lewe

	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Wymiary, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266LG-16VW01A001M		★		★		★		★		★		☆	0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LG-16VW01A002M		★		★		★		★		★		☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
22	4.0	7.0	1	266LG-22VW01A001M	★		★		★		★		★		☆		0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266RL-16VW01A001M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01C001M			★			★			★			★			★			☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01F001E			★			★			★			★			★			☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01A002M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01C002M			★			★			★			★			★			☆	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01F002E			★			★			★			★			★			☆	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RL-22VW01A001M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19
	4.0	7.0	1	266RL-22VW01F001E	★			★			★			★			★			☆			0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19

Gwinty wewnętrzne, lewe

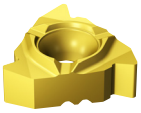
	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Wymiary, mm RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	28.0	1	266LL-16VW01A001M		★		★		★		★		★		☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LL-16VW01A002M		★		★		★		★		★		☆	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01
22	4.0	7.0	1	266LL-22VW01A001M	★		★		★		★		★		☆		0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19

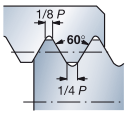
R = Prawa, L = Lewa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

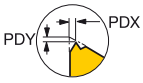
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Metryczny 60° - pełny zarys

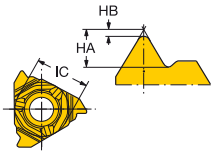




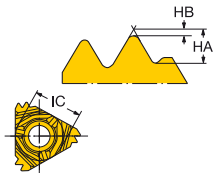
STDNO
TCTR
NT



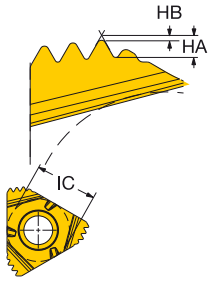
ISO 965-1998
6
1



ISO 965-1998
6
2



ISO 965-1998
6
3



Gwinty zewnętrzne, prawe

	TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RG-16MM01A050M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266RG-16MM01A075M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
	0.80	1	266RG-16MM01F080E			★			★			★			★			★			☆	0.60	0.11	0.60	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01C100M		★			★			★			★			★			☆		0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01F100E			★			★			★			★			★			☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01A125M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01C125M		★			★			★			★			★			☆		0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01F125E			★			★			★			★			★			☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01C150M		★			★			★			★			★			☆		1.12	0.22	1.00	1.33
	1.50	1	266RG-16MM01F150E			★			★			★			★			★			☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01A175M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01C175M		★			★			★			★			★			☆		1.31	0.25	1.20	1.33
	1.75	1	266RG-16MM01F175E			★			★			★			★			★			☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01C200M		★			★			★			★			★			☆		1.50	0.29	1.40	1.33
	2.00	1	266RG-16MM01F200E			★			★			★			★			★			☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266RG-16MM01A250M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	2.50	1	266RG-16MM01C250M		★			★			★			★			★			☆		1.87	0.36	1.40	1.33
	2.50	1	266RG-16MM01F250E			★			★			★			★			★			☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	3.00	1	266RG-16MM01A300M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
	3.00	1	266RG-16MM01C300M		★			★			★			★			★			☆		2.25	0.42	1.80	1.33
	3.00	1	266RG-16MM01F300E			★			★			★			★			★			☆	2.25	0.42	1.80	1.32
22	3.50	1	266RG-22MM01A350M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.62	0.49	2.50	1.67
	3.50	1	266RG-22MM01F350E	★			★			★			★			★			☆			2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266RG-22MM01A400M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.00	0.56	2.50	1.67
	4.00	1	266RG-22MM01F400E	★			★			★			★			★			☆			3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266RG-22MM01A450M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266RG-22MM01A500M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266RG-22MM01A550M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266RG-22MM01A600M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		4.51	0.86	2.80	0.88

Gwinty zewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

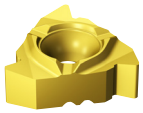
	TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	1.00	3	266RG-16MM03A100M		★			★			★			★			★		0.75	0.15	2.50	1.62
	1.25	2	266RG-16MM02A125M		★			★			★			★			★		0.96	0.09	2.25	1.41
	1.50	2	266RG-16MM02A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	1.12	0.22	2.20	1.42
	1.75	2	266RG-16MM02A175M		★			★			★			★			★		0.93	0.19	1.90	1.33
	2.00	2	266RG-16MM02A200M		★			★			★			★			★		1.50	0.29	2.90	1.91
22	2.50	2	266RG-22MM02A250E	★			★			★			★			★			1.87	0.36	3.75	1.97
	3.00	2	266RG-22MM02A300E	★			★			★			★			★			2.25	0.42	4.40	2.76

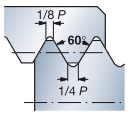
R = Wersja prawa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

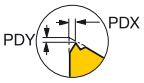
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Metryczny 60° - pełny zarys

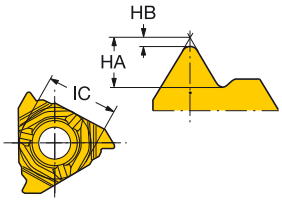




STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Gwinty zewnętrzne, lewe

	TP	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266LG-16MM01A050M		★		★		★		★		★		☆	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266LG-16MM01A075M		★		★		★		★		★		☆	0.56	0.11	0.50	1.32
	1.00	1	266LG-16MM01A100M		★		★		★		★		★		☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266LG-16MM01A125M		★		★		★		★		★		☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266LG-16MM01A150M		★		★		★		★		★		☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266LG-16MM01A175M		★		★		★		★		★		☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266LG-16MM01A200M		★		★		★		★		★		☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266LG-16MM01A250M		★		★		★		★		★		☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	3.00	1	266LG-16MM01A300M		★		★		★		★		★		☆	2.25	0.42	1.80	1.32
22	3.50	1	266LG-22MM01A350M	★		★		★		★		★		☆		2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266LG-22MM01A400M	★		★		★		★		★		☆		3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266LG-22MM01A450M	★		★		★		★		★		☆		3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266LG-22MM01A500M	★		★		★		★		★		☆		3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266LG-22MM01A550M	★		★		★		★		★		☆		4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266LG-22MM01A600M	★		★		★		★		★		☆		4.51	0.86	2.80	0.88

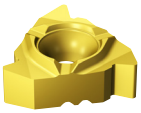
L = Wersja lewa

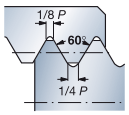
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

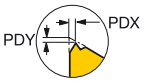
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Metryczny 60° - pełny zarys

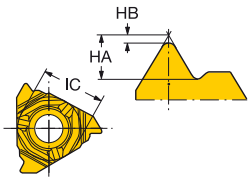




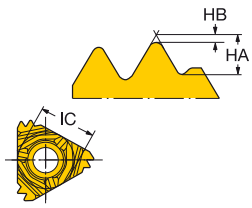
STDNO
TCTR



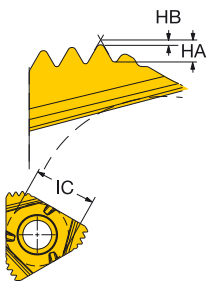
ISO 965-1998
IT 6



ISO 965-1998
IT 6



ISO 965-1998
IT 6



Gwinty wewnętrzne, prawe

	TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RL-16MM01A050M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266RL-16MM01A075M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01C100M			★			★			★			★			★			☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01F100E			★			★			★			★			★			☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01A125M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01C125M			★			★			★			★			★			☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01F125E			★			★			★			★			★			☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01C150M			★			★			★			★			★			☆	0.96	0.09	1.50	1.43
	1.50	1	266RL-16MM01F150E			★			★			★			★			★			☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01A175M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01C175M			★			★			★			★			★			☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01F175E			★			★			★			★			★			☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01C200M			★			★			★			★			★			☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01F200E			★			★			★			★			★			☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01A250M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01C250M			★			★			★			★			★			☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01F250E			★			★			★			★			★			☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01A300M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01C300M			★			★			★			★			★			☆	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01F300E			★			★			★			★			★			☆	1.92	0.19	1.80	1.30
22	3.50	1	266RL-22MM01A350M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266RL-22MM01A400M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266RL-22MM01A450M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266RL-22MM01A500M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266RL-22MM01A550M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266RL-22MM01A600M	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		3.86	0.47	2.40	0.87

Gwinty wewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

	TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	1.00	3	266RL-16MM03A100M		★			★			★			★			★		0.64	0.06	2.40	1.59
	1.50	2	266RL-16MM02A150M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★	0.96	0.14	2.25	1.41
	2.00	2	266RL-16MM02A200M		★			★			★			★			★		1.27	0.12	2.85	1.79
22	2.50	2	266RL-22MM02A250E	★			★			★			★			★			1.59	0.16	3.50	1.93
	3.00	2	266RL-22MM02A300E	★			★			★			★			★			1.98	0.19	4.40	2.70

R = Wersja prawa

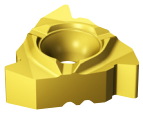
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

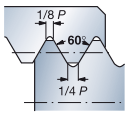
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

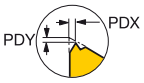
Metryczny 60° - pełny zarys

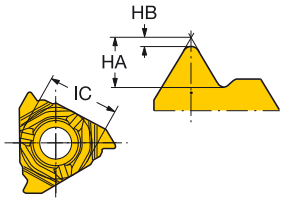
STDNO
TCTR

ISO 965-1998
IT 6









Gwinty wewnętrzne, lewe

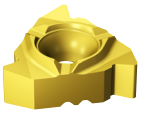
	TP	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266LL-16MM01A050M		★		★		★		★		★		☆	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266LL-16MM01A075M		★		★		★		★		★		☆	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266LL-16MM01A100M		★		★		★		★		★		☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266LL-16MM01A125M		★		★		★		★		★		☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266LL-16MM01A150M		★		★		★		★		★		☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266LL-16MM01A175M		★		★		★		★		★		☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266LL-16MM01A200M		★		★		★		★		★		☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266LL-16MM01A250M		★		★		★		★		★		☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266LL-16MM01A300M		★		★		★		★		★		☆	1.92	0.19	1.80	1.30
22	3.50	1	266LL-22MM01A350M	★		★		★		★		★		☆		2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266LL-22MM01A400M	★		★		★		★		★		☆		2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266LL-22MM01A450M	★		★		★		★		★		☆		2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266LL-22MM01A500M	★		★		★		★		★		☆		3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266LL-22MM01A550M	★		★		★		★		★		☆		3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266LL-22MM01A600M	★		★		★		★		★		☆		3.86	0.47	2.40	0.87

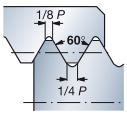
L = Wersja lewa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

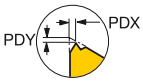
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

UN 60° - pełny zarys

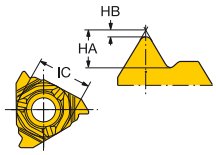




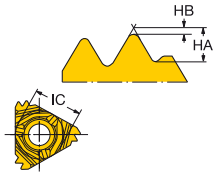
STDNO
TCTR



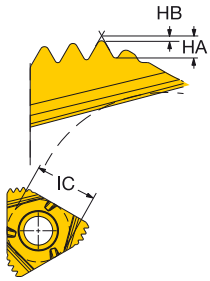
ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266RG-16UN01A320M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.59	0.10	0.50	1.30
	28.0	1	266RG-16UN01A280M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
	24.0	1	266RG-16UN01A240M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.79	0.14	0.08	1.30
	24.0	1	266RG-16UN01C240M		★			★			★			★			★			☆		0.79	0.14	0.80	1.33
	24.0	1	266RG-16UN01F240E			★			★			★			★			★			☆	0.79	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266RG-16UN01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.95	0.16	0.08	1.30
	20.0	1	266RG-16UN01C200M		★			★			★			★			★			☆		0.95	0.16	0.80	1.33
	20.0	1	266RG-16UN01F200E			★			★			★			★			★			☆	0.95	0.16	0.80	1.30
	18.0	1	266RG-16UN01A180M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	18.0	1	266RG-16UN01C180M		★			★			★			★			★			☆		1.05	0.18	1.00	1.33
	18.0	1	266RG-16UN01F180E			★			★			★			★			★			☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	16.0	1	266RG-16UN01A160M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	16.0	1	266RG-16UN01C160M		★			★			★			★			★			☆		1.19	0.20	1.00	1.33
	16.0	1	266RG-16UN01F160E			★			★			★			★			★			☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	14.0	1	266RG-16UN01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	14.0	1	266RG-16UN01C140M		★			★			★			★			★			☆		1.35	0.23	1.20	1.33
	14.0	1	266RG-16UN01F140E			★			★			★			★			★			☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	13.0	1	266RG-16UN01A130M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.46	0.25	1.40	1.30
	12.0	1	266RG-16UN01A120M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	12.0	1	266RG-16UN01C120M		★			★			★			★			★			☆		1.58	0.28	1.40	1.33
	12.0	1	266RG-16UN01F120E			★			★			★			★			★			☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	11.0	1	266RG-16UN01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
	10.0	1	266RG-16UN01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
	9.0	1	266RG-16UN01A090M		★			★			★			★			★			☆		2.11	0.37	1.80	1.30
	8.0	1	266RG-16UN01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.38	0.41	1.80	1.30
	8.0	1	266RG-16UN01C080M		★			★			★			★			★			☆		2.38	0.41	1.80	1.33
	8.0	1	266RG-16UN01F080E			★			★			★			★			★			☆	2.38	0.41	1.80	1.30
22	7.0	1	266RG-22UN01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.70	0.49	2.50	1.67
	6.0	1	266RG-22UN01A060M	★			★			★			★			★			☆			3.16	0.57	2.50	1.67
	5.0	1	266RG-22UN01A050M	★			★			★			★			★			☆			3.81	0.69	2.50	1.38
	4.5	1	266RG-22UN01A045M	★			★			★			★			★			☆			4.23	0.77	2.65	1.08
	4.0	1	266RG-22UN01A040M	★			★			★			★			★			☆			4.76	0.87	2.90	0.79

Gwinty zewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	18.0	3	266RG-16UN03A180M	★	★	★	★	★	1.05	0.18	3.45	2.12
	16.0	2	266RG-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.19	0.20	2.40	1.52
	14.0	2	266RG-16UN02A140M	★	★	★	★	★	1.35	0.23	2.70	1.77
	12.0	2	266RG-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.58	0.28	3.10	1.91

R = Wersja prawa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

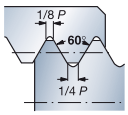
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

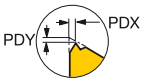
UN 60° - pełny zarys

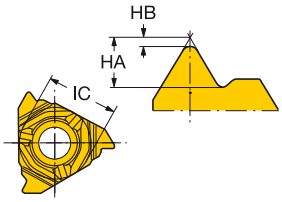
STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2A









Gwinty zewnętrzne, lewe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266LG-16UN01A320M	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.10	0.50	1.32
	28.0	1	266LG-16UN01A280M	★	★	★	★	★	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
	24.0	1	266LG-16UN01A240M	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266LG-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.95	0.16	0.80	1.30
	18.0	1	266LG-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
	16.0	1	266LG-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
	14.0	1	266LG-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
	13.0	1	266LG-16UN01A130M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.25	1.40	1.32
	12.0	1	266LG-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
	11.0	1	266LG-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
	10.0	1	266LG-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
	9.0	1	266LG-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	2.11	0.37	1.80	1.32
	8.0	1	266LG-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.41	1.80	1.30

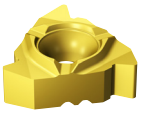
L = Wersja lewa

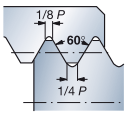
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

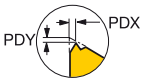
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

UN 60° - pełny zarys

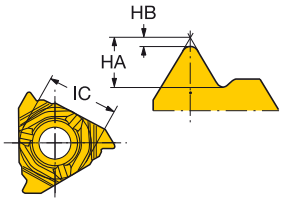




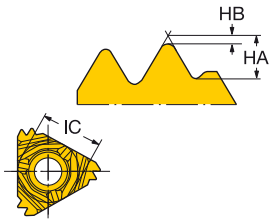
STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



ISO 5864-1978
2B



Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266RL-16UN01A320M		★			★			★			★			★			☆		0.50	0.05	0.90	1.30
	28.0	1	266RL-16UN01A280M		★			★			★			★			★			☆		0.77	0.14	0.80	1.32
	24.0	1	266RL-16UN01A240M		★			★			★			★			★			☆		0.67	0.06	1.30	1.35
	20.0	1	266RL-16UN01A200M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	20.0	1	266RL-16UN01C200M			★			★			★			★			★			☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01A180M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01C180M			★			★			★			★			★			☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01A160M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01C160M			★			★			★			★			★			☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01F160E			★			★			★			★			★			☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01C140M			★			★			★			★			★			☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01A120M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01C120M			★			★			★			★			★			☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01F120E			★			★			★			★			★			☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16UN01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266RL-16UN01A100M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266RL-16UN01A090M		★			★			★			★			★			☆		1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.00	0.20	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01C080M			★			★			★			★			★			☆	2.00	0.20	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22UN01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.31	0.26	2.50	1.64
	6.0	1	266RL-22UN01A060M	★			★			★			★			★			☆			2.70	0.32	2.50	1.64
	5.0	1	266RL-22UN01A050M	★			★			★			★			★			☆			3.25	0.38	2.50	1.35
	4.5	1	266RL-22UN01A045M	★			★			★			★			★			☆			3.62	0.41	2.50	1.06
	4.0	1	266RL-22UN01A040M	★			★			★			★			★			☆			4.08	0.49	2.60	0.96

Gwinty wewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	2	266RL-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.00	0.09	0.80	1.30
	12.0	2	266RL-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.33	0.13	2.95	1.88

R = Wersja prawa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

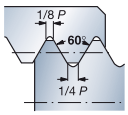
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

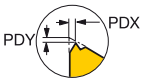
UN 60° - pełny zarys

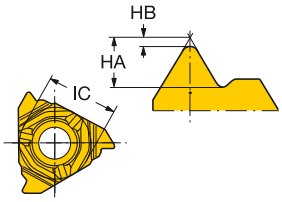
STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2B









Gwinty wewnętrzne, lewe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	20.0	1	266LL-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266LL-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266LL-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266LL-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266LL-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266LL-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266LL-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266LL-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266LL-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.00	0.20	1.80	1.30

L = Wersja lewa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

SANDVIK Coromant

CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys

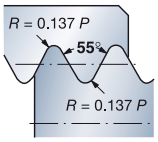
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

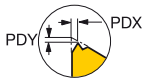
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

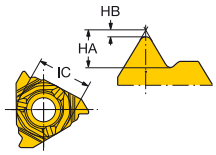
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

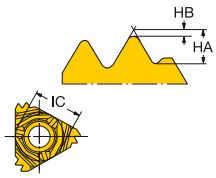
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

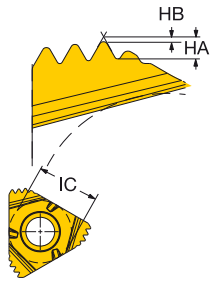












Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	28.0	1	266RG-16WH01A280M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	0.72	0.13	0.80	1.32
	26.0	1	266RG-16WH01A260M		★			★			★			★			★			☆		0.77	0.14	2.30	1.51
	20.0	1	266RG-16WH01A200M		★			★			★			★			★			☆		1.01	0.18	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01A190M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	19.0	1	266RG-16WH01C190M		★			★			★			★			★			☆		1.06	0.19	0.80	1.33
	19.0	1	266RG-16WH01F190E			★			★			★			★			★			☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	18.0	1	266RG-16WH01A180M		★			★			★			★			★			☆		1.12	0.20	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16WH01A160M		★			★			★			★			★			☆		1.26	0.23	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	14.0	1	266RG-16WH01C140M		★			★			★			★			★			☆		1.44	0.26	1.20	1.33
	14.0	1	266RG-16WH01F140E			★			★			★			★			★			☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16WH01A120M		★			★			★			★			★			☆		1.68	0.31	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
	11.0	1	266RG-16WH01C110M		★			★			★			★			★			☆		1.83	0.34	1.40	1.33
	11.0	1	266RG-16WH01F110E			★			★			★			★			★			☆	1.83	0.34	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16WH01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.02	0.37	1.40	1.32
	9.0	1	266RG-16WH01A090M		★			★			★			★			★			☆		2.24	0.42	1.80	1.32
	8.0	1	266RG-16WH01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.52	0.47	1.80	1.32
22	7.0	1	266RG-22WH01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.88	0.54	2.50	1.67
	6.0	1	266RG-22WH01A060M	★			★			★			★			★			☆			3.37	0.64	2.50	1.67
	5.0	1	266RG-22WH01A050M	★			★			★			★			★			☆			4.04	0.77	2.50	1.38
	4.5	1	266RG-22WH01A045M	★			★			★			★			★			☆			4.49	0.85	2.65	0.98
	4.0	1	266RG-22WH01A040M	★			★			★			★			★			☆			5.06	0.96	2.75	0.59

Gwinty zewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	19.0	3	266RG-16WH03A190M		★		★		★		★		★	1.06	0.19	3.30	2.02
	14.0	2	266RG-16WH02A140M		★		★		★		★		★	1.44	0.26	2.70	1.73
22	11.0	2	266RG-22WH02A110E	★		★		★		★		★		1.83	0.34	3.40	1.87

Gwinty zewnętrzne, lewe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	19.0	1	266LG-16WH01A190M	★	★	★	★	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
	14.0	1	266LG-16WH01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
	11.0	1	266LG-16WH01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.32

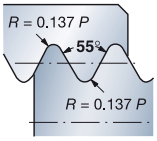
R = Prawa, L = Lewa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

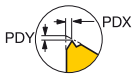
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys

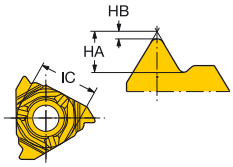




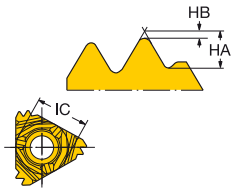
STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P			M			K			N			S			H			Wymiary, mm			
				1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	26.0	1	266RL-16WH01A260M		★			★			★			★			★			☆		0.78	0.14	0.80	1.30
	20.0	1	266RL-16WH01A200M		★			★			★			★			★			☆		0.99	0.17	0.80	1.30
	19.0	1	266RL-16WH01A190M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.05	0.18	0.80	1.30
	18.0	1	266RL-16WH01A180M		★			★			★			★			★			☆		1.97	1.00	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16WH01A160M		★			★			★			★			★			☆		1.25	0.22	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16WH01A140M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16WH01C140M			★			★			★			★			★			☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16WH01F140E			★			★			★			★			★			☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	12.0	1	266RL-16WH01A120M		★			★			★			★			★			☆		1.67	0.30	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01A110M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.83	0.33	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01C110M			★			★			★			★			★			☆	1.83	0.33	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16WH01F110E			★			★			★			★			★			☆	1.83	0.33	1.40	1.30
	10.0	1	266RL-16WH01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.02	0.37	1.40	1.30
	9.0	1	266RL-16WH01A090M		★			★			★			★			★			☆		2.24	0.41	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16WH01A080M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	2.53	0.47	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22WH01A070M	★			★			★			★			★			☆			2.88	0.53	2.50	1.64
	6.0	1	266RL-22WH01A060M	★			★			★			★			★			☆			3.36	0.62	2.50	1.64
	5.0	1	266RL-22WH01A050M	★			★			★			★			★			☆			4.03	0.76	2.50	1.35
	4.5	1	266RL-22WH01A045M	★			★			★			★			★			☆			4.48	0.85	2.65	0.96
	4.0	1	266RL-22WH01A040M	★			★			★			★			★			☆			5.04	0.96	2.75	0.67

Gwinty wewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

	TPI	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		Wymiary, mm			
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	2	266RL-16WH02A140M		★		★		★		★		★	1.43	0.25	2.70	1.69
22	11.0	2	266RL-22WH02A110E	★		★		★		★		★		1.83	0.33	3.40	1.83

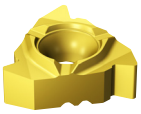
Gwinty wewnętrzne, lewe

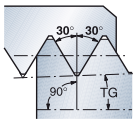
	TPI	NT	Oznaczenie	P	M	K	N	S	H	Wymiary, mm			
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	1	266LL-16WH01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.43	0.25	1.20	1.30
	11.0	1	266LL-16WH01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.83	0.33	1.40	1.30

R = Prawa, L = Lewa

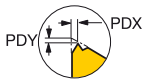
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) - pełny zarys

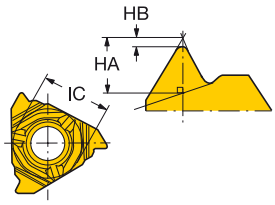




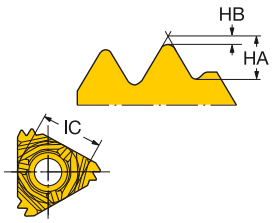
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm				
				1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266RG-16NT01A270M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NT01A180M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01C140M	★		★		★		★		★		☆		1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01F140E		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01C115M	★		★		★		★		★		☆		1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01F115E		★		★		★		★		★		☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01C080M	★		★		★		★		★		☆		2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

Gwinty zewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

	TPI	NT	Oznaczenie	P	M	K	N	S	Wymiary, mm				
				1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	11.5	2	266RG-22NT02A115E	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.67	0.03

Gwinty zewnętrzne, lewe

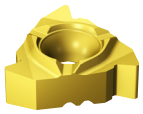
	TPI	NT	Oznaczenie	P	M	K	N	S	H	Wymiary, mm				
				1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266LG-16NT01A270M	★	★	★	★	★	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266LG-16NT01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266LG-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266LG-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266LG-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

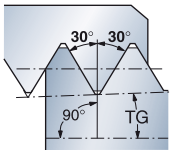
R = Prawa, L = Lewa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

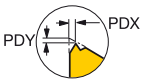
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) - pełny zarys

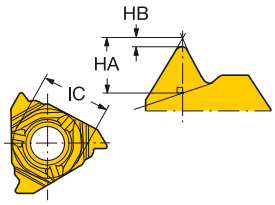




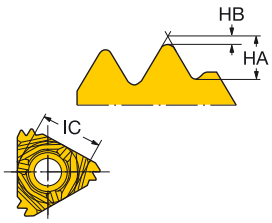
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Gwinty wewnętrzne, prawe

TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1125	H 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266RL-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	14.0	1	266RL-16NT01C140M		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	14.0	1	266RL-16NT01F140E		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01C115M		★		★		★		★		★		☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NT01F115E		★		★		★		★		★		☆	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NT01C080M		★		★		★		★		★		☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

Gwinty wewnętrzne, prawe - płytka wielopunktowa

TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
22	11.5	2	266RL-22NT02A115E	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.64	0.03

Gwinty wewnętrzne, lewe

TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266LL-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266LL-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266LL-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

R = Prawa, L = Lewa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

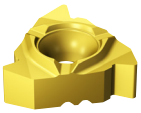
SANDVIK Coromant

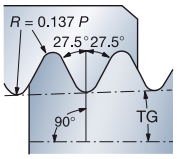
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

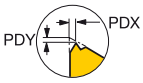
BSPT 55° - pełny zarys

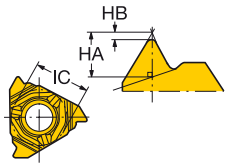
STDNO
STDNO

ISO 7/1
BS21:1985









Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1125	H 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	28.0	1	266RG-16PT01A280E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.70	0.13	0.80	1.32	0.03
	19.0	1	266RG-16PT01A190E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
	14.0	1	266RG-16PT01A140E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	11.0	1	266RG-16PT01A110E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
	8.0	1	266RG-16PT01A080E	★		★		★		★		★		☆		2.47	0.47	1.80	1.32	0.03

Gwinty zewnętrzne, lewe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	19.0	1	266LG-16PT01A190E	★	★	★	★	★	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
	14.0	1	266LG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	11.0	1	266LG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03

Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1125	H 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	28.0	1	266RL-16PT01A280E	★		★		★		★		★		☆		0.71	0.12	0.80	1.30	0.03
	19.0	1	266RL-16PT01A190E	★		★		★		★		★		☆		1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
	14.0	1	266RL-16PT01A140E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
	11.0	1	266RL-16PT01A110E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16PT01A080E	★		★		★		★		★		☆		2.48	0.47	1.80	1.30	0.03

Gwinty wewnętrzne, lewe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	19.0	1	266LL-16PT01A190E	★	★	★	★	★	☆	1.03	0.18	0.80	1.30	0.03
	14.0	1	266LL-16PT01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03
	11.0	1	266LL-16PT01A110E	★	★	★	★	★	☆	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03

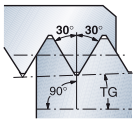
R = Prawa, L = Lewa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

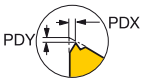
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

NPTF 60° - pełny zarys

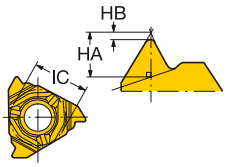




STDNO
TCTR



ANSI B1.20.3-1976
IT 2



Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
				Wymiary, mm										
16	27.0	1	266RG-16NF01A270E	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.11	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NF01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.13	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.03	0.03

Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
				Wymiary, mm										
16	14.0	1	266RL-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.01	0.03
	11.5	1	266RL-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.01	0.03
	8.0	1	266RL-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.01	0.03

R = Wersja prawa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

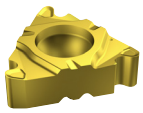
SANDVIK Coromant

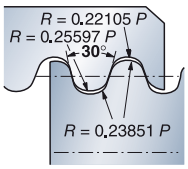
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

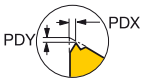
Okrągły 30° - pełny zarys

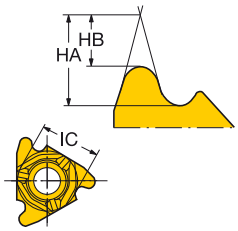
STDNO
TCTR

DIN 405
IT 7-6









Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266RG-16RN01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.97	1.72	0.85	1.33
	8.0	1	266RG-16RN01A080M		★			★			★			★			★			☆		3.72	2.14	1.05	1.38
	8.0	1	266RG-16RN01F080E			★			★			★			★			★			☆	3.72	2.14	1.05	1.37
	6.0	1	266RG-16RN01A060M		★			★			★			★			★			☆		4.98	2.86	1.50	1.43
	6.0	1	266RG-16RN01F060E			★			★			★			★			★			☆	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266RG-22RN01A040M	★			★			★			★			★			☆			7.45	4.30	2.60	1.38
	4.0	1	266RG-22RN01F040E	★			★			★			★			★			☆			7.45	4.30	2.60	1.38

Gwinty zewnętrzne, lewe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266LG-16RN01A100M		★		★		★		★		★		☆	2.97	1.72	0.85	1.32
	8.0	1	266LG-16RN01A080M		★		★		★		★		★		☆	3.72	2.14	1.05	1.32
	6.0	1	266LG-16RN01A060M		★		★		★		★		★		☆	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266LG-22RN01A040M	★		★		★		★		★		☆		7.45	4.30	2.60	1.38

Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266RL-16RN01A100M		★			★			★			★			★			☆		2.87	1.58	0.85	1.30
	8.0	1	266RL-16RN01A080M		★			★			★			★			★			☆		3.56	1.97	1.05	1.30
	6.0	1	266RL-16RN01A060M		★			★			★			★			★			☆		4.79	2.66	1.35	1.50
	6.0	1	266RL-16RN01F060E			★			★			★			★			★			☆	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266RL-22RN01A040M	★			★			★			★			★			☆			7.17	3.98	2.60	1.35
	4.0	1	266RL-22RN01F040E	★			★			★			★			★			☆			7.17	3.98	2.60	1.35

Gwinty wewnętrzne, lewe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	10.0	1	266LL-16RN01A100M		★		★		★		★		★		☆	2.87	1.58	0.85	1.30
	8.0	1	266LL-16RN01A080M		★		★		★		★		★		☆	3.59	2.00	1.05	1.30
	6.0	1	266LL-16RN01A060M		★		★		★		★		★		☆	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266LL-22RN01A040M	★		★		★		★		★		☆		7.17	3.98	2.60	1.35

R = Prawa, L = Lewa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

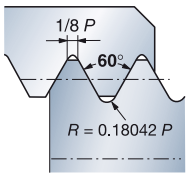
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

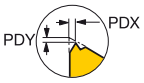
MJ 60° - pełny zarys

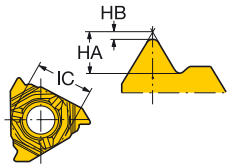
STDNO
TCTR

ISO 5855-1983
IT 4-6









Gwinty zewnętrzne, prawe

	TP	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266RG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

Gwinty zewnętrzne, lewe

	TP	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266LG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266LG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

R = Prawa, L = Lewa

Gwinty wewnętrzne

Uwaga: Przy toczeniu gwintów wewnętrznych MJ należy najpierw wytoczyć otwór o odpowiedniej średnicy z użyciem wytaczaków i płytek CoroTurn 107, a następnie gwint stosując odpowiednią płytkę do gwintu metrycznego ISO 60° (MM).

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

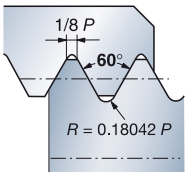
POL

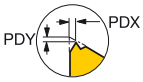
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

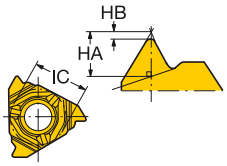
UNJ 60° - pełny zarys

STDNO ISO 3161-1977
STDNO BS 4084-1977
TCTR 3A









Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	HA	HB	PDX	PDY
16	32.0	1	266RG-16NJ01A320E	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.13	0.50	1.32
	28.0	1	266RG-16NJ01A280E	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.15	0.80	1.32
	24.0	1	266RG-16NJ01A240E	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.18	0.80	1.32
	20.0	1	266RG-16NJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	0.94	0.21	1.00	1.32
	18.0	1	266RG-16NJ01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.23	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16NJ01A160E	★	★	★	★	★	☆	1.18	0.26	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16NJ01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.30	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16NJ01A120E	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.36	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16NJ01A100E	★	★	★	★	★	☆	1.89	0.42	1.40	1.32
	8.0	1	266RG-16NJ01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.53	1.80	1.32

Wymiary, mm

R = Wersja prawa

Gwinty wewnętrzne

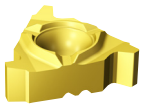
Uwaga: Przy toczeniu gwintów wewnętrznych UNJ należy najpierw wytoczyć otwór o odpowiedniej średnicy z użyciem wytaczaków i płytek CoroTurn 107, a następnie gwint stosując odpowiednią płytkę UN 60°.

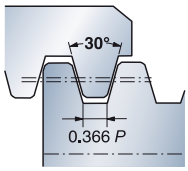
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

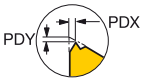
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

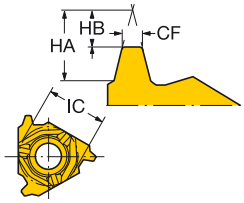
ISO Trapezowy 30° - fazowany wierzchołek zarysu

STDNO ISO 2901-2904
STDNO DIN 103-1977
TCTR 7









Gwinty zewnętrzne, prawe

TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Wymiary, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266RG-16TR01F150E		★		★		★		★			☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16TR01F200E		★		★		★		★			☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.32
	3.00	1	266RG-16TR01F300E		★		★		★		★			☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
22	4.00	1	266RG-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.82	2.50	1.90	1.38
	5.00	1	266RG-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	6.01	3.18	2.10	1.38
	6.00	1	266RG-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.20	3.62	2.40	0.79
	7.00	1	266RG-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.38	4.31	2.40	0.79
27	8.00	1	266RG-27TR01F800E	★		★		★		★		★		☆		2.7	9.57	5.00	3.30	0.54

Gwinty zewnętrzne, lewe

TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Wymiary, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266LG-16TR01F150E		★		★		★		★			☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
	2.00	1	266LG-16TR01F200E		★		★		★		★			☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.33
	3.00	1	266LG-16TR01F300E		★		★		★		★			☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
22	4.00	1	266LG-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.82	2.50	1.90	1.38
	5.00	1	266LG-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	6.01	3.18	2.10	1.38
	6.00	1	266LG-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.20	3.62	2.40	0.79
	7.00	1	266LG-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.38	4.31	2.40	0.79

Gwinty wewnętrzne, prawe

TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Wymiary, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	2.00	1	266RL-16TR01F200E		★		★		★		★			☆	0.6	2.41	1.08	1.10	1.30
	3.00	1	266RL-16TR01F300E		★		★		★		★			☆	0.9	3.59	1.76	1.60	1.21
22	4.00	1	266RL-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.77	2.45	1.90	1.35
	5.00	1	266RL-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	5.96	3.13	2.10	1.35
	6.00	1	266RL-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.14	3.56	2.40	0.77
	7.00	1	266RL-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.32	4.25	2.40	0.96
27	8.00	1	266RL-27TR01F800E	★		★		★		★		★		☆		2.6	9.49	4.93	3.30	0.54

Gwinty wewnętrzne, lewe

TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Wymiary, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	2.00	1	266LL-16TR01F200E		★		★		★		★			☆	0.6	2.41	1.08	1.20	1.30
	3.00	1	266LL-16TR01F300E		★		★		★		★			☆	0.9	3.59	1.76	1.35	1.45
22	4.00	1	266LL-22TR01F400E	★		★		★		★		★		☆		1.3	4.77	2.45	1.90	1.35
	5.00	1	266LL-22TR01F500E	★		★		★		★		★		☆		1.7	5.96	3.13	2.10	1.35
	6.00	1	266LL-22TR01F600E	★		★		★		★		★		☆		1.9	7.14	3.56	2.40	0.77
	7.00	1	266LL-22TR01F700E	★		★		★		★		★		☆		2.3	8.32	4.25	2.40	0.96

R = Prawa, L = Lewa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

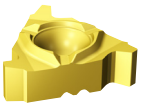
SANDVIK Coromant

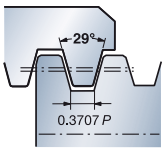
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

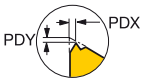
Zarys ACME 29° - fazowany wierzchołek zarysu

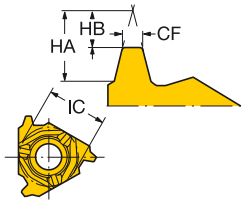
STDNO
TCTR

ANSI B1.5-1988
2G









Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Wymiary, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RG-16AC01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.5	1.98	1.04	1.00	1.33
	14.0	1	266RG-16AC01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.6	2.26	1.21	1.10	1.33
	12.0	1	266RG-16AC01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266RG-16AC01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.32
	8.0	1	266RG-16AC01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266RG-22AC01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266RG-22AC01F050E	★		★		★		★		★		☆		1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266RG-22AC01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.3	7.87	4.41	2.40	0.79
27	3.0	1	266RG-27AC01F030E	★		★		★		★		★		☆		3.1	10.47	5.95	3.30	0.54

Gwinty zewnętrzne, lewe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Wymiary, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LG-16AC01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266LG-16AC01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.33
	8.0	1	266LG-16AC01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266LG-22AC01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266LG-22AC01F050E	★		★		★		★		★		☆		1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266LG-22AC01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.3	7.87	4.41	2.40	0.79

Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RL-16AC01F160E			★			★			★			★			★			☆	0.5	1.97	1.00	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16AC01F140E			★			★			★			★			★			☆	0.6	2.25	1.16	1.10	1.30
	12.0	1	266RL-16AC01F120E			★			★			★			★			★			☆	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
	10.0	1	266RL-16AC01F100E			★			★			★			★			★			☆	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
	8.0	1	266RL-16AC01F080E			★			★			★			★			★			☆	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266RL-22AC01A060M		★	☆		☆	★		★	☆		★	☆		☆	★		☆	☆	1.4	5.19	2.76	1.90	1.01
	6.0	1	266RL-22AC01F060E	★			★			★			★			★			☆			1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266RL-22AC01F050E	★			★			★			★			★			☆			1.7	6.22	3.37	2.10	0.96
	4.0	1	266RL-22AC01F040E	★			★			★			★			★			☆			2.2	7.77	4.28	2.40	0.87
27	3.0	1	266RL-27AC01F030E	★			★			★			★			★			☆			3.0	10.31	5.80	3.30	0.54

Gwinty wewnętrzne, lewe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1135	M 1020	M 1135	K 1020	K 1135	N 1020	N 1135	S 1020	S 1135	H 1020	H 1135	Wymiary, mm CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LL-16AC01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
	10.0	1	266LL-16AC01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
	8.0	1	266LL-16AC01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266LL-22AC01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266LL-22AC01F050E	★		★		★		★		★		☆		1.7	6.22	3.37	2.00	0.96
	4.0	1	266LL-22AC01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.2	7.77	4.28	2.40	0.70

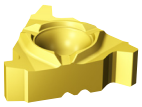
R = Prawa, L = Lewa

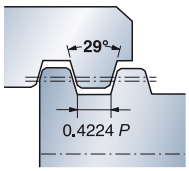
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

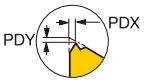
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

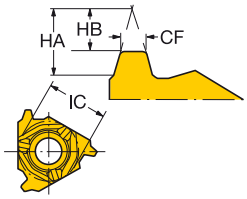
Zarys STUB-ACME 29° - fazowany wierzchołek zarysu

STDNO ANSI B1.8-1988
TCTR 2G









Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RG-16SA01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.6	1.86	1.21	1.50	1.23
	14.0	1	266RG-16SA01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.12	1.40	1.85	1.30
	12.0	1	266RG-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.47	1.65	1.10	1.32
	10.0	1	266RG-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	1.0	2.95	1.87	1.20	1.32
	8.0	1	266RG-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.67	2.39	1.50	1.53
22	6.0	1	266RG-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
	5.0	1	266RG-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
	4.0	1	266RG-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.6	7.27	5.05	2.40	1.67
27	3.0	1	266RG-27SA01F030E	★		★		★		★		★		☆		3.5	9.66	6.81	3.10	1.72

Gwinty zewnętrzne, lewe

	TPI	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266LG-16SA01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.6	1.86	1.21	1.30	1.30
	14.0	1	266LG-16SA01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.12	1.40	1.10	1.32
	12.0	1	266LG-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.47	1.65	1.50	1.30
	10.0	1	266LG-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	1.0	2.95	1.87	1.30	1.30
	8.0	1	266LG-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.67	2.89	1.10	1.30
22	6.0	1	266LG-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
	5.0	1	266LG-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
	4.0	1	266LG-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.6	7.27	5.05	2.40	1.67

Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	266RL-16SA01F160E		★		★		★		★		★		☆	0.6	1.81	1.15	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16SA01F140E		★		★		★		★		★		☆	0.7	2.07	1.34	0.80	1.30
	12.0	1	266RL-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.40	1.59	1.10	1.30
	10.0	1	266RL-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.88	1.80	1.20	1.30
	8.0	1	266RL-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.59	2.31	1.50	1.50
22	6.0	1	266RL-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
	5.0	1	266RL-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
	4.0	1	266RL-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.5	7.13	4.91	2.40	1.64
27	3.0	1	266RL-27SA01F030E	★		★		★		★		★		☆		3.4	9.49	6.64	3.10	1.72

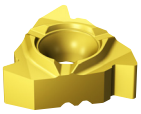
Gwinty wewnętrzne, lewe

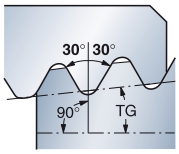
	TPI	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm				
				1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	266LL-16SA01F120E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.40	1.59	1.20	1.32
	10.0	1	266LL-16SA01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.9	2.88	1.80	1.50	1.52
	8.0	1	266LL-16SA01F080E		★		★		★		★		★		☆	1.2	3.59	2.31	1.05	1.30
22	6.0	1	266LL-22SA01F060E	★		★		★		★		★		☆		1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
	5.0	1	266LL-22SA01F050E	★		★		★		★		★		☆		2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
	4.0	1	266LL-22SA01F040E	★		★		★		★		★		☆		2.5	7.13	4.91	2.40	1.64

R = Prawa, L = Lewa

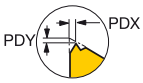
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

API 60° - pełny zarys - dla połączeń zamkowych

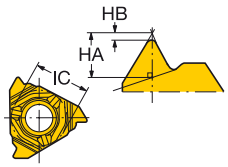




STDNO



API SPEC. 7



Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RG-22V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	3.48	0.50	2.50	1.38	0.13
	4.0	1	266RG-22V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.03	0.95	2.50	1.67	0.08
	4.0	1	266RG-22V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.02	0.95	2.60	1.72	0.13
	4.0	1	266RG-22V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.36	0.62	2.80	0.98	0.08
	4.0	1	266RG-22V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.35	0.62	2.80	1.08	0.13
27	5.0	1	266RG-27V401A0503E		★		★		★		★		★		☆	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	266RG-27V381A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	266RG-27V381A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	266RG-27V501A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	266RG-27V501A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

Gwinty wewnętrzne, prawe

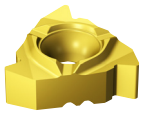
	TPI	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RL-22V401A0503E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	3.48	0.50	2.50	1.35	0.13
	4.0	1	266RL-22V381A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.03	0.95	2.60	1.74	0.08
	4.0	1	266RL-22V381A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.02	0.95	2.60	1.74	0.13
	4.0	1	266RL-22V501A0402E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.36	0.62	2.80	1.06	0.08
	4.0	1	266RL-22V501A0403E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	4.35	0.62	2.90	1.16	0.13
27	5.0	1	266RL-27V401A0503E		★		★		★		★		★		☆	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	266RL-27V381A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	266RL-27V381A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	266RL-27V501A0402E		★		★		★		★		★		☆	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	266RL-27V501A0403E		★		★		★		★		★		☆	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

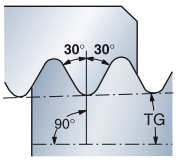
R = Prawa, L = Lewa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

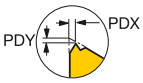
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

API Okrągły 60° - pełny zarys

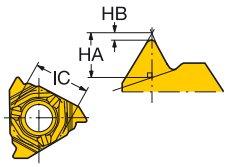




STDNO



API SPEC. 5B



Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	M 1020	M 1125	K 1020	K 1125	N 1020	N 1125	S 1020	S 1125	H 1020	H 1125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	10.0	1	266RG-16RD01A100E		★		★		★		★		★		☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
	10.0	1	266RG-16RD01C100M		★		★		★		★		★		☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
	8.0	1	266RG-16RD01A080E		★		★		★		★		★		☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
	8.0	1	266RG-16RD01C080M		★		★		★		★		★		☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
22	10.0	1	266RG-22RD01A100E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	1.76	0.36	2.00	1.67	0.03
	8.0	1	266RG-22RD01A080E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	2.23	0.43	2.00	1.67	0.03

Gwinty wewnętrzne, prawe

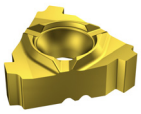
	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 1125	P 1135	M 1020	M 1125	M 1135	K 1020	K 1125	K 1135	N 1020	N 1125	N 1135	S 1020	S 1125	S 1135	H 1020	H 1125	H 1135	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY	TG
16	10.0	1	266RL-16RD01A100E		★			★			★			★			★			☆		1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
	10.0	1	266RL-16RD01C100M			★			★			★			★			★			☆	1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16RD01A080E		★			★			★			★			★			☆		2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
	8.0	1	266RL-16RD01C080M			★			★			★			★			★			☆	2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
22	10.0	1	266RL-22RD01A100E	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		1.76	0.36	2.00	1.64	0.03
	8.0	1	266RL-22RD01A080E	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆		2.24	0.43	2.00	1.64	0.03

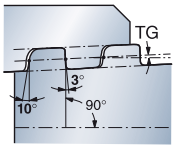
R = Wersja prawa

C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

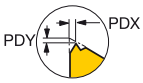
CoroThread® 266, płytki do toczenia gwintów

API - pełny zarys - do rur i złączek

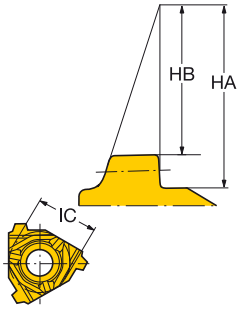




STDNO



API SPEC. 5B



Gwinty zewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RG-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.06	10.60	2.50	1.97	0.04
	5.0	1	266RG-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.05	10.47	2.50	1.97	0.03

Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P		M		K		N		S		H		Wymiary, mm				
				1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
22	5.0	1	266RL-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.04	10.62	2.21	1.93	0.04
	5.0	1	266RL-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	12.18	10.60	2.31	1.93	0.03

R = Wersja prawa

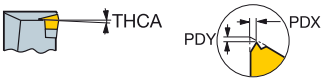
C30 C39 C73 C83 H36 H35 H26

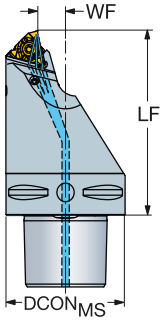
CoroThread® 266, oprawka ze złączem Coromant Capto do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

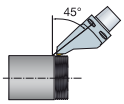








266 R/LG

					Wymiary, mm							
		CZC_{MS}	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C6	3	**C6-266RS18100-16HP**	63.0	100.0	18.0	1°	80	3.5	2.00	266.RG-16..
	22	C6	3	**C6-266RS16100-22HP**	63.0	100.0	16.0	1°	80	5.0	1.94	266.RG-22..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

R = Wersja prawa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

Uwaga:

Na obrabiarce wielozadaniowej, narzędzie musi być odchylone przynajmniej pod kątem 45 stopni. W przeciwnym razie, oprawka (oś B) będzie zderzać się z uchwytem.

		Części zamienne			
	CZC_{MS}	Śruba	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza
16	C6	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13
22	C6	5513 020-26	5322 379-11	5512 032-04	5691 026-13

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

C2 F2 E1 G1 H36 H27 H5

POL

CoroThread® 266, oprawka ze złączem Coromant Capto do toczenia gwintów

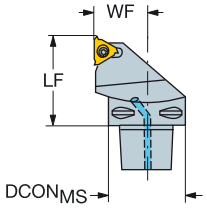
Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

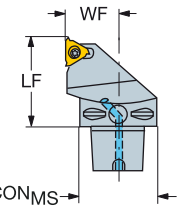




Cx-266R/LFG

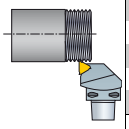


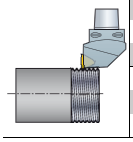
Cx-266R/LFGZ





266 R/LG

		CZC$_{MS}$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	3	C3-266R/LFG-22040-16	32.0	40.0	22.0	1°	10	3.0	0.23	266.LG-16..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.46	266.LG-16..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.LG-16..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.29	266.LG-16..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-16	80.0	80.0	55.0	1°	10	3.0	2.51	266.LG-16..
	22	C3	3	C3-266RFG-22040-22	32.0	40.0	22.0	1°	10	5.0	0.23	266.RG-22..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.LG-22..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.LG-22..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.31	266.LG-22..
		C8	3	C8-266R/LFG-55080-22	80.0	80.0	55.0	1°	10	5.0	2.54	266.LG-22..
	27	C6	3	C6-266R/LFG-45065-27	63.0	65.0	45.0	1°	10	7.5	1.31	266.LG-27..

		CZC$_{MS}$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C4	3	C4-266RFGZ27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.30	266.RG-16..
	22	C4	3	C4-266RFGZ27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.RG-22..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.RG-22..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.32	266.RG-22..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek. R = Prawa, L = Lewa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

	Części zamienne				
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa lewa	Płytka podporowa prawa	Śruba płytki podporowej	Dysza
C3-266R/LFG-22040-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266RFGZ27050-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C5-266RFGZ35060-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266RFGZ45065-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-03
C3-266R/LFG-22040-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFGZ27050-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C5-266R/LFGZ35060-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFGZ45065-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-03
C6-266R/LFG-45065-27	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03	5691 034-02

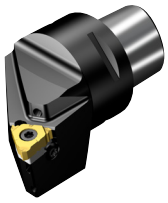
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

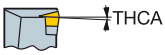
C2 F2 E1 G1 H36 H27 H5

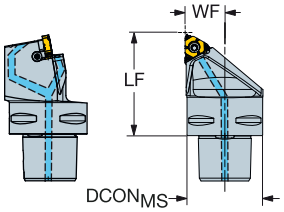
CoroThread® 266, oprawka ze złączem Coromant Capto do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa









266 R/LG

				Wymiary, mm							
	CZC_{MS}	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
16	C3	3	**C3-266-R/LFA17047-16C**	32.0	47.0	17.0	1°	150	3.0	0.24	266.LG-16..
	C4	3	**C4-266-R/LFA21055-16C**	40.0	55.0	21.0	1°	150	3.0	0.42	266.LG-16..
	C5	3	**C5-266-R/LFA26065-16C**	50.0	65.0	26.0	1°	150	3.0	0.77	266.LG-16..
	C6	3	**C6-266-R/LFA33075-16C**	63.0	75.0	33.0	1°	150	3.0	1.34	266.LG-16..

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne

Śruba płytki	Płytka podporowa lewa	Płytka podporowa prawa	Śruba płytki podporowej	Dysza	Zaślepka	Śruba zaślepiająca doprowadzenie chłodziwa od dołu
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	5512 104-01

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

F2 H36 H5

POL

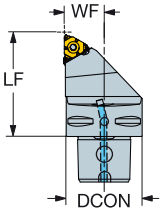
CoroThread® 266, oprawka ze złączem Coromant Capto do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

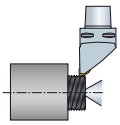








266 R/LG

				Wymiary, mm							
		CZC_{MS}	CNSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	3	C3-266RFAZ17039-16	32.0	39.0	17.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..
		C4	3	C4-266RFAZ21055-16	40.0	55.0	21.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFAZ26065-16	50.0	65.0	26.0	1°	10	3.0	0.76	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFAZ33075-16	63.0	75.0	33.0	1°	10	3.0	1.34	266.RG-16..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

R = Prawa, L = Lewa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

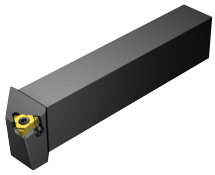
		Części zamienne			
	CZC_{MS}	Śruba	Płytka podporowa prawa	Śruba płytki podporowej	Dysza
16	C3-C4	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-02

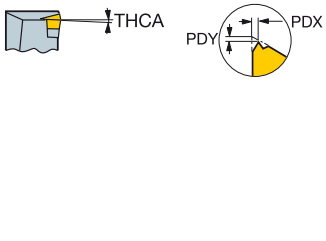
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

C2 F2 E1 G1 H36 H27 H5

CoroThread® 266, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym do toczenia gwintów

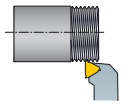
Mocowanie śrubą







266 R/LG

					Wymiary, mm								
		CZC_{MS}	OHX	**Oznaczenie**	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	21.4	**266R/LFG-1616-16**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1°	3.0	0.23	266.LG-16..
		20 x 20	21.6	**266R/LFG-2020-16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1°	3.0	0.42	266.LG-16..
		25 x 25	22.2	**266R/LFG-2525-16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	3.0	0.76	266.LG-16..
		32 x 25	22.2	**266R/LFG-3225-16**	25.0	32.0	150.0	32.0	32.0	1°	3.0	1.08	266.LG-16..
	22	25 x 25	33.3	**266R/LFG-2525-22**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	5.0	0.76	266.LG-22..
		32 x 32	34.3	**266R/LFG-3232-22**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	5.0	1.37	266.LG-22..
		40 x 40	29.7	**266R/LFG-4040-22**	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	5.0	3.14	266.LG-22..
	27	32 x 32	39.0	**266R/LFG-3232-27**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	7.5	1.40	266.LG-27..
		40 x 40	34.6	**266RFG-4040-27**	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	7.5	3.15	266.RG-27..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

R = Prawa, L = Lewa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

		Części zamienne			
	CZC_{MS}	Śruba	Płytka podporowa lewa	Płytka podporowa prawa	Śruba płytki podporowej
16	16 x 16-32 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25-40 x 40	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	32 x 32	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03
27	40 x 40	5513 020-66		5322 387-11	5512 032-03

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


C2


F2


E1



H36

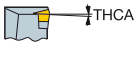


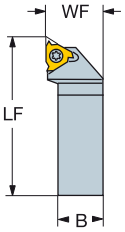
H26

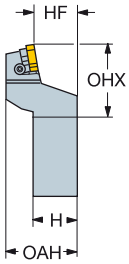
CoroThread® 266, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą



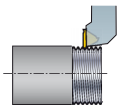








266 R/LG

					Wymiary, mm									
		CZC_{MS}	OHX	**Oznaczenie**	B	H	LF	WF	HF	OAH	THCA	NM	KG	MIID
	16	25 x 25	22.2	**266R/LFGZ2525-16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	44.0	1°	3.0	0.74	266.LG-16..
		32 x 25	22.2	**266RFGZ3225-16**	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	48.0	1°	3.0	1.05	266.RG-16..
	22	25 x 25	33.3	**266R/LFGZ2525-22**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	46.0	1°	5.0	0.80	266.LG-22..
		32 x 32	34.3	**266RFGZ3232-22**	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	52.0	1°	5.0	1.34	266.RG-22..

Z = Dla mocowania w tylnym suporcie

R = Prawa, L = Lewa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

		Części zamienne			
	CZC_{MS}	Śruba	Płytka podporowa lewa	Płytka podporowa prawa	Śruba płytki podporowej
16	25 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	32 x 25	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
22	32 x 32	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04

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


C2


F2


E1



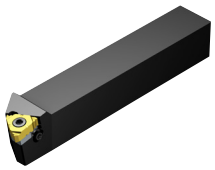
H36

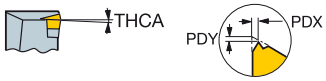


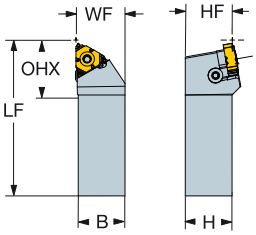
H26

CoroThread® 266, oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

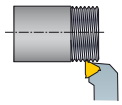








266 R/LG

					Wymiary, mm								
		CZC_{MS}	OHX	**Oznaczenie**	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID
	16	12 x 12	23.4	**266R/LFA-1212-16**	12.0	12.0	80.0	12.5	12.0	1°	3.0	0.13	266.LG-16..
		16 x 16	21.4	**266R/LFA-1616-16**	16.0	16.0	100.0	16.5	16.0	1°	3.0	0.21	266.LG-16..
		20 x 20	21.6	**266R/LFA-2020-16**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1°	3.0	0.40	266.LG-16..
		25 x 25	22.2	**266R/LFA-2525-16**	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1°	3.0	0.73	266.LG-16..

Do gwintowania blisko konika

R = Prawa, L = Lewa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

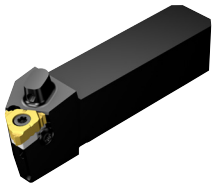
Części zamienne			
Śruba	Płytka podporowa lewa	Płytka podporowa prawa	Śruba płytki podporowej
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05

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

C2 F2 E1 H36 H26

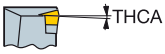
CoroThread® 266, oprawka systemu QS do toczenia gwintów

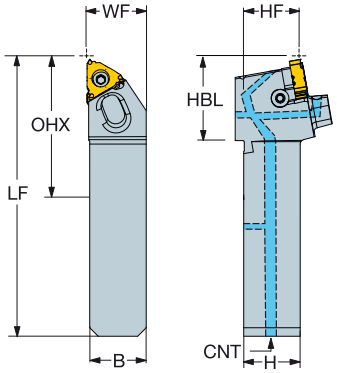
Mocowanie śrubą





266 R/LG





	CZC$_{MS}$	OHX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT	BAR	NM	KG	MIID
16	20 x 20	50.0	3	**QS-266-R/LFA2020-16C**	20.0	20.0	30.0	99.0	20.9	20.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.27	266.LG-16..
	25 x 25	55.0	3	**QS-266-R/LFA2525-16C**	25.0	25.0	30.0	114.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.48	266.LG-16..
22	25 x 25	60.0	3	**QS-266-R/LFA2525-22C**	25.0	25.0	35.0	119.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	5.0	0.51	266.LG-22..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

R = Prawa, L = Lewa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

		Części zamienne						
	CZC$_{MS}$	Śruba płytki	Płytka podporowa lewa	Płytka podporowa prawa	Śruba płytki podporowej	Dysza	Zaślepka kanału chłodziwa (od czoła)	Zaślepka kanału chłodziwa (od dołu)
16	20 x 20-25 x 25	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03
22	25 x 25	5513 020-26	5322 394-11	5322 393-11	5512 032-04	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03

		Części zamienne
	Zaślepka kanału chłodziwa (od dołu chwytu)	Zaślepka kanału chłodziwa (od tyłu chwytu)
16	3214 013-01	3214 012-01
22	3214 013-01	3214 012-01

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

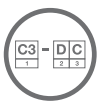

C2


F2


E1



H36

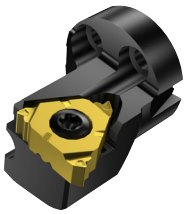


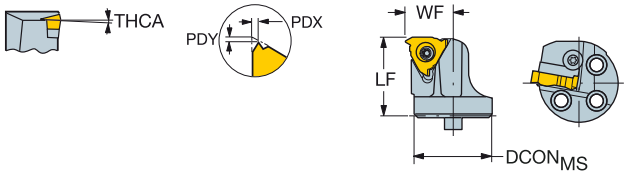
H26

CoroThread® 266, głowica do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

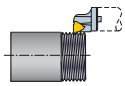
CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa







266 R/LG

		CZC$_{MS}$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20.0	25.0	14.0	1°		3.0	0.06	266.RG-16..
		25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.RG-16..
		32	1	SL-266R/LFG-323222-16	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.14	266.RG-16..
		40	1	SL-266R/LFG-403227-16	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..

Prawe głowice CoroThread 266 SL do obróbki zewnętrznej wykorzystują lewe płytki zewnętrzne, a lewe głowice korzystają z płytek zewnętrznych prawych.

R = Prawa, L = Lewa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

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

C2 F2 H36 H26 H5 H2

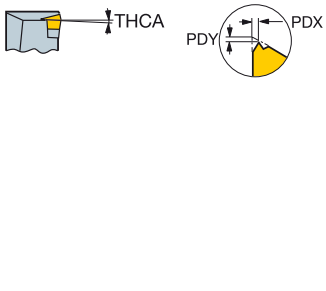
POL

CoroThread® 266, oprawka ze złączem Coromant Capto do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

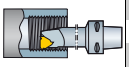
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa







266 R/LL

							Wymiary, mm								
			CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	C3	25.0	44.0	3		**C3-266R/LKF-14060-16**	32.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.24	266.LL-16..
		C4	20.0	37.0	3		**C4-266R/LKF-12060-16**	40.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.35	266.LL-16..
		C4	25.0	38.0	3		**C4-266R/LKF-14060-16**	40.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.38	266.LL-16..
		C4	32.0	48.0	3		**C4-266R/LKF-17070-16**	40.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.45	266.LL-16..
		C4	40.0	69.0	3		**C4-266RKF-22090-16**	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.67	266.RL-16..
		C5	25.0	36.0	3		**C5-266R/LKF-14060-16**	50.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.57	266.LL-16..
		C5	32.0	47.0	3		**C5-266R/LKF-17070-16**	50.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.64	266.LL-16..
		C5	40.0	68.0	3		**C5-266R/LKF-22090-16**	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.86	266.LL-16..
		C5	50.0	84.0	3		**C5-266R/LKF-27105-16**	50.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.21	266.LL-16..
		C5	20.0	35.0	3		**C5-266RKF-12060-16**	50.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.54	266.RL-16..
		C6	25.0	42.0	3		**C6-266R/LKF-14070-16**	63.0	20.0	70.0	14.0	1°	10	3.0	0.96	266.LL-16..
		C6	32.0	48.0	3		**C6-266R/LKF-17075-16**	63.0	25.0	75.0	17.0	1°	10	3.0	1.02	266.LL-16..
		C6	40.0	64.0	3		**C6-266R/LKF-22090-16**	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	1.24	266.LL-16..
		C6	50.0	80.0	3		**C6-266R/LKF-27105-16**	63.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.56	266.LL-16..
	22	C4	25.0	42.0	3		**C4-266RKF-15065-22**	40.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.37	266.RL-22..
		C4	32.0	48.0	3		**C4-266RKF-19070-22**	40.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.44	266.RL-22..
		C4	40.0	69.0	3		**C4-266RKF-22090-22**	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.65	266.RL-22..
		C4	50.0	60.0	3		**C4-266RKF-27080-22**	40.0	39.5	80.0	27.0	1°	10	5.0	0.75	266.RL-22..
		C5	50.0	84.0	3		**C5-266R/LKF-27105-22**	50.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.19	266.LL-22..
		C5	25.0	41.0	3		**C5-266RKF-15065-22**	50.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.57	266.RL-22..
		C5	32.0	47.0	3		**C5-266RKF-19070-22**	50.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.63	266.RL-22..
		C5	40.0	68.0	3		**C5-266RKF-22090-22**	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.84	266.RL-22..
		C6	50.0	80.0	3		**C6-266R/LKF-27105-22**	63.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.53	266.LL-22..
		C6	32.0	48.0	3		**C6-266RKF-19075-22**	63.0	25.0	75.0	19.0	1°	10	5.0	1.01	266.RL-22..
		C6	40.0	64.0	3		**C6-266RKF-22090-22**	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	1.21	266.RL-22..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

R = Prawa, L = Lewa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

	Części zamienne				
Oznaczenie	Śruba płytki	Płytka podporowa lewa	Płytka podporowa prawa	Śruba płytki podporowej	Dysza
C3, C4 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-01
C4-266RKF-22090-16	5513 020-13		5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-22090-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C4-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-01
C4-266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-27080 -22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-22	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02

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


C2


F2


E1


G1



H36



H27



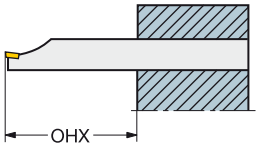
H5

CoroThread® 266, wytaczak do toczenia gwintów

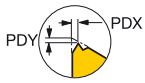
Mocowanie śrubą

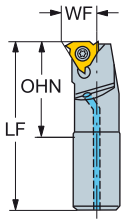
Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

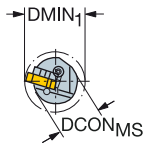






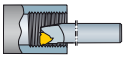








266 R/LL

									Wymiary, mm								
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	**266R/LKF-16-16-R**	16.0	16.0	125.0	12.0	2°	10	3.0	0.20	266.LL-16..
		20	25.0	60.0	60.0	28.7	1	**266R/LKF-20-16-R**	20.0	20.0	140.0	14.0	1°	10	3.0	0.34	266.LL-16..
		25	32.0	75.0	75.0	28.8	1	**266R/LKF-25-16-R**	25.0	25.0	180.0	17.0	1°	10	3.0	0.65	266.LL-16..
	22	20	25.0	60.0	60.0	34.2	1	**266R/LKF-20-22-R**	20.0	20.0	140.0	15.0	2°	10	5.0	0.32	266.LL-22..
		25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	**266R/LKF-25-22-R**	25.0	25.0	180.0	19.0	1°	10	5.0	0.65	266.LL-22..
	16	16	20.0	96.0	96.0	33.2	1	**266R/LKF-16-16-RE**	16.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.53	266.LL-16..

E = Wytaczaki wzmocnione węglikiem

R = Prawa, L = Lewa

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

		Części zamienne			
	CZC_{MS}	Śruba	Płytka podporowa lewa	Płytka podporowa prawa	Śruba płytki podporowej
16	16	5513 020-02			
16	20-25	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04

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

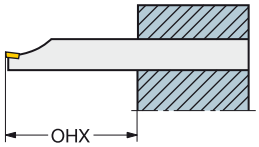
POL

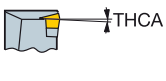
CoroThread® 266, wytaczak do toczenia gwintów

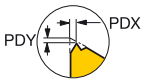
Mocowanie śrubą

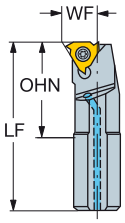
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

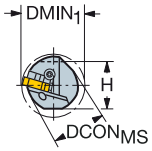






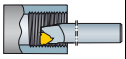








266 R/LL

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	**266R/LKF-16-16**	16.0	15.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.30	266.LL-16..
		20	25.0	60.0	60.0	29.0	1	**266R/LKF-20-16**	20.0	18.0	20.0	250.0	14.0	1°	10	3.0	0.60	266.LL-16..
		25	32.0	75.0	75.0	29.0	1	**266R/LKF-25-16**	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	1°	10	3.0	0.97	266.LL-16..
		32	40.0	96.0	96.0	30.9	1	**266R/LKF-32-16**	32.0	30.0	32.0	250.0	22.0	1°	10	3.0	1.43	266.LL-16..
		40	50.0	120.0	120.0	31.5	1	**266R/LKF-40-16**	40.0	37.0		300.0	27.0	1°	10	3.0	2.59	266.LL-16..
		50	63.0	150.0	150.0	40.2	1	**266R/LKF-50-16**	50.0	49.0	50.0	350.0	35.0	1°	10	3.0	5.05	266.LL-16..
	22	20	25.0	60.0	60.0	35.0	1	**266R/LKF-20-22**	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	2°	10	5.0	0.54	266.LL-22..
		25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	**266R/LKF-25-22**	25.0	23.0	25.0	300.0	19.0	1°	10	5.0	0.96	266.LL-22..
		32	40.0	96.0	96.0	37.7	1	**266R/LKF-32-22**	32.0	30.0	32.0	250.0	21.9	1°	10	5.0	1.43	266.LL-22..
		40	50.0	120.0	120.0	38.2	1	**266R/LKF-40-22**	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	5.0	2.59	266.LL-22..
		50	63.0	150.0	150.0	45.7	1	**266R/LKF-50-22**	50.0	47.0	50.0	350.0	34.9	1°	10	5.0	5.26	266.LL-22..
	27	40	50.0	120.0	120.0	47.2	1	**266R/LKF-40-27**	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	7.5	2.55	266.LL-27..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

R = Prawa, L = Lewa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

	Części zamienne			
CZC$_{MS}$	Śruba	Płytka podporowa lewa	Płytka podporowa prawa	Śruba płytki podporowej
16	5513 020-02			
16	20-50	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25-50	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

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

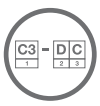

C2


F2


G1



H36



H27

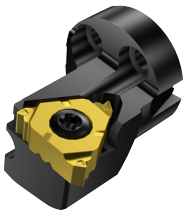


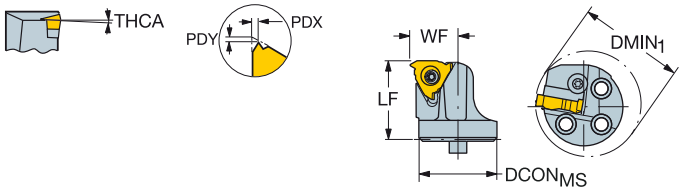
H5

CoroThread® 266, głowica do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

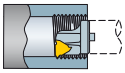
CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa







266 R/LL

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	20	25.0	1	**SL-266R/LKF-202514-16**	20.0	25.0	14.0	2°	10	3.0	0.06	266.LL-16..
		25	32.0	1	**SL-266R/LKF-252517-16**	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.LL-16..
		32	40.0	1	**SL-266R/LKF-323222-16**	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.10	266.LL-16..
		40	50.0	1	**SL-266R/LKF-403227-16**	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.22	266.LL-16..
	22	25	32.0	1	**SL-266R/LKF-252819-22**	25.0	28.0	19.0	2°	10	5.0	0.09	266.LL-22..
		32	40.0	1	**SL-266R/LKF-323222-22**	32.0	32.0	21.9	1°	10	5.0	0.13	266.LL-22..
		40	50.0	1	**SL-266R/LKF-403227-22**	40.0	32.0	26.9	1°	10	5.0	0.20	266.LL-22..
	27	40	50.0	1	**SL-266R/LKF-403627-27**	40.0	36.0	26.9	1°	10	7.5	0.23	266.LL-27..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

R = Prawa, L = Lewa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

		Części zamienne			
	CZC_{MS}	Śruba	Płytka podporowa lewa	Płytka podporowa prawa	Śruba płytki podporowej
16	20	5513 020-02			
16	25-40	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	25	5513 020-07			
22	32-40	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

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

C2 F2 H36 H27 H5 H2

POL

CoroThread® 266, głowica do toczenia gwintów

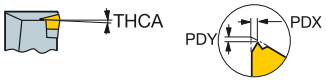
Mocowanie śrubą

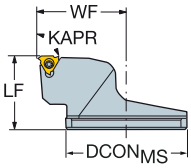
CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany

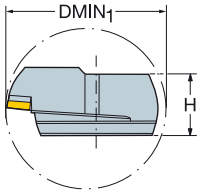


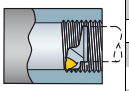


266 R/LL







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID
	16	80	100.0	**SL-266RKF-80-16-QC**	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	3.0	0.58	266.RL-16..
	22	80	100.0	**SL-266RKF-80-22-QC**	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	5.0	0.56	266.RL-22..
	27	80	100.0	**SL-266RKF-80-27-QC**	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	7.5	0.55	266.RL-27..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

R = Wersja prawa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

		Części zamienne		
	CZC$_{MS}$	Śruba	Płytka podporowa prawa	Śruba płytki podporowej
16	80	5513 020-13	5322 390-11	5512 032-05
22	80	5513 020-26	5322 380-11	5512 032-04
27	80	5513 020-66	5322 388-11	5512 032-03

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

C2 F2 H36 H27 H2

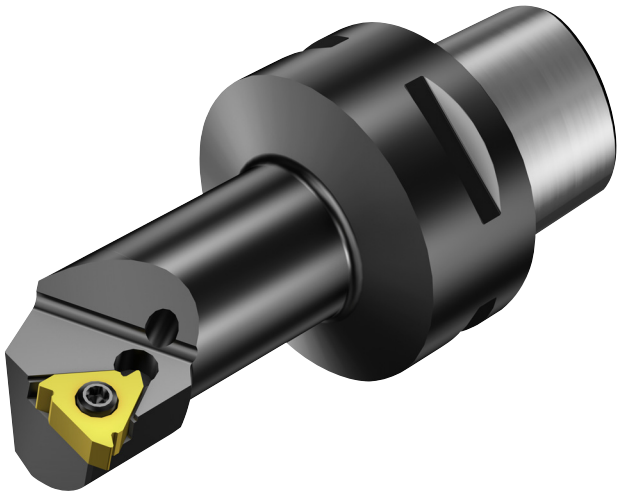
T-Max® U-Lock

Toczenie gwintów wewnętrznych

B

Zastosowanie

- Toczenie gwintów wewnętrznych



C

Obszar stosowania wg ISO:

P M K N S H

Cechy i korzyści

- Płytki wymienne
- Po 3 ostre krawędzie skrawającena na płytce dla wykonywania gwintów wysokiej jakości

D

T-Max U-Lock® to rozwiązanie do wykonywania gwintów uzupełniające ofertę systemu CoroThread 266 (gwarantującego najwyższą sztywność). Płytki wielkości 11 przeznaczone do wykonywania gwintów wewnętrznych, dostępne są w dwóch różnych geometriach: uniwersalnej i ostrej.

E

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

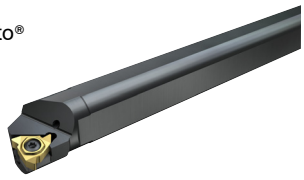
Typy płytek

Pełny zarys
Wysoka produktywność
Metryczny 60°
UN 60°
Whitworth 55°
NPT 60°

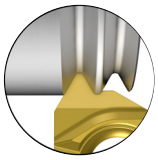
Zarys V
Zmniejszenie zapasów magazynowych
Profil V, 55° i 60°

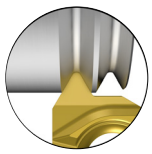
Narzędzia

- Oprawki ze złączem Coromant Capto®
- Wytaczaki
- Głowice systemu CoroTurn® SL



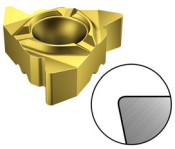
F



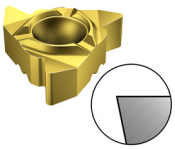


- Geometrie i gatunki płytek do różnych materiałów
- Płytki w opcji Tailor Made do prawie wszystkich kształtów i skoków gwintów

G

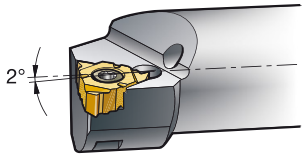


Geometria standardowa



Ostra geometria F

Oprawki do płytek wielkości 11 mają kąt pochylenia 2° i nie posiadają płytek podporowych



H


C45


C51

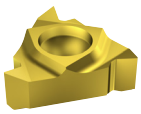


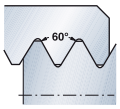
H35

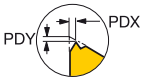
POL

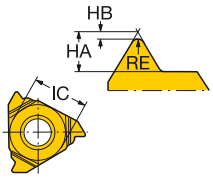
T-Max® U-Lock, płytka do toczenia gwintów

Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu









Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	Wymiary, mm RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01C001	★		★		★		★		★		☆		0.06	1.45	0.06	0.90	0.68

Gwinty wewnętrzne, lewe

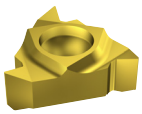
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Wymiary, mm RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	L166.0L-11VM01-001	★	★	★	★	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.06

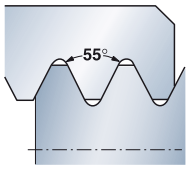
R = Prawa, L = Lewa

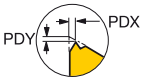
C51 C73 C83 H36 H35

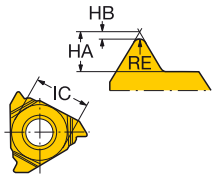
T-Max® U-Lock, płytka do toczenia gwintów

Zarys V 55° - bez fazowania wierzchołków zarysu









Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	Wymiary, mm RE	HA	HB	PDX	PDY
11	14.0	28.0	1	R166.0L-11VW01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.68

Gwinty wewnętrzne, lewe

	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Wymiary, mm RE	HA	HB	PDX	PDY
11	14.0	28.0	1	L166.0L-11VW01-001	★	★	★	★	★	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.12

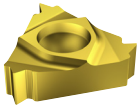
R = Prawa, L = Lewa

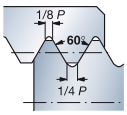
C51 C73 C83 H36 H35

POL

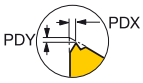
T-Max® U-Lock, płytka do toczenia gwintów

Metryczny 60° - pełny zarys

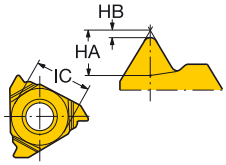




STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Gwinty wewnętrzne, prawe

	TP	NT	Oznaczenie	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
11	0.50	1	R166.0L-11MM01-050	★		★		★		★		★		☆		0.32	0.03	0.50	0.68
	0.75	1	R166.0L-11MM01-075	★		★		★		★		★		☆		0.47	0.04	0.60	0.68
	1.00	1	R166.0L-11MM01-100	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.64	0.06	0.80	0.68
	1.25	1	R166.0L-11MM01-125	★		★		★		★		★		☆		0.79	0.07	0.80	0.68
	1.50	1	R166.0L-11MM01-150	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.96	0.09	1.10	0.68
	1.75	1	R166.0L-11MM01-175	★		★		★		★		★		☆		1.11	0.11	1.05	0.68
	2.00	1	R166.0L-11MM01-200	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.27	0.12	0.92	0.58

Gwinty wewnętrzne, lewe

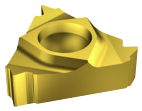
	TP	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
11	0.50	1	L166.0L-11MM01-050	★	★	★	★	★	☆	0.32	0.03	0.50	0.68
	0.75	1	L166.0L-11MM01-075	★	★	★	★	★	☆	0.47	0.04	0.60	0.68
	1.00	1	L166.0L-11MM01-100	★	★	★	★	★	☆	0.64	0.06	0.85	0.68
	1.25	1	L166.0L-11MM01-125	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.07	0.90	0.68
	1.50	1	L166.0L-11MM01-150	★	★	★	★	★	☆	0.96	0.09	1.00	0.68
	1.75	1	L166.0L-11MM01-175	★	★	★	★	★	☆	1.11	0.11	1.05	0.68
	2.00	1	L166.0L-11MM01-200	★	★	★	★	★	☆	1.27	0.12	0.92	0.58

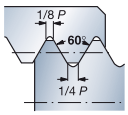
R = Prawa, L = Lewa

C51 C73 C83 H36 H35

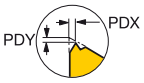
T-Max® U-Lock, płytka do toczenia gwintów

UN 60° - pełny zarys

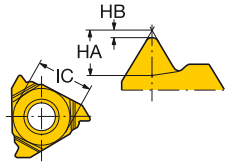




STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
11	32.0	1	R166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
	28.0	1	R166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
	24.0	1	R166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
	20.0	1	R166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
	18.0	1	R166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
	16.0	1	R166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	R166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

Gwinty wewnętrzne, lewe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
11	32.0	1	L166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
	28.0	1	L166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
	24.0	1	L166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
	20.0	1	L166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
	18.0	1	L166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
	16.0	1	L166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	L166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

R = Prawa, L = Lewa

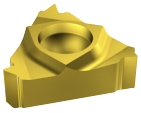
C51 C73 C83 H36 H35

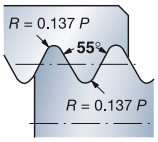
POL

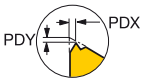
T-Max® U-Lock, płytka do toczenia gwintów

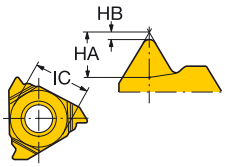
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys

STDNO ISO 228-1982
STDNO BS 2779-1973
STDNO BS-84-1956
TCTR CLASS A









Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
11	20.0	1	R166.0L-11WH01-200	★		★		★		★		★		☆		0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	R166.0L-11WH01-190	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	R166.0L-11WH01-140	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.43	0.25	1.05	0.68

Gwinty wewnętrzne, lewe

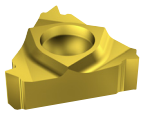
	TPI	NT	Oznaczenie	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	Wymiary, mm HA	HB	PDX	PDY
11	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	☆	0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	L166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	L166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	☆	1.43	0.25	1.05	0.68

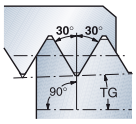
R = Prawa, L = Lewa

C51 C73 C83 H36 H35

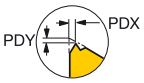
T-Max® U-Lock, płytka do toczenia gwintów

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) - pełny zarys

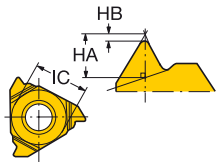




STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Gwinty wewnętrzne, prawe

	TPI	NT	Oznaczenie	P	M	K	N	S	H	Wymiary, mm				
				1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
11	18.0	1	R166.0L-11NT01F180	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06
	14.0	1	R166.0L-11NT01F140	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	0.95	0.67	0.06

W gwintach LINE PIPE o skoku 14 zw/cal może pojawić się nieco większe podcięcie.

R = Wersja prawa

C51 C73 C83 H36 H35

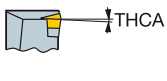
POL

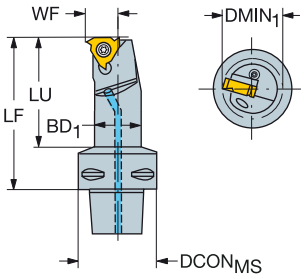
T-Max® U-Lock, oprawka ze złączem Coromant Capto do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



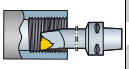
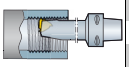






166.0L



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	11	C3	20.0	33.0	3	**C3-R166.0KF-12050-11**	32.0	16.0	50.0	12.0	1°	10	0.9	0.20	R166.0L-11..
		C4	20.0	37.0	3	**C4-R166.0KF-12060-11**	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..
	11	C4	20.0	37.0	3	**C4-R166.0KFZ12060-11**	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

R = Wersja prawa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

Z = Dla mocowania w tylnym suporcie

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-03

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

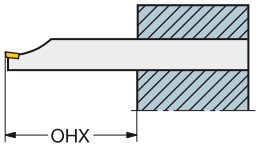
C2 F2 E1 G1 H36 H5

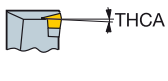
T-Max® U-Lock, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

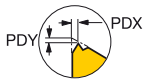
Mocowanie śrubą

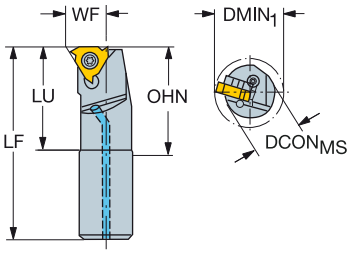
Chwyt cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa





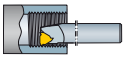








166.0L

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	11	10	12.0	60.0	60.0	21.0	1	**R166.0KF-10E-11**	10.0	10.0	150.0	7.2	1°	10	0.9	0.15	R166.0L-11..
		12	16.0	72.0	72.0	25.0	1	**R166.0KF-12E-11**	12.0	12.0	180.0	9.0	1°	10	0.9	0.03	R166.0L-11..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

R = Wersja prawa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

Części zamienne	
Śruba płytki	5513 020-03

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

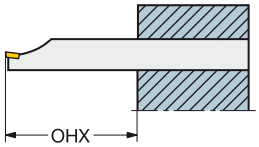
C2 F2 G1 H36 H5

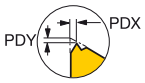
T-Max® U-Lock, wytaczak do toczenia gwintów

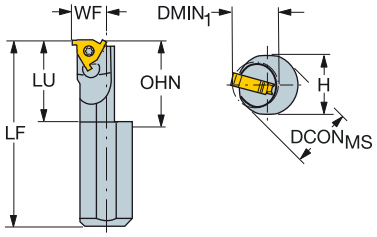
Mocowanie śrubą

Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami



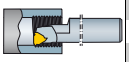








166.0L

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID
	11	16	12.0	20.9	48.0	20.9	**R/L166.0KF-16-1220-11B**	16.0	15.0	12.0	125.0	10.0	1°	0.9	0.19	L166.0L-11..
		16	16.0	25.9	48.0	25.9	**R/L166.0KF-16-1625-11B**	16.0	15.0	16.0	150.0	10.5	1°	0.9	0.23	L166.0L-11..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

R = Prawa, L = Lewa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-03

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


C2


F2


G1

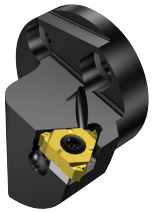


H36

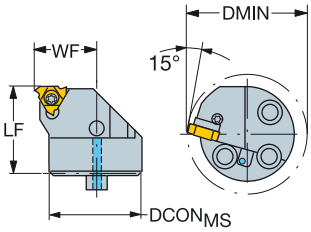
T-Max® U-Lock, głowica do toczenia gwintów

Mocowanie śrubą

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

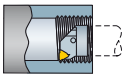








166.0L

						Wymiary, mm							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	20.0	1	**R/L566.0KFC-162012-11**	16.0	20.0	12.0	1°	10	0.9	0.03	L166.0L-11..
		20	25.0	1	**R/L566.0KFC-202014-11**	20.0	20.0	14.0	1°	10	0.9	0.04	L166.0L-11..

Wartości PDX/PDY - patrz strona dotycząca płytek.

R = Prawa, L = Lewa

Zalecenia dotyczące dosuwu - patrz strona C77

Kąt pochylenia (THCA) dla różnych płytek podporowych - patrz strona C75

Części zamienne
Śruba płytki
5513 020-03

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

C2 F2 H36 H5 H2

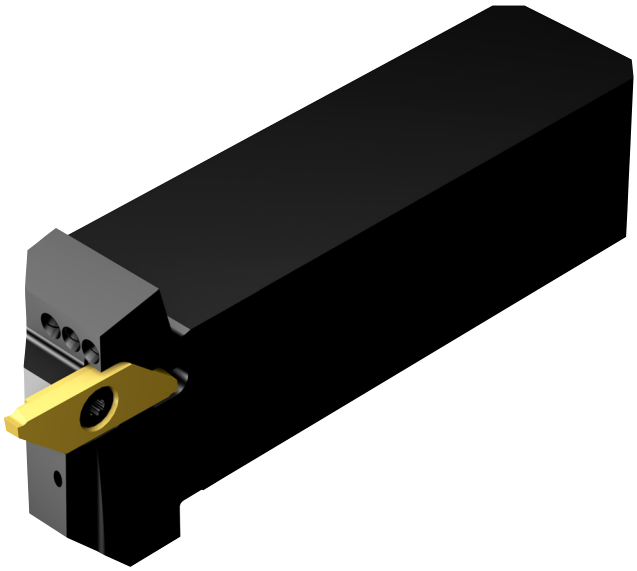
POL

CoroCut® XS

Do obróbki zewnętrznej małych i smukłych przedmiotów

Zastosowanie

- Przecinanie
- Toczenie gwintów zewnętrznych
- Toczenie rowków zewnętrznych
- Toczenie wzdłużne



Obszar stosowania wg ISO:

P M K N S O

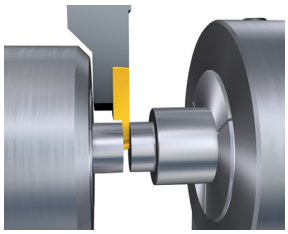
Cechy i korzyści

- Wysoka precyzja wykonania
- Wąskie tolerancje wymiarowe przedmiotów
- Brak problemów z dostępem przy wymianie płytki
- Płytki w dużym wyborze szerokości ostrza
- Ostre krawędzie skrawające
- Wszystkie płytki ze złączem jednakowej wielkości
- Wysokiej jakości szlifowane płytki i oprawki
- Płytki o pełnym zarysie do wykonywania wysokiej jakości gwintów w ramach pojedynczego zabiegu technologicznego
- Ochrona oprawki przed uszkodzeniem w razie złamania płytki
- Dostępne z precyzyjnym podawaniem chłodziwa

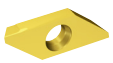
www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Oprawki

Dostępne są precyzyjne oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym, do odcinania z użyciem wrzeciona pomocniczego.



Płytki

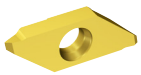
Toczenie wzdłużne	Toczenie wsteczne (od uchwytu)	Przecinanie	Toczenie rowków promieniowych	Profilowanie	Toczenie gwintów
					
A277	A277	B97	B117	B121	C56

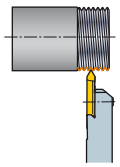
Narzędzia

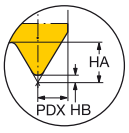
Oprawki z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS	Głowice systemu CoroTurn® SL
	
B99	B100

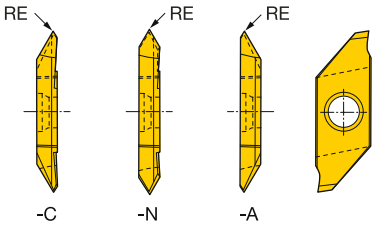
CoroCut® XS, płytki do toczenia gwintów

Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu









Gwinty zewnętrzne, prawe

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P			M			K		N			S			O	Wymiary, mm			
							1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATR 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

Gwinty zewnętrzne, lewe

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Oznaczenie	P			M			K		N			S			O	Wymiary, mm			
							1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATL 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

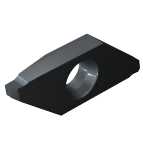
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

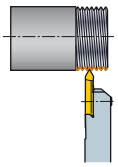
R = Prawa, L = Lewa

B99 B136 C83 H36 H24

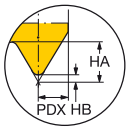
CoroCut® XS, płytki do toczenia gwintów

Metryczny 60° – pełny zarys

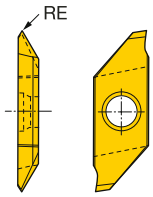




STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Gwinty zewnętrzne, prawe

SSC	TP	NT	Oznaczenie	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Wymiary, mm RE	HA	HB	PDX
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	★	★	★	★	★	0.03	0.14	0.02	0.23
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	★	★	★	★	★	0.04	0.18	0.03	0.28
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.03	0.28
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	★	★	★	★	★	0.05	0.25	0.04	0.32
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	★	★	★	★	★	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	★	★	★	★	★	0.06	0.32	0.05	0.38
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	★	★	★	★	★	0.07	0.36	0.05	0.48
	0.70	1	MATR 3-MM01F-070-A	★	★	★	★	★	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATR 3-MM01F-075-A	★	★	★	★	★	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATR 3-MM01F-080-A	★	★	★	★	★	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATR 3-MM01F-100-A	★	★	★	★	★	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATR 3-MM01F-125-A	★	★	★	★	★	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATR 3-MM01F-150-A	★	★	★	★	★	0.22	1.08	0.16	0.38

Gwinty zewnętrzne, lewe

SSC	TP	NT	Oznaczenie	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Wymiary, mm RE	HA	HB	PDX
3	0.40	1	MATL 3-MM01F-040-A	★	★	★	★	★	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.50	1	MATL 3-MM01F-050-A	★	★	★	★	★	0.07	0.36	0.05	0.38
	0.70	1	MATL 3-MM01F-070-A	★	★	★	★	★	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATL 3-MM01F-075-A	★	★	★	★	★	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATL 3-MM01F-080-A	★	★	★	★	★	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATL 3-MM01F-100-A	★	★	★	★	★	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATL 3-MM01F-125-A	★	★	★	★	★	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATL 3-MM01F-150-A	★	★	★	★	★	0.22	1.08	0.16	0.38

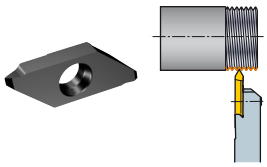
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

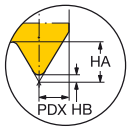
B99 B136 C83 H36 H24

CoroCut® XS, płytki do toczenia gwintów

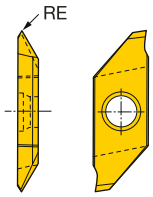
UN 60° - pełny zarys



STDNO
TCTR



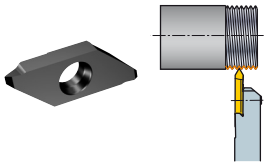
ISO 5864-1978
2A



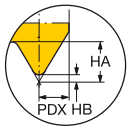
Gwinty zewnętrzne, prawe

SSC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Wymiary, mm RE	HA	HB	PDX
3	80.0	1	MATR 3-UN01F-800-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.04	0.38
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	★	★	★	★	★	0.05	0.27	0.05	0.38
	64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	★	★	★	★	★	0.06	0.31	0.06	0.38
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	★	★	★	★	★	0.06	0.35	0.06	0.38
	48.0	1	MATR 3-UN01F-480-A	★	★	★	★	★	0.07	0.38	0.07	0.38
	40.0	1	MATR 3-UN01F-400-A	★	★	★	★	★	0.09	0.51	0.09	0.38
	32.0	1	MATR 3-UN01F-320-A	★	★	★	★	★	0.10	0.59	0.10	0.38

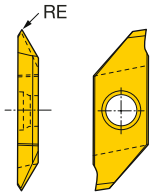
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys



STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



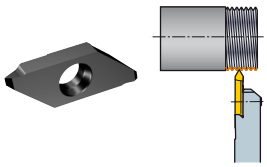
ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS 84-1955
CLASS A



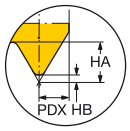
Gwinty zewnętrzne, prawe

SSC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Wymiary, mm RE	HA	HB	PDX
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	★	★	★	★	★	0.13	0.72	0.13	0.38
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	★	★	★	★	★	0.19	1.06	0.19	0.38

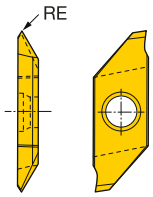
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) - pełny zarys



STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Gwinty zewnętrzne, prawe

SSC	TPI	NT	Oznaczenie	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	Wymiary, mm RE	HA	HB	PDX
3	27.0	1	MATR 3-NT01F-270-A	★	★	★	★	★	0.05	0.76	0.05	0.38
	18.0	1	MATR 3-NT01F-180-A	★	★	★	★	★	0.08	1.14	0.08	0.38
	14.0	1	MATR 3-NT01F-140-A	★	★	★	★	★	0.09	1.46	0.09	0.38

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Wersja prawa

B99 B136 C83 H36 H24

CoroTurn® XS

Toczenie wewnętrzne, obróbka rowków czołowych i wykonywanie gwintów w małych przedmiotach

Zastosowanie

- Toczenie wewnętrzne
- Kopiowanie
- Wytaczanie wsteczne
- Profilowanie
- Toczenie rowków promieniowych
- Toczenie rowków czołowych
- Przecinanie wstępne
- Toczenie gwintów



Obszar stosowania wg ISO:

P M N S H

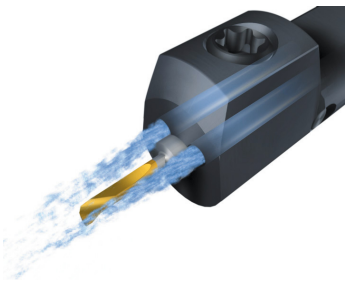
Cechy i korzyści

- Optymalne rozwiązanie do obróbki małych otworów z wysoką jakością
- Wysoka precyzja i powtarzalność
- Niezawodne i łatwe w użyciu mocowanie
- Dobra powtarzalność dzięki precyzyjnemu szlifowaniu narzędzi
- Większa trwałość ostrzy dzięki zminimalizowaniu mikrodrgań w adapterach
- Wymianę w adapterze węglikowych wytaczaków z chwytem cylindrycznym można z łatwością wykonać dzięki zastosowaniu nakrętki mocującej

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

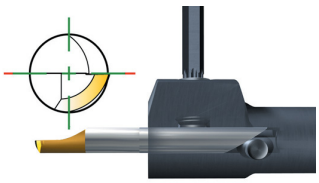
Chłodzenie wewnętrzne

- Adaptery wyposażono w układ wewnętrznego doprowadzenia i precyzyjnego podawania chłodziwa
- Możliwość wyboru kierunku doprowadzania chłodziwa zapewnia lepsze odprowadzanie wiórów i bezpieczną obróbkę



Precyzyjne mocowanie

Kołek ustalający zapewnia precyzyjne zamocowanie węglikowego wytaczaka w adapterze.



Węglikowe wytaczaki

Toczenie wzdłużne	Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)	Przecinanie wstępne	Toczenie rowków promieniowych	Toczenie rowków czołowych	Profilowanie	Toczenie gwintów
						
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

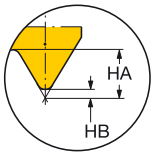
Adaptery

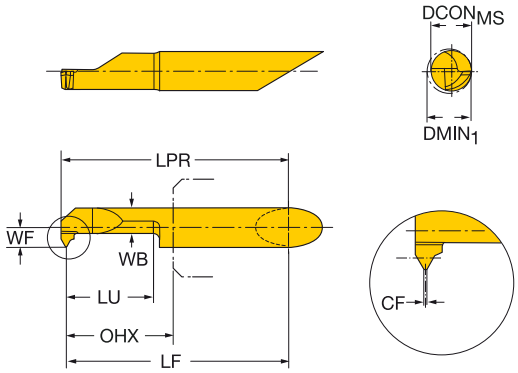
Coromant Capto®	Chwyt o przekroju prostokątnym	Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami
		
F22	F33	F42

CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

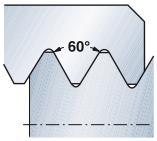
Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu





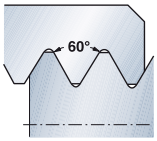


Gwinty wewnętrzne, prawe



CZC_{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	$DMIN_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	$DCON_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
									Wymiary, mm												
4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	★	★	★	★		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
5	0.50	0.75	36.0	48.0	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050VM-5215R	★	★	★	★		5	3.8	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
5	0.75	1.00	24.0	36.0	5.1	15.0	17.6	CXS-05TH070VM-5115R	★	★	★	★		5	3.7	0.1	37.8	37.3	2.4	0.7	0.1
5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815R	★	★	★	★		5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	★	★	★	★	★	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215R	★	★	★	★		6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	★	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Gwinty wewnętrzne, lewe



CZC_{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	$DMIN_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
									Wymiary, mm											
4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815L	★	★	★	★	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215L	★	★	★	★	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215L	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215L	★	★	★	★	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

R = Prawa, L = Lewa

F2 B135 C83 H36 H22

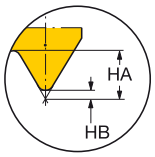
SANDVIK Coromant

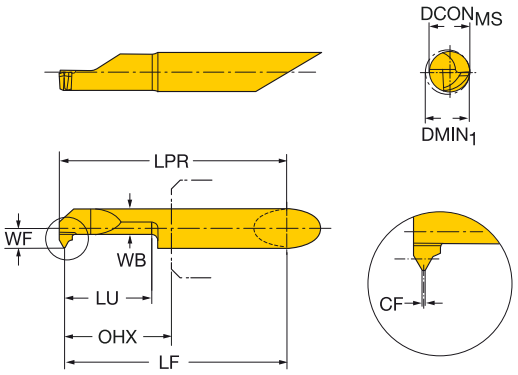
CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

Metryczny 60° - pełny zarys

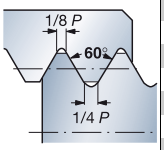
TCTR IT 6
STDNO ISO 956-1998







Gwinty wewnętrzne, prawe



	CZC$_{MS}$	TP	DMIN$_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	4	0.5	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	★	★	★	★	4	3.5	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	4	0.7	4.2	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	★	★	★	★	4	3.3	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	4	0.8	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	5	0.5	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	★	★	★	★	5	4.5	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
	5	0.75	5.1	15.0	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	★	★	★	★	5	4.2	0.1	37.8	37.3	2.4	0.8	0.1
	5	1.0	4.8	15.0	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	★	★	★	★	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	1.0	0.1
	6	1.0	6.2	15.0	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	★	★	★	★	6	5.1	0.1	37.9	37.3	3.0	1.0	0.1
	6	1.25	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	★	★	★	★	6	4.8	0.2	38.0	37.3	3.0	1.3	0.1
	6	1.5	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	★	★	★	★	6	4.5	0.2	38.1	37.3	3.0	1.6	0.2
	6	1.75	6.2	15.0	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	★	★	★	★	6	4.3	0.2	38.2	37.3	3.0	1.8	0.2
	6	2.0	6.2	15.0	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	★	★	★	★	6	4.1	0.3	38.3	37.3	3.0	2.1	0.2

Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

R = Wersja prawa

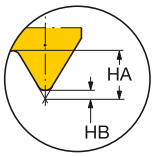
F2 B135 C83 H36 H22

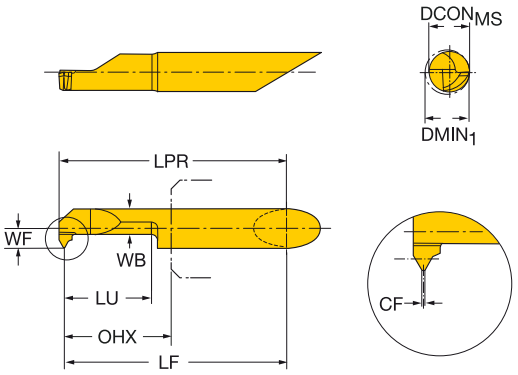
CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

UN 60° - pełny zarys

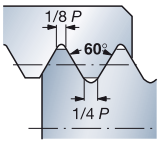
TCTR 2B
STDNO ISO 5864-1978







Gwinty wewnętrzne, prawe



										Wymiary, mm							
	CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	$DCON_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	4	32.0	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH320UN-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
	4	28.0	4.0	15.0	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	★	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
	4	24.0	4.2	15.0	17.4	CXS-04TH240UN-4215R	★	★	★	★	4	3.1	0.1	33.0	32.3	2.0	1.0	0.1
	5	20.0	5.2	15.0	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	★	★	★	★	5	4.0	0.2	38.0	37.3	2.5	1.1	0.1
	6	18.0	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH180UN-6215R	★	★	★	★	6	4.9	0.2	38.1	37.3	3.0	1.3	0.2
	6	16.0	6.2	15.0	15.2	CXS-06TH160UN-6215R	★	★	★	★	6	4.8	0.2	38.2	37.3	3.0	1.4	0.2

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

R = Wersja prawa

F2 B135 C83 H36 H22

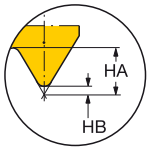
POL

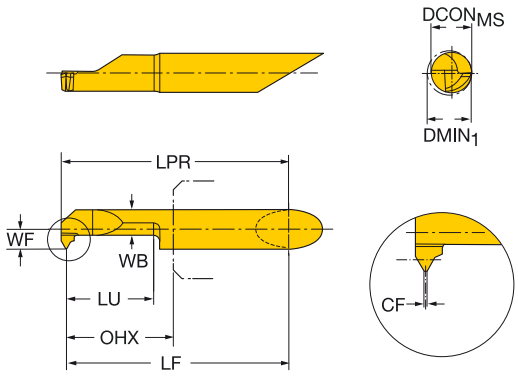
CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys

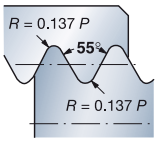
TCTR CLASS A
STDNO ISO 228-1982
STDNO BS 2779-1973
STDNO BS 84-1956





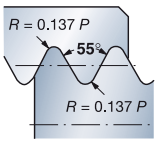


Gwinty wewnętrzne, prawe



CZCMS	TPI	DMIN1	LU	RE	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCONMS	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
											Wymiary, mm						
5	28.0	5.2	15.0	0.120	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.7	0.1
5	26.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.8	0.2
5	24.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	★	★	★	★	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.9	0.2
6	28.0	6.2	15.0	0.120	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	0.7	0.1
6	22.0	6.2	15.0	0.160	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	0.9	0.2
6	20.0	6.2	15.0	0.170	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.0	0.2
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Gwinty wewnętrzne, lewe



CZCMS	TPI	DMIN1	LU	RE	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	DCONMS	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
											Wymiary, mm						
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

R = Prawa, L = Lewa

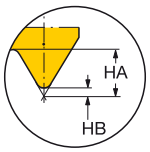
F2 B135 C83 H36 H22

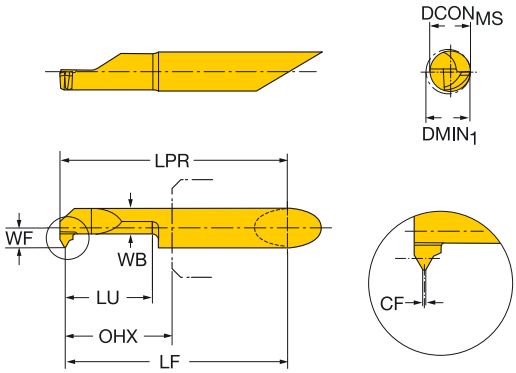
CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) - pełny zarys

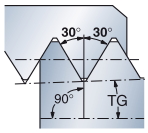
STDNO ANSI B.1.20.1-1983



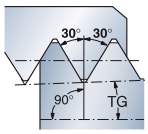




Gwinty wewnętrzne, prawe

	CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	27.0	6.2	15.0	0.070	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.1	37.3	3.0	1.6	0.0
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.2	CXS-06TH18NT-6215R	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

Gwinty wewnętrzne, lewe

	CZC_{MS}	TPI	$DMIN_1$	LU	RE	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	★	★	★	★	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

R = Prawa, L = Lewa

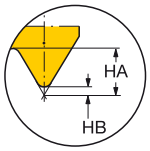
F2 B135 C83 H36 H22

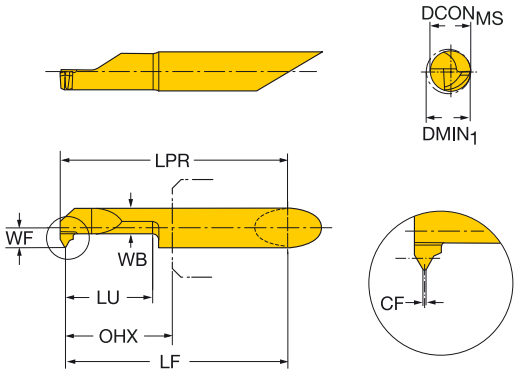
CoroTurn® XS, węglikowy wytaczak do toczenia gwintów

ISO Trapezowy 30° - fazowany wierzchołek zarysu

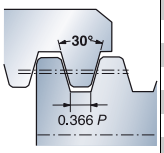
TCTR IT 7
STDNO ISO 2901-2904
STDNO DIN 103-1977







Gwinty wewnętrzne, prawe

	CZC_{MS}	TP	$DMIN_1$	LU	OHX	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	1.5	6.2	20.0	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	★	★	★	★	6	4.9	0.5	38.2	37.6	3.0	1.8	0.9
	6	2.0	6.2	20.0	17.3	CXS-06TH200TR-6220R	★	★	★	★	6	4.6	0.6	38.4	37.6	3.0	2.4	1.2
	7	3.0	7.2	30.0	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	★	★	★	★	7	4.6	1.0	53.4	52.3	3.5	3.5	1.8

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

R = Wersja prawa

F2 B135 C83 H36 H22

CoroCut® MB

Do bardzo precyzyjnej obróbki wewnętrznej

Zastosowanie

- Do obróbki wewnętrznej w małych otworach
- Przecinanie wstępne
- Toczenie rowków promieniowych
- Toczenie rowków czołowych
- Profilowanie
- Toczenie wzdłużne
- Kopiowanie
- Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)
- Toczenie gwintów



Obszar stosowania wg ISO:

P M N S H

Cechy i korzyści

- Obróbka bez drgań
- Szybkie ustawianie narzędzia i płytki
- Stabilne, precyzyjne połączenie między płytką a oprawką
- Płytki mocowane są do czoła oprawki
- Ostre krawędzie skrawające
- Geometrie i gatunki do wszystkich materiałów
- Do obróbki na dużych wysięgach proponujemy oprawki z węglikowym trzonkiem
- Oprawki z funkcją wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa
- Łatwe ustawienie dzięki mocowaniu Easy Fix
- Narzędzia do toczenia rowków w dużym wyborze szerokości i promieni naroży – również do rowków znormalizowanych, np. pod pierścienie uszczelniające typu O, czy rowków pod pierścienie osadcze.

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Stalowe i węglikowe oprawki tokarskie z chwytem cylindrycznym do stosowania z tulejami EasyFix umożliwiającymi dokładne ustawienie w osi.

Wytaczaki CoroCut® MB

Dla wyższej stabilności i łatwości dostępu do obrabianych miejsc, wytaczaki zostały wyposażone w mimośrodową głowicę o owalnym przekroju poprzecznym.

Adaptery

- Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® XS
Patrz strona F22
- Adapter z chwytem o przekroju prostokątnym na złącze CoroTurn® XS
Patrz strona F33
- Adapter z chwytem cylindrycznym ze spłaszczeniami na złącze CoroTurn® XS
Patrz strona F42

Płytki

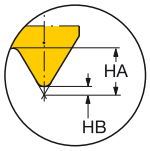
	Przecinanie wstępne	Toczenie rowków promieniowych	Toczenie rowków czołowych	Profilowanie	Toczenie wzdłużne	Kopiowanie	Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)	Toczenie gwintów
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Szerokość ostrza płytki, mm	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Strona	B123	B124	B127	Strona internetowa	Strona internetowa	Strona internetowa	Strona internetowa	C67

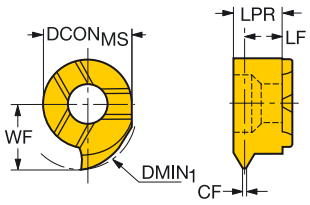
POL

CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

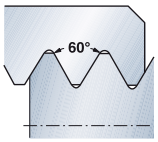
Zarys V 60° - bez fazowania wierzchołków zarysu





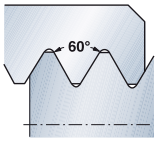


Gwinty wewnętrzne, prawe



CZCMS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN1	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10R	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10R	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

Gwinty wewnętrzne, lewe



CZCMS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN1	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

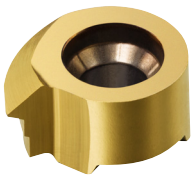
R = Prawa, L = Lewa

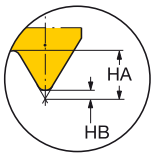
F2 B134 C83 H36 H25

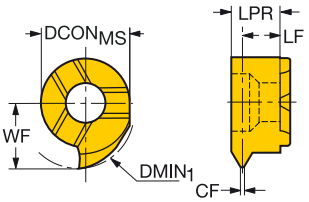
CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

Metryczny 60° - pełny zarys

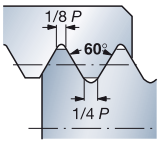
TCTR IT 6
STDNO ISO 956-1998





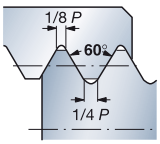


Gwinty wewnętrzne, prawe



CZCMS	TP	DMIN1	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	Wymiary, mm DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10R	★	★	★	★		7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10R	★	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10R	★	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10R	★	★	★	★		7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10R	★	★	★	★		7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2
07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10R	★	★	★	★		7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3

Gwinty wewnętrzne, lewe



CZCMS	TP	DMIN1	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm DCONMS	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2
07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10L	★	★	★	★	7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

R = Prawa, L = Lewa

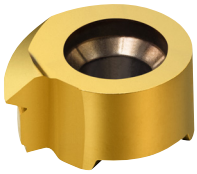
F2 B134 C83 H36 H25

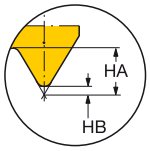
SANDVIK Coromant

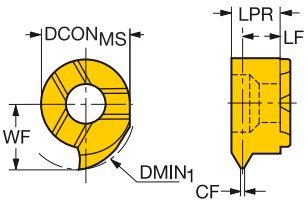
CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

UN 60° - pełny zarys

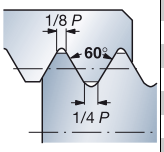
TCTR 2B
STDNO ISO 5864-1978





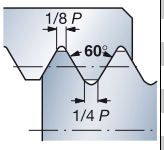


Gwinty wewnętrzne, prawe



CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	32.0	10.0	MB-07TH320UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10R	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.1	0.1
07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10R	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

Gwinty wewnętrzne, lewe



CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10L	★	★	★	★	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.7	3.2	5.8	1.1	0.1
07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10L	★	★	★	★	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

R = Prawa, L = Lewa

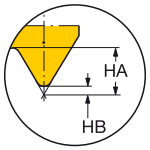
F2 B134 C83 H36 H25

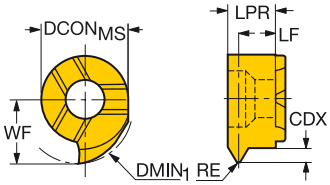
CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) - pełny zarys

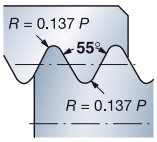
TCTR	CLASS A
STDNO	ISO 228-1982
STDNO	BS 2779-1973
STDNO	BS 84-1956





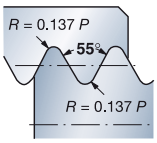


Gwinty wewnętrzne, prawe



CZCMS	TPI	DMIN1	RE	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm DCONMS	LPR	LF	WF	HA	HB
07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

Gwinty wewnętrzne, lewe



CZCMS	TPI	DMIN1	RE	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm DCONMS	LPR	LF	WF	HA	HB
07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.8	5.8	1.1	0.2
07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

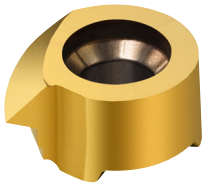
R = Prawa, L = Lewa

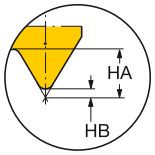
F2 B134 C83 H36 H25

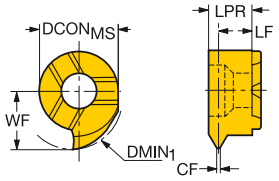
CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE) - pełny zarys

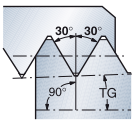
STDNO ANSI B.1.20.1-1983





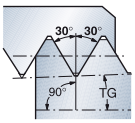


Gwinty wewnętrzne, prawe



CZCMS	TPI	DMIN1	RE	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm DCONMS	LPR	LF	WF	HA	HB
07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1

Gwinty wewnętrzne, lewe



CZCMS	TPI	DMIN1	RE	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm DCONMS	LPR	LF	WF	HA	HB
07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1

Wartość CZC_{MS} musi odpowiadać wartości CZC_{WS} na adapterze.

R = Prawa, L = Lewa

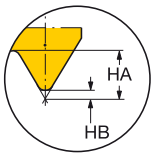
F2 B134 C83 H36 H25

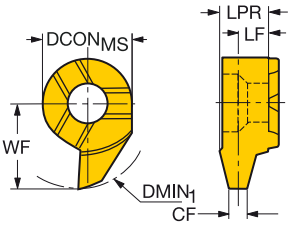
CoroCut® MB, płytka do toczenia gwintów

Zarys częściowy ACME 29°

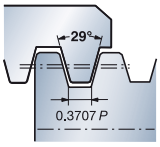
TCTR 2G
STDNO ANSI B1.5-1988





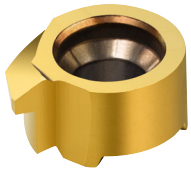


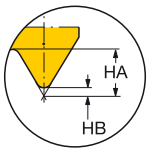
Gwinty wewnętrzne, prawe

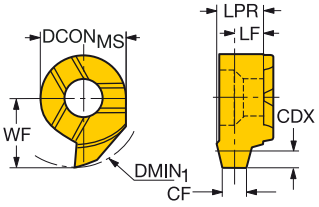
	CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	16.0	11.0	MB-07TH160AC-11R	★	★	★	★	7	0.5	3.9	3.3	6.8	2.1	1.0
	07	14.0	11.0	MB-07TH140AC-11R	★	★	★	★	7	0.6	3.9	3.2	6.8	2.3	1.2
	07	12.0	11.0	MB-07TH120AC-11R	★	★	★	★	7	0.7	3.9	3.1	6.8	2.7	1.4
	07	10.0	11.0	MB-07TH100AC-11R	★	★	★	★	7	0.8	3.9	3.0	6.8	3.3	1.6
	07	8.0	11.0	MB-07TH080AC-11R	★	★	★	★	7	1.0	3.9	2.8	6.8	4.1	2.0

Zarys częściowy STUB-ACME 29°

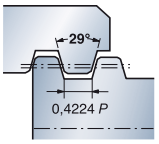
TCTR 2G
STDNO ANSI B1.8-1988







Gwinty wewnętrzne, prawe

	CZC$_{MS}$	TPI	DMIN$_1$	Oznaczenie	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	16.0	10.0	MB-07TH160SA-10R	★	★	★	★	7	0.6	4.0	3.4	5.8	1.9	1.1
	07	14.0	10.0	MB-07TH140SA-10R	★	★	★	★	7	0.7	4.0	3.3	5.8	2.2	1.3
	07	12.0	10.0	MB-07TH120SA-10R	★	★	★	★	7	0.8	4.0	3.2	5.8	2.5	1.6
	07	10.0	10.0	MB-07TH100SA-10R	★	★	★	★	7	0.9	3.9	3.1	5.8	3.0	1.8
	07	8.0	10.0	MB-07TH080SA-10R	★	★	★	★	7	1.2	3.7	2.5	5.8	3.7	2.3

Wartość CZC$_{MS}$ musi odpowiadać wartości CZC$_{WS}$ na adapterze.

R = Wersja prawa

F2 B134 C83 H36 H25

SANDVIK Coromant

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1} N/mm²	Twardość Brinella HB	Gatunki GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Prędkość skrawania V_c m/min			
ISO P								
		Stal węglowa						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0,1–0,25%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25–0,55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55–0,80%	1700	170	180	160	145	125
		Stal niskostopowa (ilość dodatków stopowych ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Niehartowana	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12	Stal łożyskowa	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Stal hartowana i odpuszczana	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	Stal hartowana i odpuszczana	2050	350	95	85	75	65
		Stal wysokostopowa (ilość dodatków stopowych >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Wyżarzana	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	Hartowana stal narzędziowa	3000	325	115	100	80	70
		Odlewy staliwne						
P1.5.C.UT	06.1	Niestopowa	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	Niskostopowe (ilość dodatków stopowych ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	Wysokostopowe (ilość dodatków stopowych >5%)	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33	Staliwo manganowe, 12-14% Mn	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
		Stal nierdzewna - pręty/odkuwki Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.Z.AN	05.11	Niehartowana	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12	Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13	Hartowana	2350	330	105	95	85	65
		Stal nierdzewna - pręty/odkuwki Austenityczna						
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenityczna	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22	Utwardzana wydzieleniowo	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenityczna	2250	200	80	75	70	50
		Stal nierdzewna – pręty/odkuwki Ferrytyczno-austenityczna (Duplex)						
M3.1.Z.AQ	05.51	Niespawalna ≥ 0,05% C	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Spawalna < 0,05% C	2450	260	90	80	70	-
		Stal nierdzewna - odlewy Ferrytyczna/martenzytyczna						
P5.0.C.UT	15.11	Niehartowana	1700	200	120	100	90	90
	15.12	Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13	Hartowana	2150	330	70	65	60	50
		Stal nierdzewna - odlewy Austenityczna						
M1.0.C.UT	15.21	Austenityczna	1700	180	120	110	100	80
	15.22	Utwardzana wydzieleniowo	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23	Superaustenityczna	2150	200	90	80	70	40
		Stal nierdzewna - odlewy Ferrytyczno-austenityczna (Duplex)						
M3.1.C.AQ	15.51	Niespawalna ≥ 0,05% C	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52	Spawalna < 0,05% C	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
		Żeliwo ciągliwe						
	07.1	Ferrytyczne (krótki wiór)	790	130	170	150	135	95
K1.1.C.NS	07.2	Perlityczne (długi wiór)	900	230	125	110	100	70
		Żeliwo szare						
K2.1.C.UT	08.1	O niskiej wytrzymałości	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2	O wysokiej wytrzymałości	970	220	140	130	120	80
		Żeliwo sferoidalne						
K3.1.C.UT	09.1	Ferrytyczne	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2	Perlityczne	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3	Martenzytyczne	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
		Stopy aluminium po obróbce plastycznej						
N1.2.Z.UT	30.11	Zimnowalcowane, niestarzone	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12	Starzone	650	100	500	500	500	450
		Stopy aluminium						
N1.3.C.UT	30.21	Odlewy, niestarzone	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22	Odlewy lub odlewy starzone	700	90	400	325	280	250
	30.41	Odlewy, Si 13-15%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42	Odlewy, Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
		Miedź i stopy miedzi						
N3.3.U.UT	33.1	Stopy automatowe, ≥1% Pb	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2	Mosiądze, brązy ołowiowe, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3	Brązy i stopy miedzi nie zawierające ołowiu (także miedź elektrolityczna)	1350	100	210	190	175	150

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

Kod MC	Nr CMC	Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1} N/mm²	Twardość Brinella HB	Gatunki GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					Prędkość skrawania V_c m/min				
ISO S									
		Stopy żaroodporne							
		Stopy na bazie żelaza							
S1.0.U.AN	20.11	Wyżarzane	2400	200	55	50	45	45	-
S1.0.U.AG	20.12	Starzone	2500	280	35	35	30	30	-
		Stopy na bazie niklu							
S2.0.Z.AN	20.21	Wyżarzane	2650	250	25	25	20	19	-
S2.0.Z.AG	20.22	Starzone	2900	350	15	15	13	13	-
S2.0.C.NS	20.24	Odlewy	3000	320	13	13	10	11	-
		Stopy na bazie kobaltu							
S3.0.Z.AN	20.31	Wyżarzane	2700	200	30	30	25	22	-
S3.0.Z.AG	20.32	Starzone	3000	300	20	18	15	14	-
S3.0.C.NS	20.33	Odlewy	3100	320	20	18	15	15	-
		Stopy tytanu							
S4.1.Z.UT	23.1	O czystości handlowej (99.5% Ti)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.2.Z.AN	23.21	Stopy α, pseudo α i α + β, wyżarzane	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
S4.3.Z.AG	23.22	Stopy α + β starzone, stopy β, wyżarzane lub starzone	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
		Stal bardzo twarda							
H1.1.Z.HA	04.1	Stal hartowana i odpuszczana	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
		Żeliwo zabielone							
H2.0.C.UT	10.1	Odlewy lub odlewy starzone	2250	400	45	40	35	50	-

POL

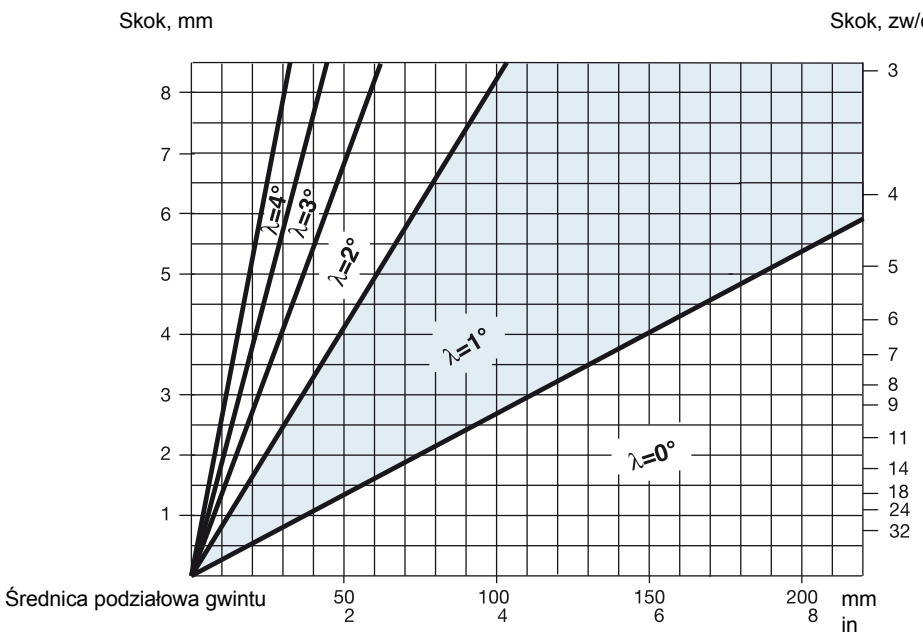
CoroThread® 266

Kąt pochylenia oblicza się ze wzoru:

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

P = Skok gwintu
d_2 = Średnica podziałowa gwintu

λ = Kąt pochylenia



Zakres skoków mm	Wielkość gniazda △	Kąt pochylenia	Płytki podporowe Dla prawego zewnętrznego narzędzia Dla lewego wewnętrznego narzędzia	 Dla lewego zewnętrznego narzędzia Dla prawego wewnętrznego narzędzia
0.5-3.0	16	–2°	5322 389-22	5322 390-22
		–1°	5322 389-21	5322 390-21
		0°	5322 389-10	5322 390-10
		1°	5322 389-11[1)]	5322 390-11[1)]
		2°	5322 389-12	5322 390-12
		3°	5322 389-13	5322 390-13
		4°	5322 389-14	5322 390-14
2.5-7.0	22	–2°	5322 379-22	5322 380-22
		–1°	5322 379-21	5322 380-21
		0°	5322 379-10	5322 380-10
		1°	5322 379-11[1)]	5322 380-11[1)]
		2°	5322 379-12	5322 380-12
		3°	5322 379-13	5322 380-13
		4°	5322 379-14	5322 380-14
8.0	27	0°	5322 387-10	5322 388-10
		1°	5322 387-11[1)]	5322 388-11[1)]
		2°	5322 387-12	5322 388-12
		3°	5322 387-13	5322 388-13
		4°	5322 387-14	5322 388-14

Zakres skoków mm	Wielkość gniazda △	Kąt pochylenia	Płytki podporowe do oprawek 266R/LFA Dla prawego zewnętrznego narzędzia Dla lewego wewnętrznego narzędzia	 Dla lewego zewnętrznego narzędzia Dla prawego wewnętrznego narzędzia
0.5-3.0	16	-2°	5322 391-22	5322 392-22
		-1°	5322 391-21	5322 392-21
		0°	5322 391-10	5322 392-10
		1°	5322 391-11[1)]	5322 392-11[1)]
		2°	5322 391-12	5322 392-12
		3°	5322 391-13	5322 392-13
		4°	5322 391-14	5322 392-14
2.5-7.0	22	0°	5322 393-10	5322 394-10
		1°	5322 393-11[1)]	5322 394-11[1)]
		2°	5322 393-12	5322 394-12
		3°	5322 393-13	5322 394-13
		4°	5322 393-14	5322 394-14

[1)] Dostarczane z narzędziem.

Uwaga!
Dwie ostatnie cyfry oznaczenia płytek podporowych mówią o znaku (+/-) i wartości efektywnego kąta pochylenia z płytką podporową zamontowaną w oprawce, np. 5322 379-11 = kąt +1° lub 5322 379-21 = kąt -1°.

CoroThread® 266

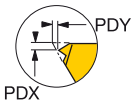
TPI	Kąt pochylenia 4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Średnica gwintu, cale				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>2.28
14	<.37	.37-.52	.52-.87	.87-2.61	>2.61
13	<.40	.40-.56	.56-.94	.94-2.81	>2.81
12	<.43	.43-.61	.61-1.01	1.01-3.04	>3.04
11	<.47	.47-.66	.66-1.11	1.11-3.32	>3.32
10	<.52	.52-.73	.73-1.22	1.22-3.65	>3.65
9	<.58	.58-.81	.81-1.35	1.35-4.05	>4.05
8	<.65	.65-.91	.91-1.52	1.52-4.56	>4.56
7	<.74	.74-1.04	1.04-1.74	1.74-5.21	>5.21
6	<.87	.87-1.22	1.22-2.03	2.03-6.08	>6.08
5	<1.04	1.04-1.46	1.46-2.43	2.43-7.30	>7.30
4	<1.30	1.30-1.82	1.82-3.04	3.04-9.12	>9.12
3	<1.74	1.74-2.43	2.43-4.05	4.05-12.15	>12.15

Skok, mm	Kąt pochylenia 4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Średnica gwintu, cale				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.84-2.51	>2.51
2.00	<.41	.41-.57	.57-.96	.96-2.87	>2.87
2.50	<.51	.51-.72	.72-1.20	1.20-3.59	>3.59
3.00	<.62	.62-.86	.86-1.44	1.44-4.31	>4.31
3.50	<.72	.72-1.00	1.00-1.68	1.68-5.03	>5.03
4.00	<.82	.82-1.15	1.15-1.92	1.92-5.74	>5.74
4.50	<.92	.92-1.29	1.29-2.15	2.15-6.46	>6.46
5.00	<1.02	1.02-1.44	1.44-2.39	2.39-7.18	>7.18
5.50	<1.13	1.13-1.58	1.58-2.63	2.63-7.90	>7.90
6.00	<1.23	1.23-1.72	1.72-2.87	2.87-8.62	>8.62
7.00	<1.26	1.26-2.00	2.00-3.35	3.35-10.04	>10.04
8.00	<1.64	1.64-2.30	2.30-3.83	3.83-11.84	>11.84

Kąt pochylenia oblicza się ze wzoru:

P = Skok gwintu
d_2 = Średnica podziałowa gwintu
λ = Kąt pochylenia

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



Metryczny ISO (MM), zewnętrzny

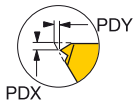
	Skok, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
Przejście	**Promieniowy dosuw na przejście**														
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
3	0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
5			0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
6				0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Całkowity dosuw	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70

Metryczny ISO (MM), wewnętrzny

	Skok, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
Przejście	**Promieniowy dosuw na przejście**														
1	0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.24	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.22	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.21	0.22	0.24	0.24	0.26
5			0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.21	0.21	0.24	0.23	0.26
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	0.24
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21	0.22	0.23
9								0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22
10								0.08	0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	0.21
11									0.11	0.12	0.15	0.16	0.18	0.19	0.20
12									0.08	0.08	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19
13											0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Całkowity dosuw	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

Calowy ISO (UN), zewnętrzny

	Skok, mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
Przejście	**Promieniowy dosuw na przejście**																	
1	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2	0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3	0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4	0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7						0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24
11												0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.23
12													0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13															0.14	0.15	0.18	0.20
14															0.10	0.10	0.17	0.18
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Całkowity dosuw	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94



Calowy ISO (UN), wewnętrzny

	Skok, mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
Przejście	**Promieniowy dosuw na przejście**																	
1	0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.16	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	0.16	0.16	0.16	0.19	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.08	0.11	0.12	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.17	0.17	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.08	0.11	0.11	0.13	0.14	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24
8							0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21
11												0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
12												0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19
13														0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14														0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15																	0.14	0.15
16																	0.10	0.10
Całkowity dosuw	0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

Whitwortha (WH), zewnętrzny i wewnętrzny

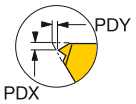
		Skok, mm																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
Zewnętrzne	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59
	PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
Wewnętrzne	PDY				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67
	PDX				0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
Przejście		**Promieniowy dosuw na przejście**																
1		0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34
2		0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33
3		0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32
4		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.19	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31
5		0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29
7						0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27
9										0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26
10											0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25
11												0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24
12													0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22
13															0.14	0.16	0.19	0.21
14															0.10	0.10	0.17	0.19
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Całkowity dosuw		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06

Okrągły 30° DIN 405 (RN) zewnętrzny

	Skok, zwoje/cal			
	10	8	6	4
PDY	1.33	1.33	1.43	1.38
PDX	0.83	1.05	1.50	2.60
Przejście	**Promieniowy dosuw na przejście**			
1	0.21	0.21	0.24	0.30
2	0.20	0.20	0.23	0.29
3	0.19	0.19	0.22	0.28
4	0.18	0.19	0.21	0.27
5	0.16	0.18	0.20	0.26
6	0.15	0.17	0.19	0.25
7	0.13	0.15	0.18	0.24
8	0.08	0.14	0.17	0.23
9		0.12	0.16	0.22
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.19
12			0.08	0.18
13				0.15
14				0.10
Całkowity dosuw	1.30	1.63	2.17	2.95

Okrągły 30° DIN 405 (RN) wewnętrzny

	Skok, zwoje/cal			
	10	8	6	4
PDY	1.30	1.30	1.45	1.35
PDX	1.85	1.05	1.35	2.60
Przejście	**Promieniowy dosuw na przejście**			
1	0.22	0.21	0.24	0.30
2	0.21	0.20	0.23	0.29
3	0.20	0.20	0.22	0.29
4	0.18	0.19	0.21	0.28
5	0.17	0.18	0.21	0.27
6	0.15	0.17	0.20	0.26
7	0.13	0.16	0.19	0.25
8	0.08	0.14	0.17	0.24
9		0.12	0.16	0.23
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.20
12			0.08	0.18
13				0.16
14				0.10
Całkowity dosuw	1.34	1.64	2.18	2.98



ACME (AC), zewnętrzny

	Skok, mm								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
PDX	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
Przejście	**Promieniowy dosuw na przejście**								
1	0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
2	0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
3	0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
5	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
8			0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
13						0.10	0.14	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									.100
Całkowity dosuw	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57

NPT (NT), zewnętrzny i wewnętrzny

		Skok, zwoje/cal				
		27	18	14	11½	8
Zewnętrzne	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Wewnętrzne	PDY	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
	PDX	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
Przejście		**Promieniowy dosuw na przejście**				
1		0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
2		0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
3		0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
4		0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
5		0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
6		0.08	0.13	0.15	0.15	0.18
7			0.11	0.14	0.15	0.18
8			0.08	0.13	0.14	0.17
9				0.11	0.13	0.17
10				0.08	0.12	0.16
11					0.11	0.15
12					0.08	0.14
13						0.13
14						0.11
15						0.08
Całkowity dosuw		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

ACME (AC), wewnętrzny

	Skok, mm								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81	0.54
PDX	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
Przejście	**Promieniowy dosuw na przejście**								
1	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
2	0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
3	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
5	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
8			0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
13						0.10	0.15	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									.100
Całkowity dosuw	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

NPTF (NT), zewnętrzny i wewnętrzny

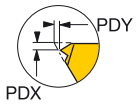
		Skok, mm				
		27	18	14	11½	8
Zewnętrzne	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
Wewnętrzne	PDY			1.01	1.01	1.01
	PDX			1.20	1.40	1.60
Przejście		**Promieniowy dosuw na przejście**				
1		0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
2		0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
3		0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
4		0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
5		0.11	0.13	0.15	0.15	0.18
6		0.08	0.12	0.15	0.15	0.17
7			0.11	0.13	0.14	0.17
8			0.08	0.12	0.14	0.16
9				0.11	0.13	0.16
10				0.08	0.12	0.15
11					0.11	0.14
12					0.08	0.14
13						0.13
14						0.12
15						0.11
16						0.08
Całkowity dosuw		0.70	1.06	1.41	1.69	2.36

Stub-ACME (SA), zewnętrzny i wewnętrzny

		Skok, mm								
		16	14	12	19	8	6	5	4	3
Zewnętrzne	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
	PDX	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Wewnętrzne	PDY		1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
	PDX		2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
Przejście		**Promieniowy dosuw na przejście**								
1		0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25
2		0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
3		0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
4		0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
5		0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
6				0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
7					0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21
8						0.08	0.14	0.16	0.18	0.20
9							0.08	0.14	0.17	0.19
10								0.09	0.16	0.18
11									0.14	0.17
12									0.09	0.16
13										0.15
14										0.13
15										0.09
Całkowity dosuw		0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90

MJ, zewnętrzny

		Skok, mm	
		1.5	2
	PDY	1.32	1.32
	PDX	1.00	1.40
Przejście		**Promieniowy dosuw na przejście**	
1		0.20	0.19
2		0.18	0.18
3		0.17	0.17
4		0.15	0.16
5		0.13	0.15
6		0.08	0.14
7			0.12
8			0.08
Całkowity dosuw		0.92	1.21



Trapezowy (TR), zewnętrzny i wewnętrzny

		Skok, mm							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Zewnętrzne	PDY	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
	PDX	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Wewnętrzne	PDY		1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54
	PDX		1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście							
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
13					0.08	0.13	0.19	0.21	0.23
14						0.08	0.17	0.19	0.22
15							0.15	0.16	0.20
16							0.10	0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
Całkowity dosuw		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

BSPT (PT), zewnętrzny i wewnętrzny

		Skok, mm				
		28	19	14	11	8
Zewnętrzne	PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Wewnętrzne	PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
6			0.08	0.14	0.16	0.18
7				0.12	0.15	0.17
8				0.08	0.13	0.16
9					0.08	0.15
10						0.14
11						0.12
12						0.08
Całkowity dosuw		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

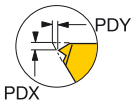
UNJ, zewnętrzny

		Skok, mm									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
Przejście		Promieniowy dosuw na przejście									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
7							0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
8								0.08	0.08	0.13	0.15
9										0.12	0.14
10										0.08	0.13
11											0.12
12											0.08
Całkowity dosuw		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

Wielopunktowa

		Metryczny ISO					Metryczny ISO				Whitworth (WH)			NPT
		Skok					Skok				Skok			Skok
		1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
	PDY	1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
Zewnętrzne	PDX	2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
Przejście dosuwu wgłębnego		Promieniowy dosuw na przejście												
1		0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
2		0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
3			0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
4					0.27	0.33							0.27	0.31
Całkowity dosuw		0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73

		Skok					Skok				Skok		Skok	
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
	PDY	1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85	1.64
Wewnętrzne	PDX	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40.
Przejście dosuwu wgłębnego		Promieniowy dosuw na przejście												
1		0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
2		0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
3			0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
4					0.25	0.32							0.27	0.31
Całkowity dosuw		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73



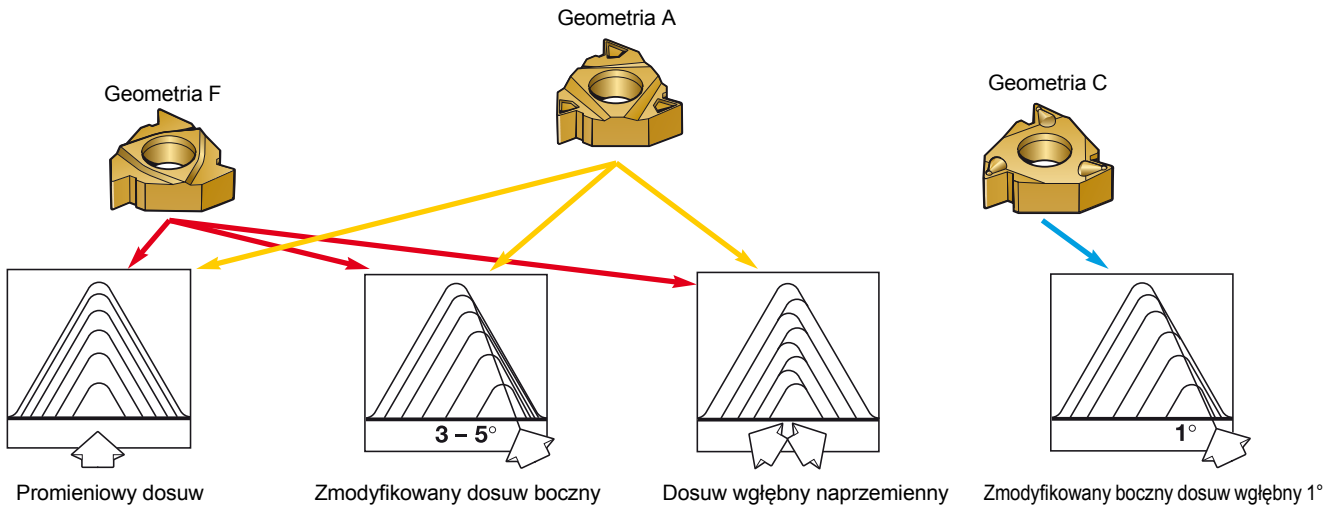
Rodzaje gwintów API

Płytka	Skok, zwoje/cal	PDY	PDX	Przejście															Całkowity dosuw
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
API 60° V-0.038R				Promieniowy dosuw na przejście															
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
API 60° V-0.040																			
226RG-22V401A0503E	5	1.38	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
226RL-22V401A0503E	5	1.35	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
API 60° V-0.050																			
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.90	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
API okrągły 60°																			
266RG-22RD01A100E	10	1.32	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
266RL-22RD01A100E	10	1.30	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
266RG-22RD01A080E	8	1.32	1.50	0.19	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.80
266RL-22RD01A080E	8	1.30	1.50	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.81
API Buttress																			
226RG-22BU01A050E	5	1.87	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RL-22BU01A050E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RG-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RL-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65

Zalecenia dotyczące dosuwu

Rodzaj dosuwu wgłębnego, jego wielkość i liczba przejść mają zdecydowany wpływ na charakter operacji toczenia gwintu. Zalecane wartości dosuwu wgłębnego podane zostały w celu wskazania wartości początkowych, od których należy zacząć obróbkę. W celu ich optymalizacji należy zastosować metodę kolejnych przybliżeń. Im twardszy jest materiał obrabiany, tym większa liczba przejść.

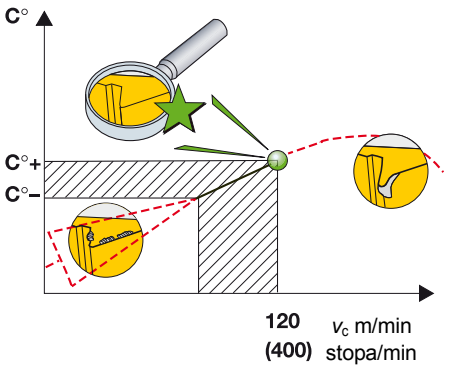
- Dla zapewnienia optymalnej trwałości narzędzia, średnica przedmiotu obrabianego może być większa od największej średnicy gwintu o nie więcej niż 0.14 mm (0.006 cala).
- Należy unikać stosowania dosuwu poniżej 0.05 mm (0.002 cala), a dla stali nierdzewnej austenitycznej poniżej 0.08 mm (0.003 cala).
- Dla gatunków z regularnego azotku boru (CBN), maksymalny dosuw wynosi 0.07 mm (0.003 cala).
- Przy toczeniu płytkami o geometrii C nie należy stosować przejścia dogładzającego (bez dosuwu wgłębnego).
- Stosując płytki wielopunktowe należy bezwzględnie przestrzegać zaleceń podanych na stronie C80.
- W przypadku płytek o zarysie V zalecana liczba przejść jest taka, jak dla płytek o pełnym zarysie.



Prędkość skrawania

Zalecane startowe prędkości skrawania podane są na stronie C73. Uważna obserwacja krawędzi skrawającej może być pomocna w osiągnięciu najlepszych rezultatów w toczeniu gwintów.

- Za niska prędkość skrawania - narost
- Za wysoka prędkość skrawania - deformacja plastyczna krawędzi



Wzór

Wzór na obliczenie dosuwu na każde przejście, przy założeniu stałego przekroju warstwy.

$$\Delta_{ap\,x} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

Δ_{ap}	Promieniowy dosuw
x	Aktualne przejście (w serii od 1 to nap)
a_p	Całkowita głębokość gwintu
nap	Liczba przejść dosuwu wgłębnego. Patrz strona C77
φ	Pierwsze przejście = 0.3 drugie przejście = 1 trzecie i kolejne przejścia = x–1

Gatunki do toczenia gwintów

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



GC1125 (HC) - P20 (P05-P35)
Gatunek pokrywany metodą PVD o bardzo dobrej odporności na zużycie, do toczenia gwintów w wielu typach stali. Do stosowania z wysokimi prędkościami skrawania oraz długim kontakcie ostrza z materiałem obrabianym.



GC1020 (HC) – P20 (P10-P40)
Dobry, uniwersalny gatunek pokrywany metodą PVD, do toczenia stali. Łączy dobrą odporność na ścieranie z ostrością krawędzi także przy obróbce stali niskowęglowej.



GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)
Uniwersalny gatunek z pokryciem PVD, odporny na ścieranie, o udarnej krawędzi skrawającej. Przeznaczony do toczenia gwintów w różnych rodzajach stali. Do obróbki ze średnimi prędkościami skrawania.

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



GC1125 (HC) – M20 (M10-M30)
Gatunek z pokryciem PVD do obróbki z dużą prędkością skrawania stali nierdzewnych i innych przywierających materiałów.



GC1020 (HC) – M20 (M10-M30)
Dobry, uniwersalny gatunek pokrywany metodą PVD, o dobrej odporności na ścieranie i ostrości krawędzi w materiałach nieżelaznych.



GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)
Uniwersalny gatunek z pokryciem PVD, odporny na ścieranie, o bardzo udarnej krawędzi skrawającej. Do obróbki stali nierdzewnych i innych przywierających materiałów. Do obróbki ze średnimi prędkościami skrawania. Pierwszy wybór do obszaru ISO M oraz w operacjach toczenia gwintu wymagających dużej udarności.

K Żeliwo, żeliwo zabielane, materiały dające krótki wiór



GC1125 (HC) – K15 (K05-K20)
Gatunek pokrywany metodą PVD. Bardzo dobra odporność na ścieranie właściwa gatunkom pokrywanym, ostre krawędzie i udarność porównywalne z gatunkami niepokrywanymi. Zoptymalizowany do toczenia gwintów w stali oraz obróbki średnimi i wysokimi prędkościami.



GC1020 (HC) – K10 (K01-K20)
Konkurencyjny, uniwersalny gatunek do wykonywania gwintów. Najlepsze wyniki zapewnia przy obróbce ze średnimi i małymi prędkościami skrawania, a cienkie pokrycie pomaga uzyskać ostre krawędzie skrawające.



GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)
Uniwersalny, odporny na zużycie gatunek z pokryciem nakładanym metodą PVD; udarna krawędź skrawająca do wykonywania gwintów w stali różnego rodzaju. Do obróbki ze średnimi prędkościami skrawania.

N Metale nieżelazne



GC1125 (HC) – N25 (N15-N35)
Gatunek pokrywany metodą PVD. Bardzo dobra odporność na ścieranie właściwa gatunkom pokrywanym, ostre krawędzie i udarność porównywalne z gatunkami niepokrywanymi. Zoptymalizowany do toczenia gwintów w stali oraz obróbki średnimi i wysokimi prędkościami.



GC1020 (HC) – N25 (N10-N30)
Konkurencyjny, uniwersalny gatunek do wykonywania gwintów. Najlepsze wyniki zapewnia przy obróbce ze średnimi i małymi prędkościami skrawania, a cienkie pokrycie oferuje ostre krawędzie skrawające.



GC1135 (HC) – N25 (N10-N30)
Gatunek pokrywany metodą PVD, optymalny do obróbki stali nierdzewnej i superstopów żaroodpornych. Najlepszy wybór do obróbki gwintów o ostrych zarysach w dowolnych materiałach, z małymi i średnimi prędkościami.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

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

Spieki ceramiczne:

CA	Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).
CM	Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.
CN	Ceramika z azotku zawierająca głównie azotek krzemu (Si_3N_4).
CC	Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP	Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN	Regularny azotek boru[1)]

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

Gatunki do toczenia gwintów

S Stopy żaroodporne i superstopy



GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)
Gatunek pokrywany metodą PVD dla operacji obróbki superstopów, wymagających wytrzymałych płytek. Do stosowania przy niskich prędkościach skrawania.



GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)
Gatunek węglika spiekanego pokrywany metodą PVD do operacji wymagających udarności w obróbce superstopów. Do niskich prędkości skrawania.



GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)
Uniwersalny, udarny gatunek węglikowy z pokryciem nakładanym metodą PVD do gwintowania superstopów. Wymaga stosowania małych prędkości skrawania. Pierwszy wybór do materiałów z grupy ISO S.

P M K N S O



GC1105 (HC) – S15 (S10-S20)
Węglikowy gatunek pokrywany metodą PVD o dużej twardości w wysokich temperaturach i dużej odporności na deformację plastyczną, co zapewnia równomierne starcie na powierzchni przyłożenia i możliwość obróbki z wysokimi parametrami.



GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)
Gatunek pokryty metodą PVD dla operacji wymagających udarności, zalecany do skrawania przerywanego. Stosowany przy niskich prędkościach skrawania.

H Materiały hartowane



CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)
Ten gatunek charakteryzuje się niską zawartością regularnego azotku boru, dzięki czemu jest odpowiedni do toczenia gwintów w stalach hartowanych.

Symbole literowe określające oznaczenia węglików spiekanych:

Spieki węglikowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węglik wolframu (WC)

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

HC Węglik spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CA Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).

CM Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.

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

CC Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP Diament polikrystaliczny[1)]

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru[1)]

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

Narzędzia wielofunkcyjne

CoroPlex™ TT D2

Płytki A152
Narzędzia D3-D4

CoroPlex™ TB D5

Płytki A152
Narzędzia D6

CoroPlex™ MT D7

Płytki A40
Narzędzia D8

CoroPlex™ TT

Dwa narzędzia tokarskie w jednym

Zastosowanie

- Toczenie zewnętrzne
- Toczenie wewnętrzne
- Profilowanie



Obszar stosowania wg ISO:

P M K S H

Cechy i korzyści

- Krótszy czas wymiany krawędzi skrawajcej
- Funkcja szybkiej wymiany dzięki złączu Coromant Capto®
- System podawania chłodziwa dla obrabiarek wielozadaniowych
- Elastyczne, stabilne oprawki o optymalnej długości

CoroPlex TT to podwójne narzędzie zapewniające dużą elastyczność zastosowań. Dwie płytki tokarskie pozwalają znacząco skrócić czas wymiany krawędzi skrawającej. Narzędzie CoroPlex TT znajduje zastosowanie w różnych rodzajach obróbki tokarskiej.
www.sandvik.coromant.com/coroplextt

Płytki

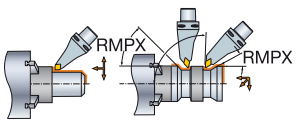
- T-Max P - płytki o kształcie typu C i D
- Geometrie i gatunki płytek do wielu różnych materiałów

Narzędzia

- Oprawki ze złączem Coromant Capto®

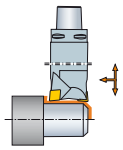
Z wrzecionem nachylonym pod kątem 45°

- Toczenie wzdłużne i powierzchni czołowych
- Profilowanie



Z wrzecionem nachylonym pod kątem 90°

- Zewnętrzne toczenie wzdłużne
- Planowanie zewnętrzne
- Toczenie wewnętrzne




A152


F2

SANDVIK Coromant

POL

CoroPlex™ TT, wielofunkcyjne narzędzie tokarskie

Docisk sztywny

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

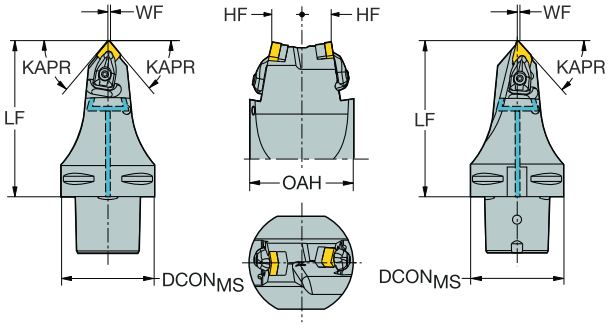


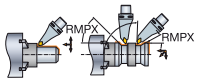
CNMM
CNMG
CNMA, CNGA





DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



		Wymiary, mm										
	CZC_{MS}	KAPR	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	HF	OAH	BAR	KG	NM	MIID
	C5		1	**C5-T-DCM12DDM15L115**	50				70	80	1.8		
	12	50				115	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08
	15	48				115	0.5	20				3.9	DNMG 15 06 08
	C6		1	**C6-T-DCM12DDM15L105**	63				70	80	1.8		
	12	50				105	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08
	15	48				105	0.5	20				3.9	DNMG 15 06 08
	C6		1	**C6-T-DCM12DDM15L130**	63					80	2.5		
	12	50				130	0.5	20	70			3.9	CNMG 12 04 08
	15	48				130	0.5	20	70			3.9	DNMG 15 06 08
	C8		1	**C8-T-DCM16DDM15L160**	80				80	80	4.7		
	16	50				160	0.5	24				3.9	CNMG 12 04 08
	15	48				160	0.5	24				3.9	DNMG 15 06 08
	C10		1	**C10-T-DCM19DDM15L180**	100				80	80	6.2		
	19	50				180	0.5	24				6.4	CNMG 19 06 12
	15	48				180	0.5	24				3.9	DNMG 15 06 08


A152


F2



H36



H5

CoroPlex™ TT, wielofunkcyjne narzędzie tokarskie

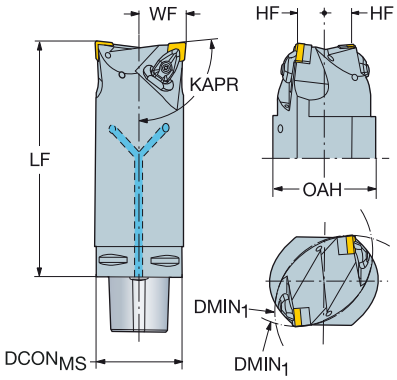
Docisk sztywny

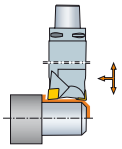
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 95°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	OAH	BAR	KG	NM	CICT	MIID
	12	C5	110	1	**C5-T-DCL12DCL12L130**	50	130	26	20	69	80	2.7	3.9	2	CNMG 12 04 08
	12	C6	110	1	**C6-T-DCL12DCL12L165**	63	165	33	20	75	80	4.7	3.9	2	CNMG 12 04 08
	16	C8	115	1	**C8-T-DCL16DCL16L200**	80	200	33	20	80	80	7.0	6.4	2	CNMG 16 06 12


A152


F2



H36



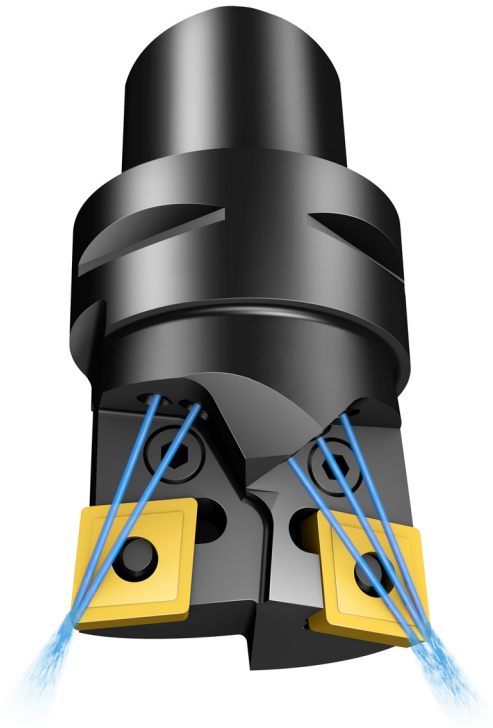
H5

CoroPlex™ TB

Wielofunkcyjne narzędzie tokarskie do obrabiarek wielozadaniowych i centrów tokarskich.

Zastosowanie

- Zintegrowane rozwiązanie dla centrów tokarskich: produkcja wielkoseryjna, np. przekładni samochodowych, łożysk, itp.
- Rozwiązania modułowe do obrabiarek wielozadaniowych i dużych centrów tokarskich obrabiających np. podzespoły dla przemysłu petrochemicznego



Obszar stosowania wg ISO:

P M K S H

Cechy i korzyści

- Dobra kontrola wiórów i większa trwałość narzędzia
- Krótszy czas ustawiania dzięki złączu Coromant Capto®
- Szybka wymiana narzędzia, krótsze przestoje
- Niższe koszty konserwacji i przestojów
- Do szybkiego mocowania wykorzystano modułowy system narzędziowy Coromant Capto®
- Dwa typy płytek w jednym narzędziu
- Mniejsza liczba zajmowanych pozycji w magazynach

www.sandvik.coromant.com/coroplextb

Płytki

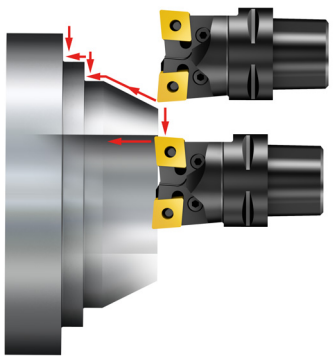
- T-Max P – ujemne płytki o kształcie typu C
- Geometrie i gatunki płytek do wielu różnych materiałów

Narzędzia

- Oprawki ze złączem Coromant Capto®

Przykładowe zastosowanie CoroPlex TB – koło przekładni

Przykład pokazuje, w jaki sposób, bez konieczności wymiany narzędzia, można toczyć zewnętrzne i wewnętrzne powierzchnie przedmiotu obrabianego.





A152



F2

CoroPlex™ TB, wielofunkcyjne narzędzie tokarskie

Mocowanie dźwigniowe

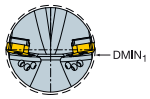
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



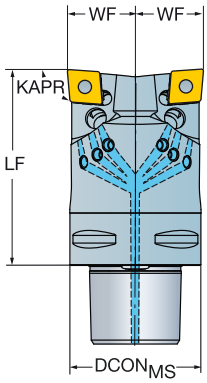


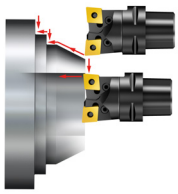
CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

KAPR



95°



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	BAR	KG	NM	CICT	MIID
	12	C4	43	3	**C4-TB-CN12CN12-060**	40	60	21.0	0.0	80	0.5	5.0	2	CNMG 12 04 08
	12	C5	53	3	**C5-TB-CN12CN12-075**	50	75	26.0	0.0	80	1.0	5.0	2	CNMG 12 04 08
	12	C6	66	3	**C6-TB-CN12CN12-090**	63	90	32.0	0.0	80	2.0	5.0	2	CNMG 12 04 08

A152 F2 H36 H5

SANDVIK Coromant

POL

CoroPlex™ MT

Wielofunkcyjne narzędzie do frezowania i toczenia, przeznaczone do obrabiarek wielozadaniowych

Zastosowanie

- Zintegrowane rozwiązanie dla centrów tokarskich: produkcja wielkoseryjna, np. przekładni samochodowych, łożysk, itp.
- Rozwiązania modułowe do obrabiarek wielozadaniowych i dużych centrów tokarskich obrabiających np. podzespoły dla przemysłu petrochemicznego



Obszar stosowania wg ISO:

P M K S

Cechy i korzyści

- Do szybkiego mocowania w ramach modułowego systemu narzędziowego Coromant Capto®
- Mniejsza liczba zajmowanych pozycji w magazynach
- Narzędzie frezarskie i dwa narzędzia tokarskie w jednym
- Krótszy czas wymiany rodzaju narzędzia
- Mniejsze zapotrzebowanie na wolne pozycje w magazynie narzędzi
- Narzędzie tokarskie do obróbki zewnętrznej i wewnętrznej

www.sandvik.coromant.com/coroplexmt

Płytki

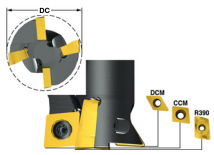
- Płytki CoroTurn 107 o kształcie typu C i D
- Płytki CoroMill 390, patrz katalog narzędzi obrotowych

Narzędzia

- Oprawki ze złączem Coromant Capto®

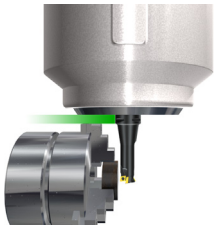
Jedno narzędzie do zastosowań obrotowych i tokarskich

Płytki CoroMill 390 są ustawione nieco przed płytkami tokarskimi CoroTurn (osiowo i promieniowo), dzięki czemu istnieje pewność, że te ostatnie nie uczestniczą w zastosowaniach obrotowych. Z tego względu, przy toczeniu wewnętrznym otworu nieprzelotowego konieczne jest zatrzymanie posuwu i obrotów zanim płytki frezarskie CoroMill 390 dotkną powierzchni dna otworu.



Narzędzia o długości zapewniającej odpowiednią dostępność w obróbce wielozadaniowej

Korpusy dłuższe o 65 mm w porównaniu do konwencjonalnych modeli narzędzi zapewniają większą swobodę ustawienia w obróbce wielozadaniowej bez korzystania z przedłużek. Długość i konstrukcja korpusu jest dostosowana do wielkości złączy Coromant Capto dla zapewnienia optymalnej dostępności najpopularniejszych wielkości chwytów.




A40

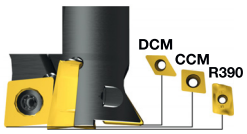

F2

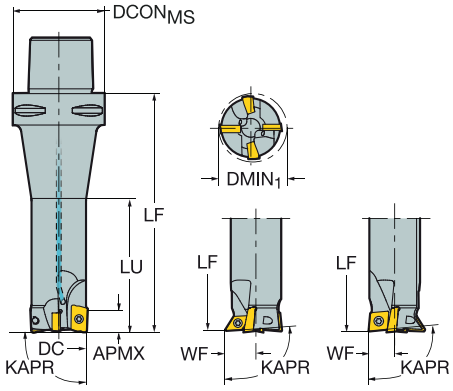
CoroPlex™ MT, wielofunkcyjne narzędzie frezarskie i tokarskie

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa







	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DC	LF	LU	APMX	KG	NM	MIID
07	C5	35	3	**M-32C5-39011C09D07**	50	32.0	130	81	10.0	1.1	3.0	R390-11..
07	C6	35	3	**M-32C6-39011C09D07**	63	32.0	165	81	10.0	1.9	3.0	DCMT 07 02 04
18	C6	43	3	**M-40C6-39018C12D11**	63	40.0	165	92	10.0	2.0	3.0	R390-18..
18	C8	43	3	**M-40C8-39018C12D11**	80	40.0	200	92	10.0	3.6	3.0	DCMT 11 T3 08

A40 F2 H36 H5

Systemy mocowania

Uchwyty mocujące do różnych obrabiarek E2-E3

Uchwyty mocujące niezwiązane z obrabiarkami określonego typu

Uchwyt mocujący Coromant Capto® ze złączem VDI E4-E5
Adapter ze złączem VDI na złącze CoroTurn® SL E6
Adapter CoroChuck™ 935 ze złączem VDI na chwyt cylindryczny E7
Adapter ze złączem VDI na chwyt o przekroju prostokątnym E8
Adapter ze złączem VDI do listew E9
Adapter ze złączem VDI na złącze VL E10
Imak blokowy do listew E11
Adapter z chwytu o przekroju prostokątnym na złącze Coromant Capto® E12
Adapter z chwytu cylindrycznego ze spłaszczeniami na złącze Coromant Capto® E13
Adapter z chwytu cylindrycznego ze spłaszczeniami na złącze VL E14
Uchwyt mocujący Coromant Capto® E15

Uchwyty mocujące do różnych obrabiarek

Zastosowanie

- Toczenie — tokarki pracujące w dwóch i czterech osiach
- Obrabiarki wielozadaniowe



Dane techniczne

- Do szybkiego mocowania dzięki złączu Coromant Capto®
- Podawanie chłodziwa przez narzędzie we wszystkich uchwytach mocujących
- Duża sztywność i precyzja zapewniają dokładne ustawienie i stabilność narzędzia

Asortyment uchwytów mocujących pokazany w tym katalogu stanowi jedynie niewielką część naszej oferty. Na kolejnych stronach przedstawiamy ofertę uchwytów ogólnego przeznaczenia, stworzonych dla szerokiej gamy obrabiarek ze złączem danego typu. Z ofertą uchwytów mocujących zaprojektowanych dla poszczególnych modeli obrabiarek zapoznają się Państwo korzystając z podanego niżej adresu strony internetowej.

http://www.sandvik.coromant.com/macu



Uchwyty mocujące Coromant Capto® do szybkiej zmiany narzędzi zapewniają wyjątkową wydajność i optymalne wykorzystanie możliwości obrabiarki ze względu na krótsze czasy ustawiania i skrawania.





POL

Asortyment

Poniżej można znaleźć złącze pasujące do obrabiarki. Przejdź na www.sandvik.coromant.com/macu, aby uzyskać więcej informacji i zamówić uchwyty mocujące, odpowiednie dla poszczególnych obrabiarek oraz uchwyty przenoszące napęd.

Centra tokarskie z możliwością frezowania

Obrabiarka	Złącze	Model
Biglia	BI55A	B301, B501, B650, B658, B1200, BV210, BV315, B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (głowica rewolwerowa z 16 gniazdami), Quattro B445, B470
Biglia	BI55B	B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (głowica rewolwerowa z 16 gniazdami), Quattro B445, B470
DMG MORI	MS40A	DuraTurn 2050, 2550 MC, NL 1500, 2000 (20 gn.), NT 1000, 3100, 3150, 3200, NTX 1000, 2000, NZ/NZX 1500, 2000
DMG MORI	MS60A	NL, NLX 1500-4000 MC/ Y/ SMC/ CY , NT4200, 4250, NT4300, 5400, (NZL 2500), NZX 2500
DMG MORI	MS75A	NZX 4000, NLX6000
DMG MORI	MS110A	NZX 6000
DMG MORI	GM40V	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	BT45A	Lynx 220 M/LM, 220 LMS/LY/LSY, Puma MX1600 ST , Lynx 2100 M/MS
Doosan	BT55A	Puma TT1500, 1800 MS/SY Puma 230-280 M/MS, Puma 1500-2500 M/MS, Puma TL2000, 2500M, Lynx 300 M
Doosan	BT65A	Puma 2100, 2600, 3100 M/MS/Y/SY, TT2000, 2500 MS/SY, MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY, 300 M/MS
Doosan	BT65A/B	Puma GT3100 M/LM
Doosan	BT75A	Puma 400, 480M/LM, V550 M, VT750 M, M-2SP
Doosan	BT85A	Puma 600/700/800 LM, VT900 M
Emag	EM55A	VL2, VLC100, VL4 głowica rewolwerowa o rozmiarze 330 &360
Emag	EM65A	VL6
Emag	EM65B	VT4
Emag	EM75A	VL8
Emag	EM68A	VLC 250 , VL 3, 5, VSC 200, 250 , VTC 250
Hwacheon	BT55A	Cutex 160 MC
Hwacheon	BT65A/B/C	Cutex 240 MC/SMC, Hi-Tech 200 MC, Hi-Tech 450 MC/SMC/YMC/YSMC, T2 MC/SMC/YMC/YSMC
Hwacheon	BT75A/B	Hi-Tech 550 MC, VT 550 MC
Hwacheon	BT85A/B/C	Hi-Tech 850 MC/YMC, VT 950, 1150 MC
Hyundai Wia	BT55A	L160, 230MA/LMA/LMSA, LM1600, 1800 TTSY, SKT160, 180 TTMS/TTSY (BMT55)
Hyundai Wia	BT65A/B	L300 M/MS, L2100 Y/SY, L2600 Y/SY, LM2000, 2500 TTM/TTMS/TTSY, SKT250, 300 M/MS, SKT200, 250 TT M/MS/SY
Hyundai Wia	BT75A/B	L400, 500 MA/MC/LMC, LV800RM / SKT-V80RM, SKT400M
Hyundai Wia	BT85A/B	L600, 700, 800 M/LM, SKT600, 700 LM
Mazak	MZ40V	QTN200, 250M, MS, MSY
Mazak	MZ40X	Hyper Quadrex 200MSY, MultiPlex 6200, 6250Y
Mazak	MZ50V	QTN 300, 350, 400, 450M, MY, Hyper Quadrex 450M, STN 500, 550M, MTN 900M
Mazak	MZ68A	QTN 200M, 250M
Mazak	MZ68B	QTS 200M, 250M
Mazak	MZ68C	QTS 100M, 150M
Mazak	MZ80A	QTS 300M, 350M
Mazak	MZ-F	Cybertech Turn 4500/5500M, MT, MTN1600
Muratec Murata	MA-C	MT100
Muratec Murata	MA-E	MT200
Nakamura	NA44A	WT-100, WY-100, Super NTY3, NTJ-100
Nakamura	NA55A	WT-150, 250 II, Super NTJ, NTM3, NTJX, SC-200, 250, TW-10, 20 (16 gn.)
Nakamura	NA65A	WT-300, Super NTX, TW-20 (12 gn.), SC-300
Nakamura	NA75A	TW-30, SC-450, STW-40
Okuma	OK55A	LT 2000 EX, M, MY (16 gn.)
Okuma	OK60A	LB2000, 2500, 3000 EX
Okuma	OK60B	LB4000 EX
Okuma	OK60C	LT3000 EX, M, MY
Okuma	OK80A	LB45 III MY

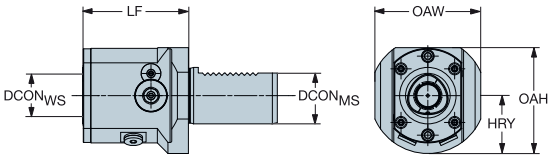
Centra tokarskie bez możliwości frezowania

Obrabiarka	Złącze	Model
DMG MORI	MS-A	DuraTurn 2030, 2050, 2550, NLX 2500, (CMZ TC 15 - 35, TL 20, 25)
DMG MORI	MS-B	SL400, 404
DMG MORI	MS-C	SL65, 600, 603, 75
DMG MORI	MS-D	CL2000
DMG MORI	GM40V (Trifix)	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	DO-A	Puma 2100, 2600, 3100
Doosan	DO-B	Puma 400
Doosan	DO-C	Puma 480, 600, 700, 800, 5100LB
Doosan	DO-D	Puma V550
Doosan	DO-E	Puma VT750
Doosan	DO-F	Puma VT900
Doosan	DO-G	Lynx 220, 2100A / LA/ B/ LB, 220 A/B, LSA/LSC
Fuji	FJ-A	DLFn
Mazak	MZ-A	QTS 200
Mazak	MZ-B	QTN 150, 200, 250, 300, 350, Quick Turn 18 (8 gn.), QTS 300, 350
Mazak	MZ-C	QTN 400, 450, MTN 900
Mazak	MZ-D	ST50, STN 500, 550 jednostki metryczne
Mazak	MZ-E	ST60, 80, STN600, 800 jednostki metryczne
Mazak	MZ-G	ST50, STN 500, 550 jednostki anglosaskie
Mazak	MZ-H	ST60, 80, STN600, 800 jednostki anglosaskie
Muratec Murata	MA-A	MW120
Muratec Murata	MA-B	MW200
Muratec Murata	MA-D	MW40
Okuma	OK-A	SpaceTurn LB2000
Okuma	OK-B	LB/LU2500, 3000, 4000 EX, LU25, Captain L470, LB15, LB400, Genos L400
Okuma	OK-E	LU35, LB35
Okuma	OK-F	LU45, LB45

Uchwyt mocujący Coromant Capto® ze złączem VDI

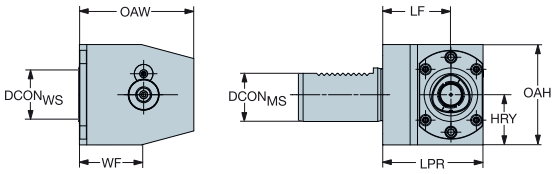
Złącze VDI po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69880





					Wymiary, mm									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	OAW	OAH	HRY	BAR	NM	KG
30	C3	6	2	**C3-R/LC2030-00060M**	30	32	60	50	61	34	80	35	1.4
40	C4	6	2	**C4-R/LC2040-00075M**	40	40	75	75	75	41	80	50	2.4
	C5	6	2	**C5-R/LC2040-00085M**	40	50	85	75	82	41	80	70	3.5
50	C4	6	2	**C4-R/LC2050-00065M**	50	40	65	70	83	49	80	50	2.8
	C5	6	2	**C5-R/LC2050-00085M**	50	50	85	83	90	49	80	70	4.5
60	C5	6	2	**C5-R/LC2060-00075M**	60	50	75	80	100	58	80	70	5.7
	C6	6	2	**C6-R/LC2060-00095**	60	63	95	84	111	58	80	90	7.4





					Wymiary, mm												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	HTB	HRY	BAR	NM	KG
30	C3	6	2	**C3-R/LC2030-41020M**	30	32	60	41	20.0	74	57	38	30	80	35	2.2
		6	2	**C3-R/LC2030-41030M**	30	32	60	41	30.0	74	57	41	30	80	35	2.2
40	C4	6	2	**C4-R/LC2040-51030M**	40	40	75	51	30.0	86	75	54	38	80	50	3.9
		6	2	**C4-R/LC2040-51040M**	40	40	75	51	40.0	86	75	60	38	80	50	4.2
	C5	6	2	**C5-R/LC2040-53030M**	40	50	85	53	30.0	99	82	47	41	80	70	4.8
		6	2	**C5-R/LC2040-53040M**	40	50	85	53	40.0	99	82	53	41	80	70	5.1
50	C5	6	2	**C5-R/LC2050-53030M**	50	50	85	53	30.0	99	86	59	43	80	70	6.3
		6	2	**C5-R/LC2050-53040M**	50	50	85	53	40.0	99	86	65	43	80	70	6.5
60	C5	6	2	**C5-R/LC2060-43040M**	60	50	75	43	40.0	99	94	76	53	80	70	7.3
	C6	6	2	**C6-R/LC2060-53040**	60	63	95	53	40.0	122	105	70	53	80	90	9.8

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

R = Prawa, L = Lewa

Uwaga! Dokręcić śrubę kluczem dynamometrycznym. Więcej informacji na stronie G16.

Pokazano wersję prawą

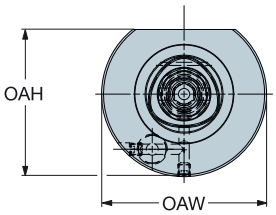
G1 H36 H5 E18

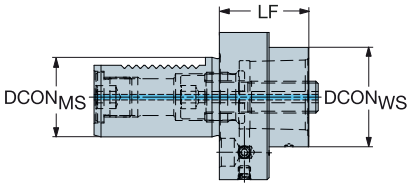
Uchwyt mocujący Coromant Capto® ze złączem VDI

Złącze VDI po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69880

Z centralną śrubą mocującą



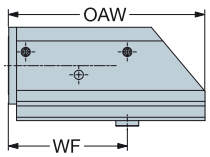


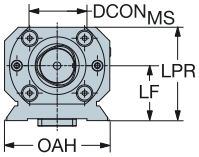


					Wymiary, mm									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	C3	7	1	**C3-NC3000-V30-035**	30.0	32.0	32.0	15.0	35.0	68.0	62.0	80	45.0	0.8
	C4	7	1	**C4-NC3000-V30-060**	30.0	40.0	40.0	40.0	60.0	68.0	62.0	80	55.0	0.9
40	C3	7	1	**C3-NC3000-V40-030**	40.0	32.0	40.0	10.0	30.0	83.0	74.0	80	45.0	1.4
	C4	7	1	**C4-NC3000-V40-030**	40.0	40.0	40.0	5.0	30.0	83.0	74.0	80	55.0	1.5
	C5	7	1	**C5-NC3000-V40-045**	40.0	50.0	50.0	20.0	45.0	83.0	74.0	80	95.0	1.6
	C6	7	1	**C6-NC3000-V40-090**	40.0	63.0	63.0	70.0	90.0	83.0	74.0	80	170.0	2.5
50	C3	7	1	**C3-NC3000-V50-035**	50.0	32.0	32.0	10.0	35.0	98.0	84.0	80	45.0	2.4
	C4	7	1	**C4-NC3000-V50-040**	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0	98.0	84.0	80	55.0	2.5
	C5	7	1	**C5-NC3000-V50-050**	50.0	50.0	50.0	25.0	50.0	98.0	84.0	80	95.0	2.6
	C6	7	1	**C6-NC3000-V50-070**	50.0	63.0	63.0	45.0	70.0	98.0	84.0	80	170.0	3.1
	C8	7	1	**C8-NC3000-V50-100**	50.0	80.0	80.0	75.0	100.0	98.0	90.0	80	170.0	4.5
60	C5	7	1	**C5-NC3000-V60-050**	60.0	50.0	50.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	95.0	4.3
	C6	7	1	**C6-NC3000-V60-050**	60.0	63.0	63.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	170.0	4.2
	C8	7	1	**C8-NC3000-V60-085**	60.0	80.0	80.0	55.0	85.0	123.0	104.0	80	170.0	5.7

Złącze typu DIN 69881







					Wymiary, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
90	C5	2	2	**C5-R/LC090-130L**	50	82	50	130.0	210	90	80	70	9.7
115	C6	2	2	**C6-R/LC115-130L**	63	102	60	130.0	215	115	80	90	16.7
140	C6	2	2	**C6-R/LC140-165L**	63	102	60	165.0	310	140	80	90	25.0
		2	2	**C6-R/LC140-205L**	63	102	60	205.0	350	140	80	90	28.2
140	C8	2	2	**C8-R/LC140-165L**	80	120	70	135.0	310	140	80	130	30.3
		2	2	**C8-R/LC140-205L**	80	120	70	165.0	350	140	80	130	35.1

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

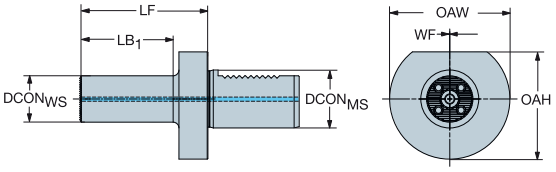
N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Pokazano wersję prawą

G1 H36 H5

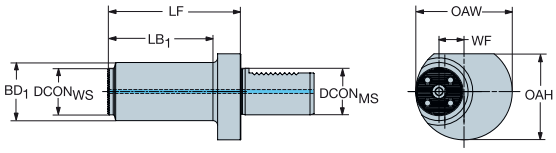
Adapter ze złączem VDI na złącze CoroTurn® SL





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	OAW	LF	LB$_1$	BAR	NM	KG
30	32	7	1	**VDI30-32-SL32N 088**	30.0	32.0	68	88.0	64.0	150	35.00	1.25
40	32	7	1	**VDI40-32-SL32N 088**	40.0	32.0	83	88.0	64.0	150	50.00	1.80
	40	7	1	**VDI40-40-SL40N 104**	40.0	40.0	83	104.0	80.0	150	50.00	2.20
50	40	7	1	**VDI50-40-SL40N 109**	50.0	40.0	98	109.0	80.0	150	50.00	3.30





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	OAW	LF	WF	LB$_1$	BD$_1$	BAR	NM	KG
40	40	7	1	**VDI40-50-SL40R/L 114**	40.0	40.0	83	114.0	21	90.0	50.0	150	50.00	2.80
50	40	7	1	**VDI50-50-SL40R/L 119**	50.0	40.0	98	119.0	29	90.0	50.0	150	50.00	3.85
60	40	7	1	**VDI50-60-SL40R/L 119**	60.0	40.0	123	119.0	41	90.0	60.0	150	90.00	4.45

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

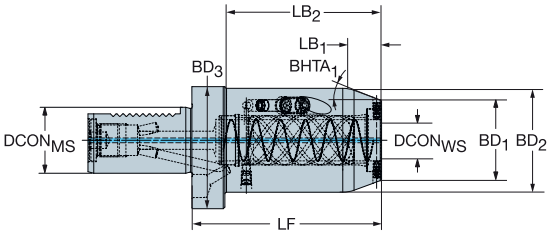
R = Prawa, L = Lewa

H36 H5

POL

Adapter CoroChuck™ 935 ze złączem VDI na chwyt cylindryczny





					Wymiary, mm												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BD_3	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
40	20	1	1	**935-VDI40-EF20-090**	40.0	20.0	80	90.0	18.0	70.0	43.9	57.0	83.0	20°	80	10.00	2.38
	25	1	1	**935-VDI40-EF25-115**	40.0	25.0	100	115.0	20.0	95.0	48.4	63.0	83.0	20°	80	10.00	3.07
50	20	1	1	**935-VDI50-EF20-070**	50.0	20.0	80	70.0	18.0	45.0	43.9	57.0	98.0	20°	80	10.00	2.98
	25	1	1	**935-VDI50-EF25-100**	50.0	25.0	100	100.0	20.0	75.0	48.4	63.0	98.0	20°	80	10.00	3.67

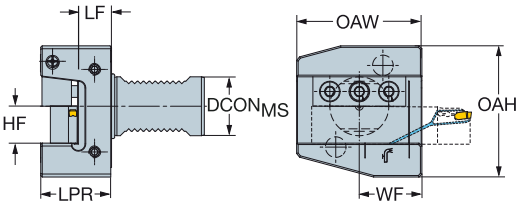
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

H36 H5

Adapter ze złączem VDI na chwyt o przekroju prostokątnym

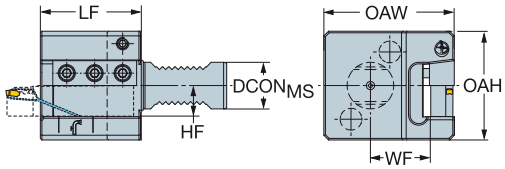
Złącze typu DIN 69880





CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	20 x 20	6	6	**ASHA-R/L-VDI30-20-HP**	30.0	35.5	15.5	35.0	20.0	70.0	73.0	80	10	1.3
40	25 x 25	6	6	**ASHA-R/L-VDI40-25-HP**	40.0	48.0	23.0	42.5	25.0	85.0	89.0	80	25	2.6
50	25 x 25	6	6	**ASHA-R/L-VDI50-25-HP**	50.0	48.0	23.0	50.0	25.0	100.0	110.0	80	25	4.4





CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	BAR	NM	KG
30	20 x 20	6	6	**ASHN-VDI30-20-HP**	30.0	70.0	35.5	20.0	85.5	70.0	35.0	55.5	80	10	2.0
40	25 x 25	6	6	**ASHN-VDI40-25-HP**	40.0	85.0	25.5	25.0	92.5	88.0	44.0	50.5	80	25	3.2

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

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa
Pokazano wersję prawą

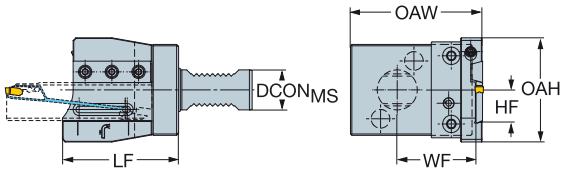
H36 H5 E16

POL

Adapter ze złączem VDI do listew

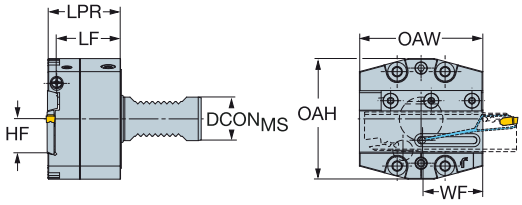
Złącze typu DIN 69880





					Wymiary, mm									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
25	21L	6	2	APBL-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4
	21R	6	2	APBR-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4
30	25L	6	2	APBL-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.9
	25R	6	2	APBR-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.7
40	25L	6	2	APBL-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2
	25R	6	2	APBR-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2





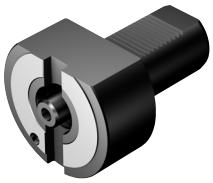
					Wymiary, mm										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	25L	6	3	APBA-L-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
	25R	6	3	APBA-R-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
40	25L	6	3	APBA-L-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	3.0
	25R	6	3	APBA-R-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.9
50	25L	6	3	APBA-L-VDI50-25-HP	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6
	25R	6	3	APBA-R-VDI50-25-HP	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6

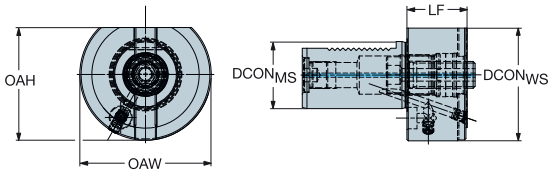
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

R = Prawa, L = Lewa
Pokazano wersję prawą

H36 H5 E16

Adapter ze złączem VDI na złącze VL





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
50	80	7	1	**VL80-NC3000-V50**	50.0	80.0	45.0	98.0	84.0	80	190	3.2
60	80	7	1	**VL80-NC3000-V60**	60.0	80.0	45.0	123.0	104.5	80	190	5.4

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

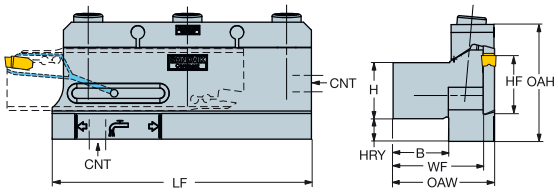
N = Wersja neutralna

H36 H5

POL

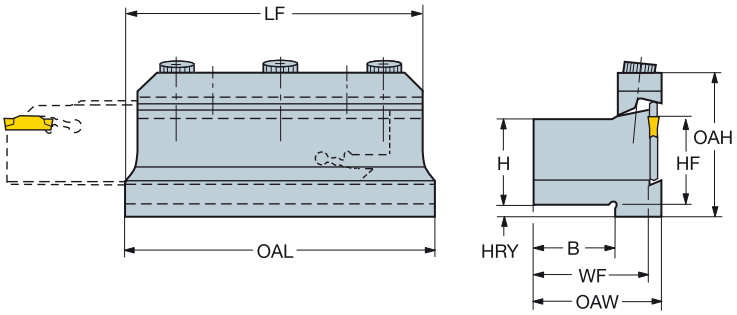
Imak blokowy do listew





						Wymiary, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADW	CNT	BAR	KG
20 x 20	21L	5.0	2	2	**BA-LGC2020-21M**	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7
	25L	5.0	2	2	**BA-LGC2020-25M**	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1
	21R	5.0	2	2	**BA-RGC2020-21M**	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7
	25R	5.0	2	2	**BA-RGC2020-25M**	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1
25 x 25	21L	5.0	2	2	**BA-LGC2525-21M**	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.9
	25L	5.0	2	2	**BA-LGC2525-25M**	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3
	21R	5.0	2	2	**BA-RGC2525-21M**	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.8
	25R	5.0	2	2	**BA-RGC2525-25M**	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3
32 x 32	25L	5.0	2	2	**BA-LGC3232-25M**	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6
	45L	5.0	2	2	**BA-LGC3232-45**	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9
	25R	5.0	2	2	**BA-RGC3232-25M**	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6
	45R	5.0	2	2	**BA-RGC3232-45**	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9
40 x 40	45L	5.0	2	2	**BA-LGC4040-45**	40.0	40.0	155.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5
	45R	5.0	2	2	**BA-RGC4040-45**	40.0	40.0	75.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5





					Wymiary, mm									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	DSGN	**Oznaczenie**	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	KG
20 x 20	21	5.0	1	**151.2-2020-21M**	20.0	20.0	80.0	33.0	20.0	38.0	45.5	20.0	13.4	0.6
	25	5.0	1	**151.2-2020-25**	20.0	20.0	120.0	33.1	25.0	38.1	52.5	20.0	13.5	1.0
25 x 20	21	5.0	1	**151.2-2520-21**	20.0	25.0	80.0	33.1	25.0	38.1	45.5	25.0	13.5	0.6
	25	5.0	1	**151.2-2520-25**	20.0	25.0	120.0	33.0	25.0	38.0	52.5	25.0	13.4	1.1
32 x 32	25	5.0	1	**151.2-3232-25**	32.0	32.0	120.0	45.0	32.0	50.0	54.5	32.0	13.4	1.6
	45	5.0	1	**151.2-3232-45**	32.0	32.0	160.0	45.0	32.0	52.0	82.5	32.0	13.4	2.9
40 x 40	45	5.0	1	**151.2-4040-45**	40.0	40.0	160.0	53.0	40.0	60.0	82.5	40.0	13.4	3.6
50 x 50	93	0.0	1	**151.2-5050-93**	50.0	50.0	178.0	68.5	50.5	78.1	152.3	50.0	13.5	8.2

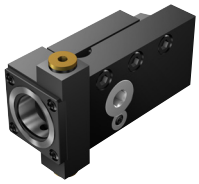
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

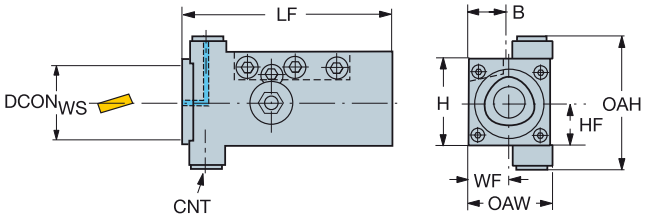
R = Prawa, L = Lewa
Pokazano wersję prawą

ISO 13399 H36

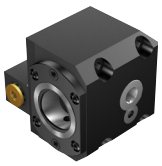
CNSC CXSC H5

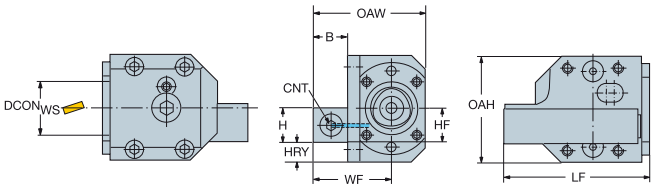
Adapter z chwytu o przekroju prostokątnym na złącze Coromant Capto®





					Wymiary, mm									BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT			
40 x 20	C3	2	2	**C3-R/LC2085-4038M**	32	20	40	95	19.0	20	38	62	G 1/8-28	80	35	1.3
50 x 25	C4	2	2	**C4-R/LC2085-5048**	40	25	50	125	24.0	25	48	58	G 1/8-28	80	50	2.3
64 x 32	C5	2	2	**C5-R/LC2085-6464**	50	32	64	146	32.0	32	64	72	G 1/8-28	80	70	4.4





					Wymiary, mm										BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	HRY	CNT			
25 x 26	C4	1	2	**C4-R/LC2080-59110A**	40	26	25	110	59.0	25	83	77	13	G 1/4-19	80	50	2.9
32 x 33.5	C5	1	2	**C5-R/LC2080-77110A**	50	33	32	110	77.0	32	109	92	14	G 1/4-19	80	70	5.1
40 x 40	C6	1	2	**C6-R/LC2080-93140**	63	40	40	140	93.0	40	135	105	13	G 1/4-19	80	90	11.4

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

R = Prawa, L = Lewa
Pokazano wersję prawą

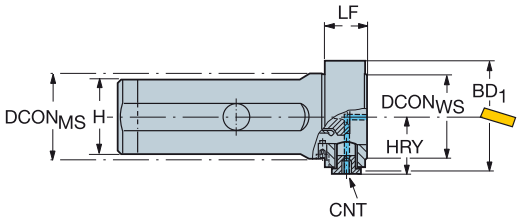
G1 H36 H5

POL

Adapter z chwytu cylindrycznego ze spłaszczeniami na złącze Coromant Capto®

Uchwyt mocujący z chwytem cylindrycznym ze spłaszczeniami na Coromant Capto®



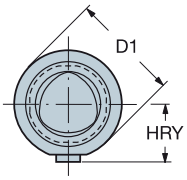


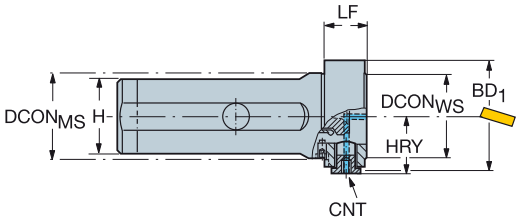
Mocowanie tuleją segmentową

					Wymiary, mm								BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	OAW	OAH	HRY	CNT			
32	C3	2	2	**C3-NC2000-08018-32**	32	32	30	18	45	45	26	G 1/8-28	80	35	0.6
40	C4	2	2	**C4-NC2000-10020-40**	40	40	37	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.1
50	C4	2	2	**C4-NC2000-12020-50**	50	40	47	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.6
	C5	2	2	**C5-NC2000-12024-50**	50	50	47	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	2.1
60	C5	2	2	**C5-NC2000-14024-60**	60	50	57	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	3.1

N = Wersja neutralna







Centralna śruba mocująca

					Wymiary, mm							BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LF	CNT				
32	C3	2	2	**C3-NC3000-08018-32**	32.0	32.0	30.0	45.5	18.0	G 1/8-28		80	35	0.6
40	C3	2	2	**C3-NC3000-10018-40**	40.0	32.0	37.0	45.5	18.0	G 1/8-28		80	35	1.1
	C4	2	2	**C4-NC3000-10020-40**	40.0	40.0	37.0	51.5	20.0	G 1/8-28		80	50	1.1
50	C5	2	2	**C5-NC3000-12024-50**	50.0	50.0	47.0	61.5	24.0	G 1/8-28		80	70	2.1
60	C6	2	2	**C6-NC3000-14054-60**	60.0	63.0	57.0	70.0	54.0	G 1/8-28		80	85	4.2

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

N = Wersja neutralna


G1

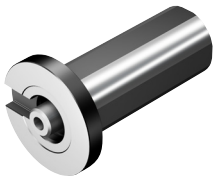


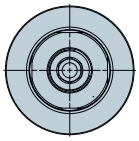
H36

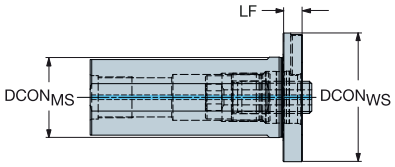


H5

Adapter z chwytu cylindrycznego ze spłaszczeniami na złącze VL







					Wymiary, mm						
									BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF			
50	80	1	1	**VL80-NC3000-50**	50.0	80.0	47.0	12.0	80	190	1.8
60	80	1	1	**VL80-NC3000-60**	60.0	80.0	57.0	12.0	80	190	3.0

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

N = Wersja neutralna

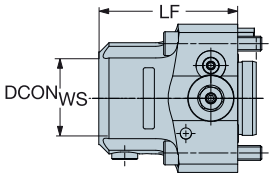
POL

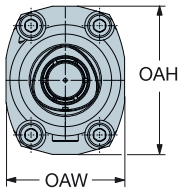
Uchwyt mocujący do obsługi ręcznej

Do zastosowań specjalnych

Coromant Capto®

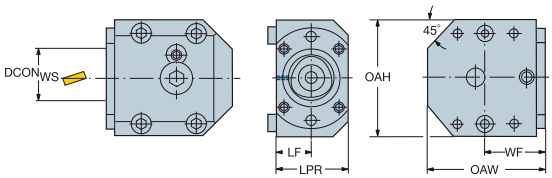






					Wymiary, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
64 x 80	C5	6	1	**C5-R/LC2095-00075**	50	64	80	75	64	80	200	70	1.9
74 x 135	C6	6	1	**C6-R/LC2095-00090**	63	74	135	90	74	135	200	90	4.3
93 x 155	C8	6	1	**C8-R/LC2095-00110**	80	93	155	110	93	155	200	130	7.3
126 x 208	C10	6	1	**C10-R/LC2095-00182**	100	126	208	182	126	208	200	285	19.6





					Wymiary, mm										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
73 x 54	C3	6	2	**C3-R/LC2090-19039M**	32	73	54	38	19	39.0	73	54	80	35	1.1
86 x 77	C4	6	2	**C4-R/LC2090-24043A**	40	86	77	48	24	43.0	86	77	80	50	2.2
100 x 92	C5	6	2	**C5-R/LC2090-32048A**	50	100	92	64	32	48.0	100	92	80	70	3.7
122 x 105	C6	6	2	**C6-R/LC2090-42060**	63	122	105	84	42	60.0	122	105	80	90	7.0
146 x 133	C8	6	2	**C8-R/LC2090-50088**	80	146	133	100	50	88.0	146	133	80	130	13.3

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

Uwaga! Dokręcić śrubę kluczem dynamometrycznym. Więcej informacji na stronie G16.

R = Prawa, L = Lewa

Pokazano wersję prawą

G1 H36 H5

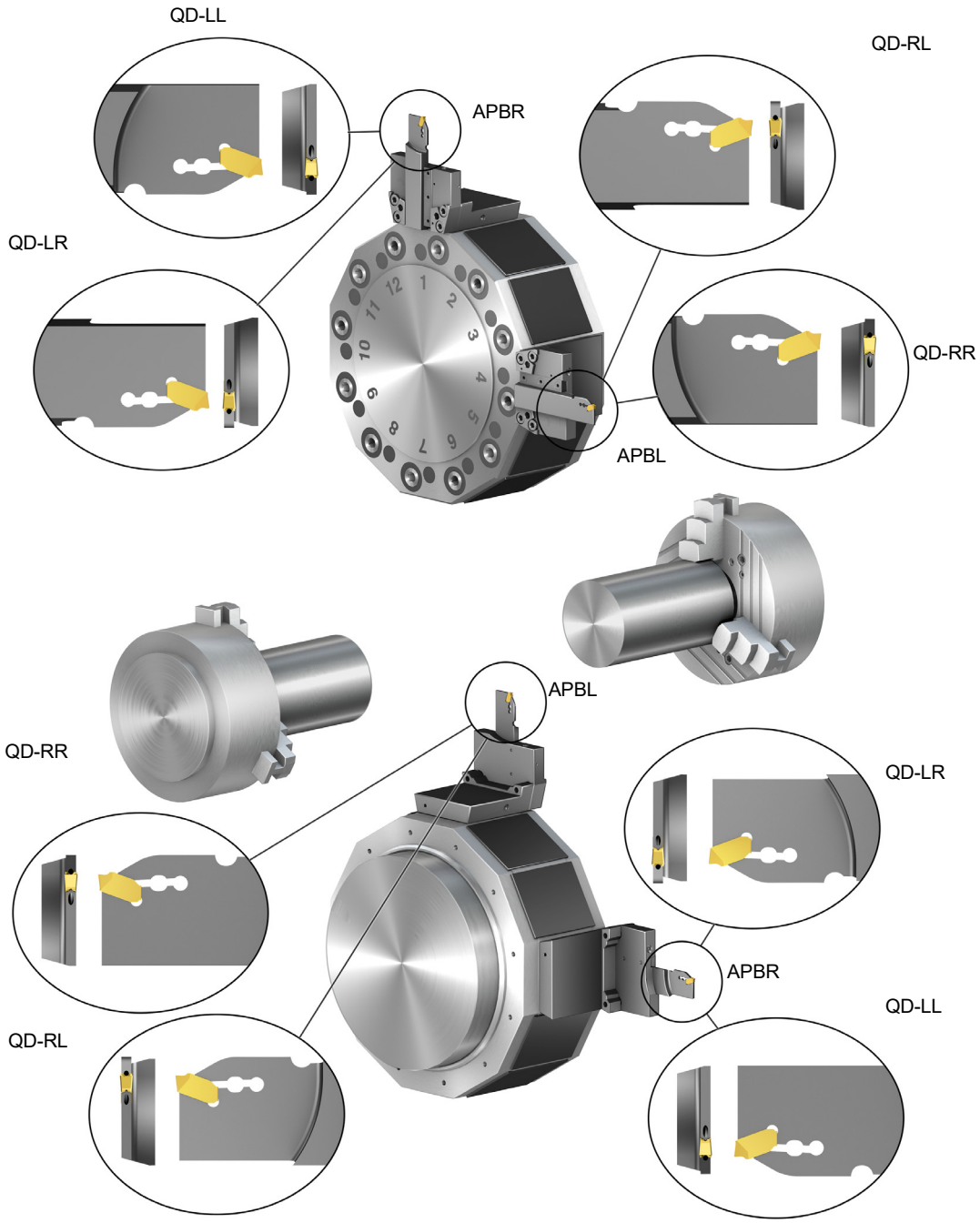
VDI

Dobór konfiguracji mocowania - CoroCut® QD

Mocowanie

Osiowe
VDI
Listwa

W doborze uwzględnić:
Wersja prawa czy lewa
Typ listwy i adaptera



POL

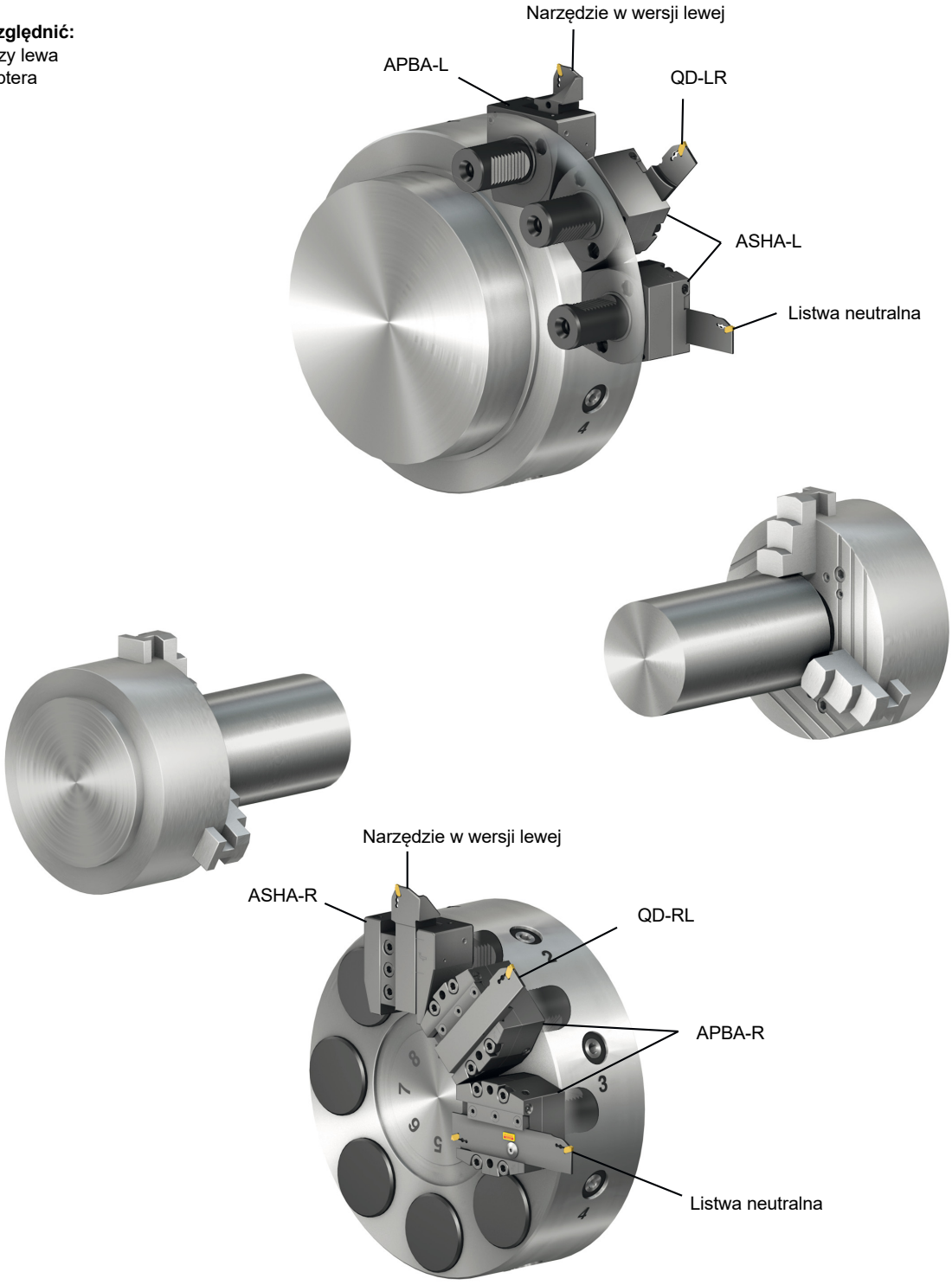
VDI

Dobór konfiguracji mocowania

Mocowanie

Promieniowe
Listwa w uchwycie VDI
Oprawka systemu QS

W doborze uwzględnić:
Wersja prawa czy lewa
Typ listwy i adaptera

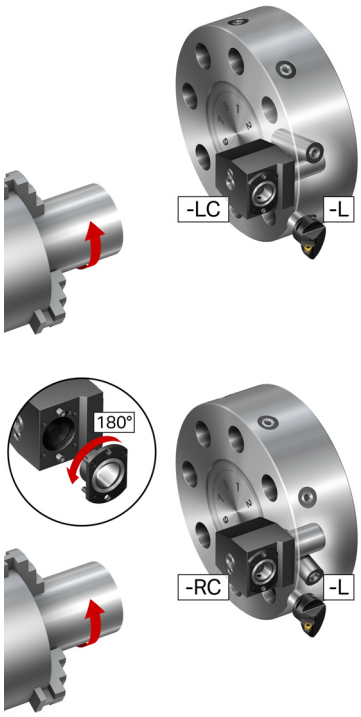


VDI

Dobór konfiguracji mocowania – Coromant® Capto

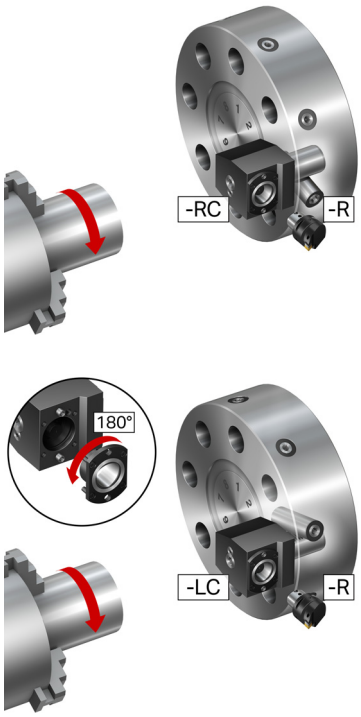
Obróbka zewnętrzna

Obroty wrzeciona zgodne z ruchem wskazówek zegara



Uwaga: Wielokątne złącze Capto w gnieździe musi być obrócone o 180°.

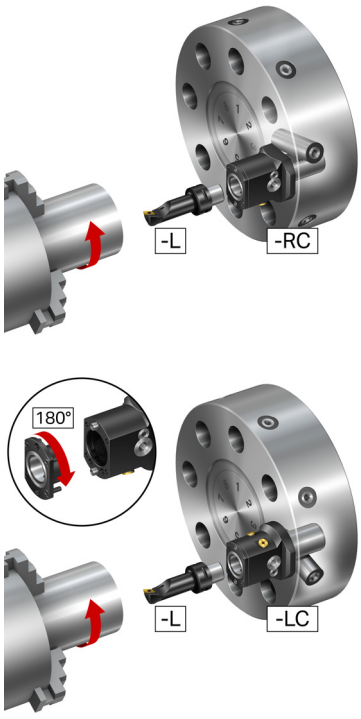
Obroty wrzeciona przeciwne do ruchu wskazówek zegara



Uwaga: Wielokątne złącze Capto w gnieździe musi być obrócone o 180°.

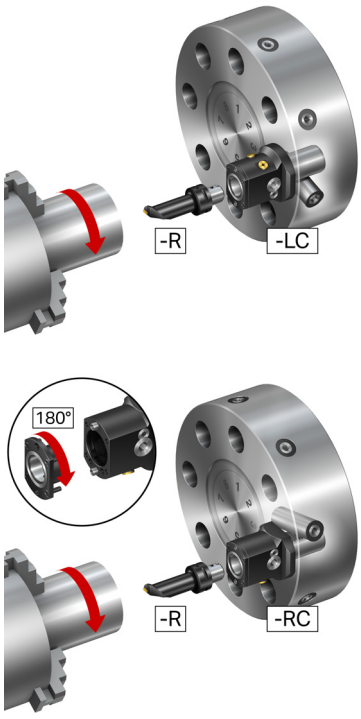
Obróbka wewnętrzna

Obroty wrzeciona zgodne z ruchem wskazówek zegara



Uwaga: Wielokątne złącze Capto w gnieździe musi być obrócone o 180°.

Obroty wrzeciona przeciwne do ruchu wskazówek zegara



Uwaga: Wielokątne złącze Capto w gnieździe musi być obrócone o 180°.

Adaptery do zastosowań tokarskich

Adaptery tradycyjne

Coromant Capto® F3-F23
HSK F24-F29
Chwyt o przekroju prostokątnym F31-F35
Chwyt cylindryczny F36-F38
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami F39-F45
CoroTurn® SL F46-F50
Mocowanie za pomocą śrub F50

Adaptery z tłumieniem drgań

F53

Coromant Capto® F54-F59
HSK F61
Chwyt cylindryczny F63-F66

Adaptery tradycyjne

		Po stronie obrabiarki						
		Coromant Capto®	**HSK**	**Chwyt o przekroju prostokątnym**	**Chwyt cylindryczny**	**Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami**	**Mocowanie za pomocą śrub**	**CoroTurn® SL**
Po stronie przedmiotu obrabianego	**Coromant Capto®**	-Przedłużka -Redukcja -Adapter 90° F3-F6						
	CoroTurn® SL	-Adapter -Minigłowica rewolwerowa -SL70 F7-F16	-Adapter -SL70 F25-F27	-Adapter F32	-Adapter F37	-Adapter F40	-Adapter F50	-Redukcja -Do szybkiego mocowania -SL70 -Minigłowica rewolwerowa -570-80 na SL do szybkiego mocowania F48-F50
	Chwyt o przekroju prostokątnym	-Adapter -Minigłowica rewolwerowa F17	-Adapter F28					-Adapter F52
	CoroChuck™ 935	-Adapter F19	-Adapter F29			-Adapter F41		
	Chwyt cylindryczny	- Adapter - EasyFix - Minigłowica rewolwerowa F20-F21	-Adapter F30					
	CoroTurn® XS	-Adapter F22		-Adapter F33		-Adapter -Dwustronne F42-F44		
	Listwa	-Adapter F23	-Adapter F30					
	CoroCut® MB			-Adapter F35	-Adapter F38	-Adapter F45		
	VL					-Adapter E14		

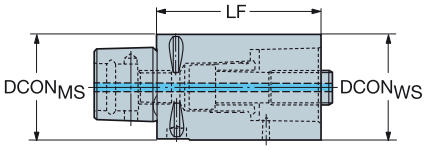
Adaptery z tłumieniem drgań

		Po stronie obrabiarki	
		Coromant Capto®	**Chwyt cylindryczny**
Po stronie przedmiotu obrabianego	**Coromant Capto®**		-Adapter F63
	CoroTurn® SL	-Adapter -Dwie głowice -Wzmacniane węglikiem -O przekroju elipsy F54-F59	-Adapter -Adapter z trzonkiem wzmacnianym węglikiem F63-F66
	CoroTurn® SL – Złącze do szybkiej wymiany	-Adapter F59	-Adapter -Adapter z trzonkiem wzmacnianym węglikiem F66

POL

Przedłużka Coromant Capto®





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm 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	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	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	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	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	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, tylko do mocowania tuleją segmentową

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm 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	C4	3	1	C4-391.01-40 040	40.0	40.0	40.0	80	55.00	0.40
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.73
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.41

Wersja krótka, tylko do mocowania tuleją segmentową

Wielokątne gniazdo złącza Coromant Capto obrócone o 180 stopni

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
C5	C5	3	1	C5-391.01R-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.74
C6	C6	3	1	C6-391.01R-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01R-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.40

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

Uwaga!

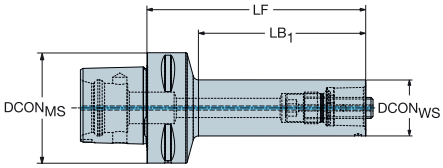
Nie można stosować w uchwytach z mocowaniem śrubą centralną.

G1 H36 H35 H5

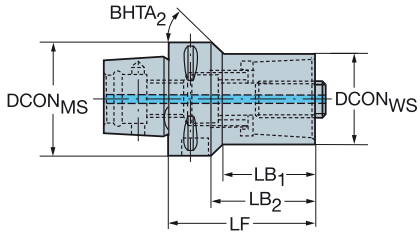
Adapter redukcyjny Coromant Capto®

DSGN 2



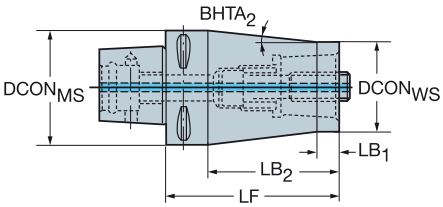


DSGN 7



						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
C4	C3	3	1	2	C4-391.02-32 055A	40.0	32.0	55.0	31.0	55.0		40.0		0°	80	45.00	0.49
	C3	3	1	2	C4-391.02-32 120	40.0	32.0	120.0	95.7	120.0		40.0		0°	80	45.00	0.81
C5	C3	3	1	2	C5-391.02-32 060A	50.0	32.0	60.0	34.8	60.0		50.0		0°	80	45.00	0.68
	C3	3	1	2	C5-391.02-32 120	50.0	32.0	120.0	94.4	120.0		50.0		0°	80	45.00	0.99
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 065A	50.0	40.0	65.0	40.0	65.0		50.0		0°	80	55.00	0.80
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 140	50.0	40.0	140.0	115.5	140.0		50.0		0°	80	55.00	1.46
C6	C3	3	1	2	C6-391.02-32 070A	63.0	32.0	70.0	39.0	70.0		63.0		0°	80	45.00	1.12
	C3	3	1	2	C6-391.02-32 125	63.0	32.0	125.0	95.6	125.0		63.0		0°	80	45.00	1.43
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 080A	63.0	40.0	80.0	51.4	80.0		63.0		0°	80	55.00	1.32
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 145	63.0	40.0	145.0	116.7	145.0		63.0		0°	80	55.00	1.86
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 080A	63.0	50.0	80.0	51.5	80.0		63.0		0°	80	95.00	1.53
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 175	63.0	50.0	175.0	148.1	175.0		63.0		0°	80	95.00	2.79
C8	C3	3	1	2	C8-391.02-32 060B	80.0	32.0	60.0	20.7	60.0		80.0		0°	80	45.00	2.07
	C3	3	1	2	C8-391.02-32 135	80.0	32.0	135.0	95.7	135.0		80.0		0°	80	45.00	2.53
	C4	3	1	2	C8-391.02-40 070B	80.0	40.0	70.0	31.4	70.0		80.0		0°	80	55.00	2.20
	C4	3	1	2	C8-391.02-40 155	80.0	40.0	155.0	116.4	155.0		80.0		0°	80	55.00	2.97
	C5	3	1	2	C8-391.02-50 080B	80.0	50.0	80.0	42.8	80.0		80.0		0°	80	95.00	2.43
	C5	3	1	2	C8-391.02-50 185	80.0	50.0	185.0	147.8	185.0		80.0		0°	80	95.00	3.88
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 080B	80.0	63.0	80.0	44.5	80.0		80.0		0°	80	170.00	2.65
	C6	3	1	7	C8-391.02-63 120A	80.0	63.0	120.0	12.0	90.0	120.0	63.0	80.0	6°	80	170.00	4.10
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 200	80.0	63.0	200.0	164.5	200.0		80.0		0°	80	170.00	5.37
C10	C3	3	1	7	C10-391.02-32 085	100.0	32.0	85.0	29.4	49.0	85.0	32.0	100.0	60°	80	45.00	4.15
	C4	3	1	7	C10-391.02-40 090	100.0	40.0	90.0	36.7	54.0	90.0	40.0	100.0	60°	80	55.00	4.25
	C5	3	1	7	C10-391.02-50 095	100.0	50.0	95.0	44.6	59.0	95.0	50.0	100.0	60°	80	95.00	4.42
	C6	3	1	7	C10-391.02-63 095	100.0	63.0	95.0	48.3	59.0	95.0	63.0	100.0	60°	80	170.00	4.68
	C6	3	1	2	C10-391.02-63 200	100.0	63.0	200.0	155.8	200.0		100.0		0°	80	170.00	6.92
	C8	3	1	7	C10-391.02-80 100	100.0	80.0	100.0	58.2	64.0	100.0	80.0	100.0	60°	80	170.00	5.25
	C8	3	1	2	C10-391.02-80 200	100.0	80.0	200.0	158.1	200.0		100.0		0°	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
C4	C3	3	1	C4-391.02-32 070A	40.0	32.0	70.0	12.0	50.0	6°	80	45.00	0.59
C5	C3	3	1	C5-391.02-32 150	50.0	32.0	150.0	5.0	128.2	8°	80	45.00	1.65
	C4	3	1	C5-391.02-40 085A	50.0	40.0	85.0	12.0	65.0	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	11°	80	45.00	2.99
	C4	3	1	C6-391.02-40 185	63.0	40.0	185.0	5.0	162.2	8°	80	55.00	3.23
	C5	3	1	C6-391.02-50 110A	63.0	50.0	110.0	12.0	88.0	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	13°	80	55.00	5.42
	C5	3	1	C8-391.02-50 200	80.0	50.0	200.0	5.0	169.2	10°	80	95.00	5.84

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

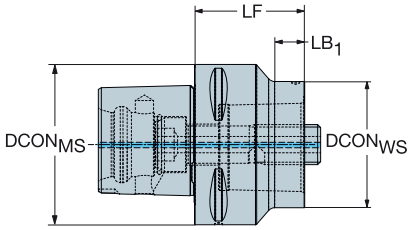
G1 H36 H35 H5

Adapter redukcyjny Coromant Capto®

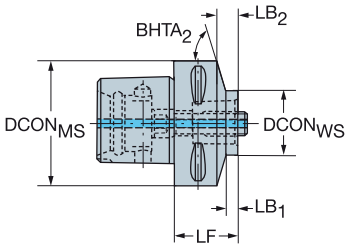
Wersja krótka, tylko do mocowania tuleją segmentową



DSGN 2



7



						Wymiary, mm												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_2	BD_3	$BHTA_2$	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

Wielokątne gniazdo złącza Coromant Capto obrócone o 180 stopni

						Wymiary, mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	BAR	NM	KG
C8	C6	3	1	2	**C8-391.02R-63 055A**	80.0	63.0	55.0	15.0	80	170.00	2.13

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

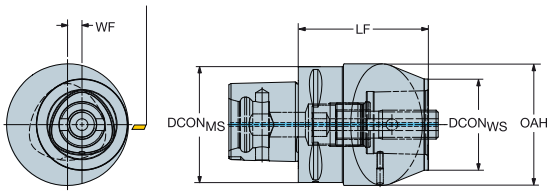
Uwaga!

Nie można stosować w uchwytach z mocowaniem śrubą centralną.

G1 H36 H35 H5

Adapter redukcyjny ze złączem Coromant Capto® z przesunięciem





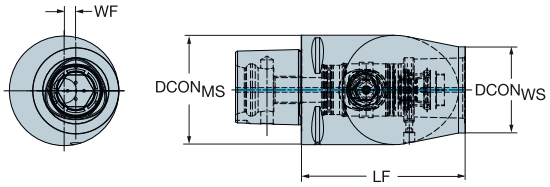
Tylko do mocowania tuleją segmentową

					Wymiary, mm												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LB_1	LF	WF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C8	C6	3	1	**C8-391.02-63 090R/L**	80.0	63.0	3.0	90.0	10.0	80.0	84.0	42.0	42.0	84	80	170.0	3.5
C10	C8	3	1	**C10-391.02-80 080R/L**	100.0	80.0	3.0	80.0	13.0	100.0	107.0	53.5	53.5	107	80	170.0	5.2

Nie można stosować w uchwytach z mocowaniem śrubą centralną.

Adapter redukcyjny z przesunięciem ze złączem Coromant Capto® do szybkiego mocowania

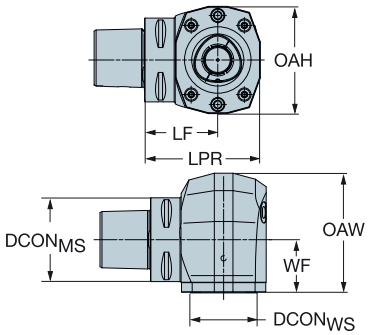




						Wymiary, mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C6	C5	3	1	2	**C6-QC-C5-100R/L07**	63.0	50.0	100.0	6.5	150	70.0	2.0
C8	C6	3	1	2	**C8-QC-C6-120R/L09**	80.0	63.0	120.0	8.5	150	90.0	4.2
C10	C6	3	1	2	**C10-QC-C6-125R19**	100.0	63.0	125.0	18.5	150	130.0	6.2

Adapter redukcyjny kątowy (90°) ze złączem Coromant Capto®





					Wymiary, mm										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	RADW	BAR	NM	KG
C5	C4	3	1	**C5-R/L-C4-L-44035**	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7
		3	1	**C5-R/L-C4-R-44035**	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7
C6	C5	3	1	**C6-R/L-C5-L-55040**	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.1
		3	1	**C6-R/L-C5-R-55040**	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.2
C8	C6	3	1	**C8-R/L-C6-L-72050**	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2
		3	1	**C8-R/L-C6-R-72050**	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2

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

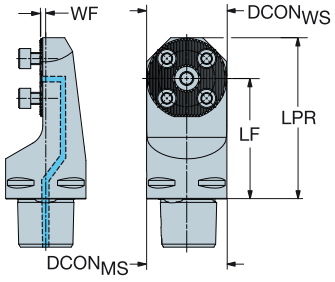
R = Prawa, L = Lewa

G1 H36 H5

POL

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® SL

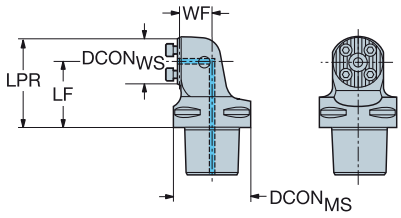




Do toczenia rowków czołowych

					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	32	3	1	**C4-SL-32-60-R/LF**	40.0	32.0	76.3	60.0	6.5	150	8.8	0.5
C5	32	3	1	**C5-SL-32-75-R/LF**	50.0	32.0	91.3	75.0	11.5	150	8.8	0.9
C6	32	3	1	**C6-SL-32-90-R/LF**	63.0	32.0	106.3	90.0	16.5	150	8.8	1.5
	40	3	1	**C6-SL-40-90-R/LF**	63.0	40.0	110.3	90.0	12.5	150	17.0	1.6





					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	25	3	1	**C4-570-25-R/LF**	40.0	25.0	49.8	37.0	13.0	70	3.7	0.3
	32	3	1	**C4-570-32-R/LF**	40.0	32.0	59.8	43.5	13.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	**C4-570-40-R/LF**	40.0	40.0	68.8	48.5	13.0	70	17.0	0.6
C5	25	3	1	**C5-570-25-R/LF**	50.0	25.0	48.8	36.0	21.0	70	3.7	0.5
	32	3	1	**C5-570-32-R/LF**	50.0	32.0	58.3	42.0	21.0	70	8.8	0.7
	40	3	1	**C5-570-40-R/LF**	50.0	40.0	66.3	46.0	21.0	70	17.0	0.9
C6	32	3	1	**C6-570-32-R/LF**	63.0	32.0	54.8	38.5	31.0	70	8.8	1.0
	40	3	1	**C6-570-40-R/LF**	63.0	40.0	62.8	42.5	31.0	70	17.0	1.2
C8	32	3	1	**C8-570-32-R/LF**	80.0	32.0	62.3	46.0	41.0	70	8.8	2.0
	40	3	1	**C8-570-40-R/LF**	80.0	40.0	70.3	50.0	41.0	70	17.0	2.3

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

R = Prawa, L = Lewa

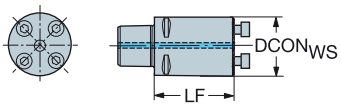
Wielkość złącza CZC_{WS} musi być taka sama jak CZC_{MS} w głowicy CoroCut® SL lub T-Max Q-Cut® SL. Wersja prawa 0° pasuje do lewej głowicy, prawa 45° pasuje do prawej głowicy. Wersja lewa i prawa 90° pasuje do lewej i prawej głowicy. Wersja neutralna 90° pasuje do lewej i prawej głowicy.

G1 H36 H5 H2

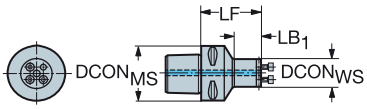
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® SL



DSGN 1

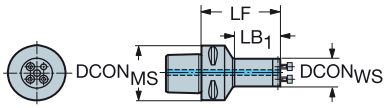


2



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
C3	32	3	1	1	C3-570-32-NG	32.0	32.0	22.0	22.0	150	8.8	0.1
C4	32	3	1	2	C4-570-32-NG	40.0	32.0	8.0	32.0	150	8.8	0.3
	40	3	1	1	C4-570-40-NG	40.0	40.0	32.0	32.0	150	17.0	0.4
C5	40	3	1	2	C5-570-40-NG	50.0	40.0	17.0	42.0	150	17.0	0.7
C6	40	3	1	2	C6-570-40-NG	63.0	40.0	16.0	47.0	150	17.0	1.1





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
C3	20	50.0	3	1	C3-570-2C 20 050	32.0	20.0	32.0	50.0	70	2.8	0.2
	25	64.0	3	1	C3-570-2C 25 064	32.0	25.0	46.0	64.0	70	3.7	0.3
	32	37.0	3	1	C3-570-2C 32 037	32.0	32.0	37.0	37.0	70	8.8	0.2
		53.0	3	1	C3-570-2C 32 053	32.0	32.0	53.0	53.0	70	8.8	0.4
C4	16	48.0	3	1	C4-570-2C 16 048	40.0	16.0	23.0	48.0	70	2.0	0.3
	20	58.0	3	1	C4-570-2C 20 058	40.0	20.0	34.0	58.0	70	2.8	0.4
	25	64.0	3	1	C4-570-2C 25 064	40.0	25.0	42.0	64.0	70	3.7	0.4
	32	74.0	3	1	C4-570-2C 32 074	40.0	32.0	51.0	74.0	70	8.8	0.6
	40	53.0	3	1	C4-570-2C 40 053	40.0	40.0	40.0	53.0	70	17.0	0.6
		73.0	3	1	C4-570-2C 40 073	40.0	40.0	73.0	73.0	70	17.0	0.8
C5	16	52.0	3	1	C5-570-2C 16 052	50.0	16.0	28.0	52.0	70	2.0	0.5
	20	59.0	3	1	C5-570-2C 20 059	50.0	20.0	33.0	59.0	70	2.8	0.6
	25	67.0	3	1	C5-570-2C 25 067	50.0	25.0	41.0	67.0	70	3.7	0.6
	32	75.0	3	1	C5-570-2C 32 075	50.0	32.0	48.0	75.0	70	8.8	0.8
	40	94.0	3	1	C5-570-2C 40 094	50.0	40.0	72.0	94.0	70	17.0	1.2
C6	16	56.0	3	1	C6-570-2C 16 056	63.0	16.0	28.0	56.0	70	2.0	0.9
	20	68.0	3	1	C6-570-2C 20 068	63.0	20.0	40.0	67.0	70	2.8	1.0
	25	82.0	3	1	C6-570-2C 25 082	63.0	25.0	55.0	82.0	70	3.7	1.1
	32	81.0	3	1	C6-570-2C 32 081	63.0	32.0	51.0	81.0	70	8.8	1.2
	40	92.0	3	1	C6-570-2C 40 092	63.0	40.0	63.0	92.0	70	17.0	1.4
C8	40	110.0	3	1	C8-570-2C 40 110	80.0	40.0	78.0	110.0	150	17.0	2.5

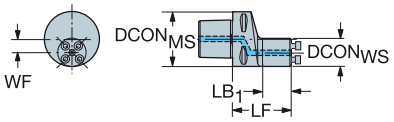
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

G1 H36 H5 H2

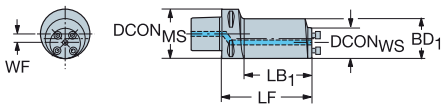
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® SL



Cx-570-2C..R/L

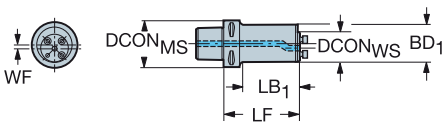


Cx-570-2C..R/L40



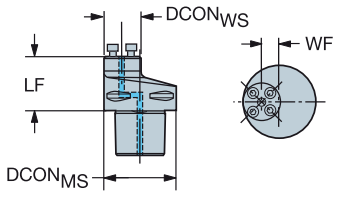
					Wymiary, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	16	3	1	C4-570-2C 16 041R/L	40.0	16.0	16.0	12.0	41.0	12.0	70	2	0.3
	20	3	1	C4-570-2C 20 047R/L	40.0	20.0	20.0	20.0	47.0	10.0	70	2	0.3
	25	3	1	C4-570-2C 25 051R/L	40.0	25.0	25.0	25.0	51.0	7.5	70	3	0.4
	32	3	1	C4-570-2C 32 056R/L	40.0	32.0	32.0	32.0	56.0	4.0	70	8	0.5
C5	20	3	1	C5-570-2C 20 050R	50.0	20.0	20.0	20.0	50.0	15.0	70	2	0.5
	25	3	1	C5-570-2C 25 054R/L	50.0	25.0	25.0	25.0	54.0	12.5	70	3	0.6
	32	3	1	C5-570-2C 32 061R/L	50.0	32.0	32.0	32.0	61.0	9.0	70	8	0.8
	40	3	1	C5-570-2C 40 075R/L	50.0	40.0	40.0	48.0	75.0	5.0	70	17	1.0
C6	25	3	1	C6-570-2C 25 056R/L	63.0	25.0	25.0	25.0	56.0	19.0	70	3	0.9
	32	3	1	C6-570-2C 32 066R/L	63.0	32.0	32.0	32.0	66.0	15.5	70	8	1.1
	40	3	1	C6-570-2C 40 080R/L	63.0	40.0	40.0	48.0	80.0	11.5	70	17	1.4
		3	1	C6-570-2C 50 097R/L40	63.0	40.0	50.0	68.0	97.0	12.0	70	17	1.9
		3	1	C6-570-2C 60 112R/L40	63.0	40.0	60.0	88.0	112.0	10.0	70	17	2.7
C8	40	3	1	C8-570-2C 40 089R/L	80.0	40.0	40.0	89.0	89.0	20.0	150	17	2.3





					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	3	1	C5-570-2C 50 073-40R/L	50.0	40.0	50.0	73.0	73.0	5.0	70	17	1.2
		3	1	C5-570-2C 50 098-40R/L	50.0	40.0	50.0	98.0	98.0	5.0	70	17	1.6
C6	40	3	1	C6-570-2C 50 124-40R/L	63.0	40.0	50.0	98.0	124.0	5.0	70	17	2.3
		3	1	C6-570-2C 60 148-40R/L	63.0	40.0	60.0	123.0	148.0	10.0	70	17	3.5
C8	40	3	1	C8-570-2C 50 107-40R/L	80.0	40.0	50.0	73.0	107.0	20.0	150	17	2.8
		3	1	C8-570-2C 50 133-40R/L	80.0	40.0	50.0	104.0	133.0	5.0	150	17	3.2
		3	1	C8-570-2C 60 125-40R/L	80.0	40.0	60.0	94.0	125.0	20.0	150	17	3.7
		3	1	C8-570-2C 60 158-40R/L	80.0	40.0	60.0	131.0	158.0	10.0	150	17	4.4





						Wymiary, mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	32	42.0	3	1	C5-570-32-R/LG	50.0	32.0	42.0	9.0	150	8	0.6
	40	40.0	3	1	C5-570-40-R/LG	50.0	40.0	40.0	11.0	150	17	0.6
C6	32	47.0	3	1	C6-570-32-R/LG	63.0	32.0	47.0	15.5	150	8	1.0
	40	40.0	3	1	C6-570-40-R/LG	63.0	40.0	45.0	21.0	150	17	1.0
C8	32	66.0	3	1	C8-570-32-R/LGM	80.0	32.0	66.0	24.0	150	8	2.0
	40	67.0	3	1	C8-570-40-R/LGM	80.0	40.0	67.0	20.0	150	17	2.1
C10	40	78.0	3	1	C10-570-40-R/LG	100.0	40.0	78.0	30.0	150	17	4.1

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

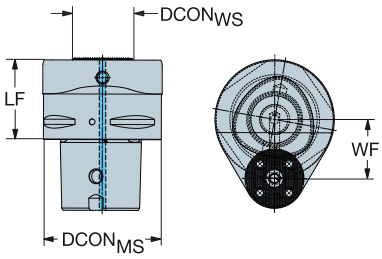
R = Prawa, L = Lewa

G1 H36 H5 H2

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® SL

Konstrukcja dopasowana do obrabiarki





Mazak

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040-MZ	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

Mori Seiki - NT6600

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-RG-040-MS	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.8

Przystosowane do tokarek karuzelowych

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	C6-570-40-RG-045	63.0	40.0	62.0	45.0	150	17.0	1.8

Okuma Multus B750
WFL M100, M120, M150

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

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

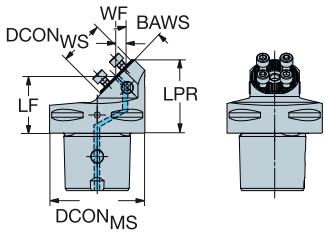
R = Prawa, L = Lewa

G1 H36 H5 H2

POL

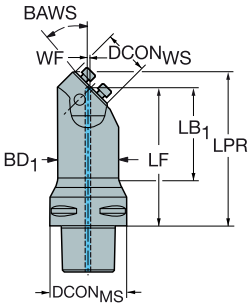
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® SL





					Wymiary, mm							
										BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF			
C5	32	3	1	**C5-570-32-R/LX-045**	50.0	32.0	45.0	34.0	6.0	70	8.8	0.5
C6	32	3	1	**C6-570-32-R/LX-045**	63.0	32.0	48.0	37.5	12.5	70	8.8	0.9
	40	3	1	**C6-570-40-R/LX-045-060**	63.0	40.0	74.0	60.0	14.5	150	17.0	1.2





					Wymiary, mm									
													BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LPR	LF	WF			
C5	32	3	1	**C5-570-32-RX-045-L1**	50.0	32.0	40.0	70.0	101.0	90.0	2.0	70	8.8	1.1
C6	32	3	1	**C6-570-32-RX-045-L1**	63.0	32.0	45.0	68.0	111.0	100.0	2.0	70	8.8	1.7
	40	3	1	**C6-570-40-RX-045-L1**	63.0	40.0	45.0	71.0	114.0	100.0	5.0	70	17.0	1.8
C8	40	3	1	**C8-570-40-RX-045-L1**	80.0	40.0	50.0	74.0	149.0	135.0	5.0	70	17.0	3.6

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

R = Prawa, L = Lewa

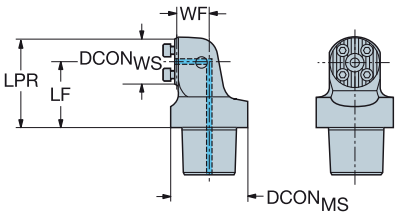
Wielkość złącza CZC_{WS} musi być taka sama jak CZC_{MS} w głowicy CoroCut® SL lub T-Max Q-Cut® SL. Wersja prawa 0° pasuje do lewej głowicy, prawa 45° pasuje do prawej głowicy. Wersja lewa i prawa 90° pasuje do lewej i prawej głowicy. Wersja neutralna 90° pasuje do lewej i prawej głowicy.

G1 H36 H5 H2

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® SL

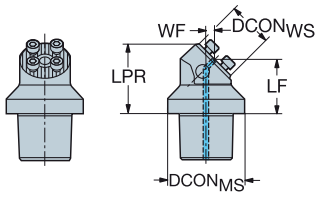
Wersja krótka, tylko do mocowania tuleją segmentową





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C3	25	3	1	C3-570-25-R/LF-T	32.0	25.0	36.3	23.5	17.0	70	3.7	0.2
	32	3	1	C3-570-32-R/LF-T	32.0	32.0	43.3	27.0	17.0	70	8.8	0.3
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LF-T	40.0	32.0	43.3	27.0	20.0	70	8.8	0.4
	40	3	1	C4-570-40-R/LF-T	40.0	40.0	51.3	31.0	20.0	70	17.0	0.5
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LF-T	50.0	32.0	43.3	27.0	27.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	C5-570-40-R/LF-T	50.0	40.0	51.3	31.0	27.0	70	17.0	0.7





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LX-045-T	40.0	32.0	33.0	22.0	1.0	70	8.8	0.3

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

R = Prawa, L = Lewa

Wielkość złącza CZC$_{WS}$ musi być taka sama jak CZC$_{MS}$ w głowicy CoroCut® SL lub T-Max Q-Cut® SL. Wersja prawa 0° pasuje do lewej głowicy, prawa 45° pasuje do prawej głowicy. Wersja lewa i prawa 90° pasuje do lewej i prawej głowicy. Wersja neutralna 90° pasuje do lewej i prawej głowicy.

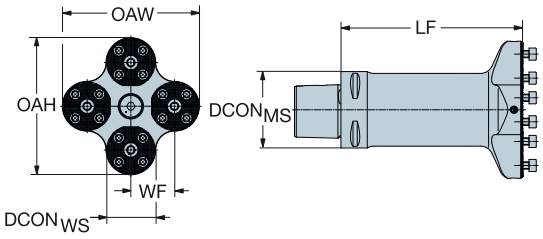
Uwaga: Tylko do mocowania tuleją segmentową. Nie stosować z uchwytami podstawowymi ani z przedłużkami/ redukcjami. Nie stosować w obrabiarkach z automatyczną wymianą narzędzia (brak rowków dla chwytaka).

G1 H36 H5 H2

POL

Minigłowica rewolwerowa ze złączem Coromant Capto® do 4 głowic CoroTurn® SL

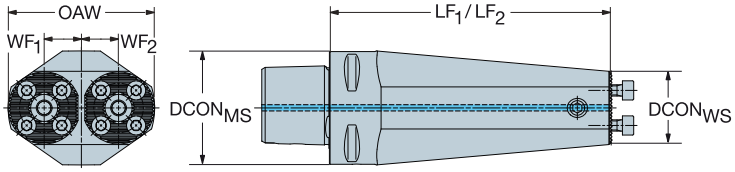




					Wymiary, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	**C6-4-SL40 113 150-AX**	63.0	40.0	150.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	4.4
C8	40	3	1	**C8-4-SL40 113 180-AX**	80.0	40.0	180.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	6.1

Wytaczak do dwóch głowic CoroTurn® SL





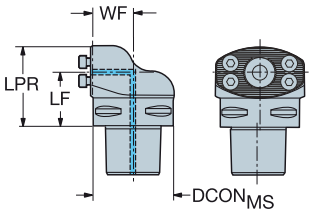
					Wymiary, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	OAW	DIX	BAR	NM	KG
C6	32	3	1	**C6-SL-2C65 150-32-2**	63.0	32.0	150.0	16.5	65.0	65	70	8.8	3.5
C8	40	3	1	**C8-SL-2C81 180-40-2**	80.0	40.0	180.0	20.5	81.0	81	70	17.0	6.9

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

G1 H36 H5 H2

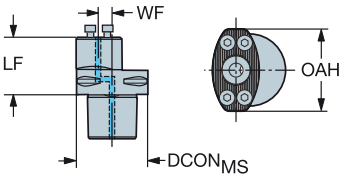
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® SL70





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	**C5-SL70-R/LF-043**	50.0	63.3	43.0	33.0	150	30.0	1.4
C6	70	3	1	**C6-SL70-R/LF-043**	63.0	63.2	43.0	33.0	150	30.0	1.7
C8	70	3	1	**C8-SL70-R/LF-051**	80.0	71.3	51.0	41.5	150	30.0	3.2
C10	70	3	1	**C10-SL70-R/LF-070**	100.0	90.2	70.0	51.5	150	30.0	6.2





CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	**C5-SL70-R/LG-050**	50.0	50.0	11.5	56.8	70.5	150	30.0	1.0
C6	70	3	1	**C6-SL70-R/LG-050**	63.0	50.0	11.5	63.0	70.5	150	30.0	1.3
C8	70	3	1	**C8-SL70-R/LG-090**	80.0	90.0	35.0	95.0	70.5	150	30.0	3.1
C10	70	3	1	**C10-SL70-R/LG-100**	100.0	100.0	48.0	118.0	70.5	150	30.0	5.2

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

R = Prawa, L = Lewa

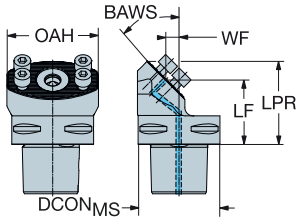
G1 H36 H5 H2

POL

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® SL70

BAWS 45°

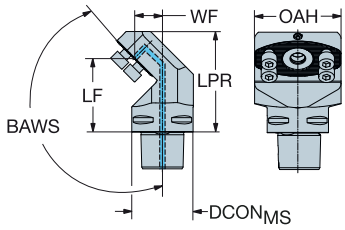




					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	**C5-SL70-R/LX-045-050M**	50.0	65.0	50.0	6.0	70.5	150	30.0	0.9
C6	70	3	1	**C6-SL70-R/LX-045-050M**	63.0	64.0	50.0	10.0	70.5	150	30.0	1.3
		3	1	**C6-SL70-RX-045-100**	63.0	113.0	100.0	5.0	70.5	150	30.0	2.6
C8	70	3	1	**C8-SL70-R/LX-045-090M**	80.0	104.0	90.0	18.0	80.0	150	30.0	3.4

BAWS 135°

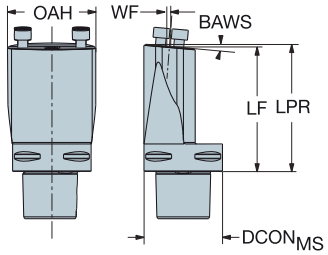




					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	**C5-SL70-R/LX-135-060**	50.0	82.0	60.0	23.0	70.5	150	30.0	1.6

BAWS 5°





					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	**C6-SL70-R/LX-005-100**	63.0	102.0	100.0	11.0	70.5	150	30.0	2.1

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

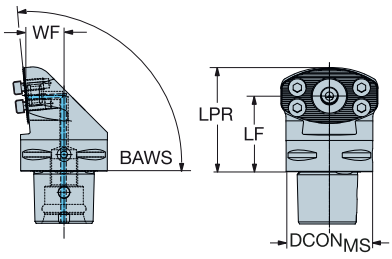
R = Prawa, L = Lewa

G1 H36 H5 H2

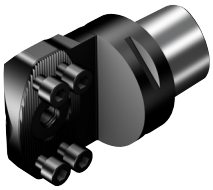
Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® SL70

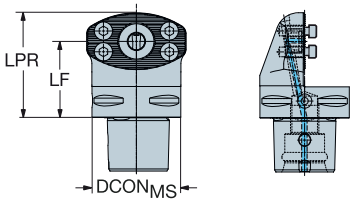
BAWS 95°





					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	**C6-SL70-R/LX-005-055**	63.0	75.7	55.0	28.0	70.5	150	30.0	1.6





					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	OAW	BAR	NM	KG	
C6	70	3	1	**C6-SL70-RF-054-00**	63.0	74.3	54.0	70.5	150	30.0	1.3	

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

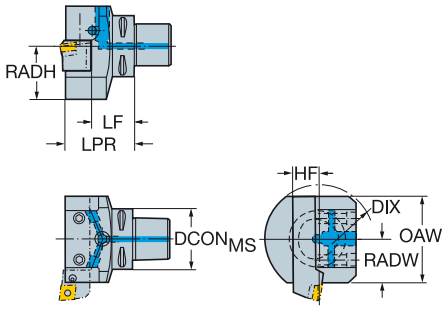
R = Prawa, L = Lewa

H36 H5

POL

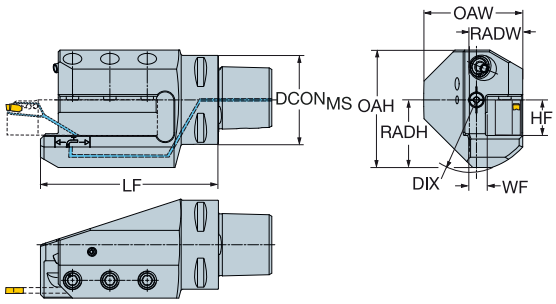
Adapter ze złączem Coromant Capto® na chwyt o przekroju prostokątnym





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	6	**C5-ASHA-065-20HP**	50.0	65.0	45.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.4
C6	20 x 20	3	6	**C6-ASHA-070-20HP**	63.0	70.0	50.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.8
	25 x 25	3	6	**C6-ASHA-080-25HP**	63.0	80.0	55.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.4
C8	25 x 25	3	6	**C8-ASHA-075-25HP**	80.0	75.0	50.0	38.0	25.0	80.0	86.0	46.0	38.0	103	150	3.0





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	5	**C5-ASHR/L-095-20HP**	50.0	95.0	10.0	20.0	55.5	69.0	37.0	30.0	85	150	1.6
C6	20 x 20	3	6	**C6-ASHR/L-105-20HP**	63.0	105.0	10.0	20.0	63.5	69.0	37.0	30.0	85	150	2.3
	25 x 25	3	6	**C6-ASHR/L-122-25HP**	63.0	122.0	13.0	25.0	70.0	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1
C8	25 x 25	3	5	**C8-ASHR/L-122-25HP**	80.0	122.0	15.0	25.0	80.0	86.0	46.0	40.0	103	150	4.3

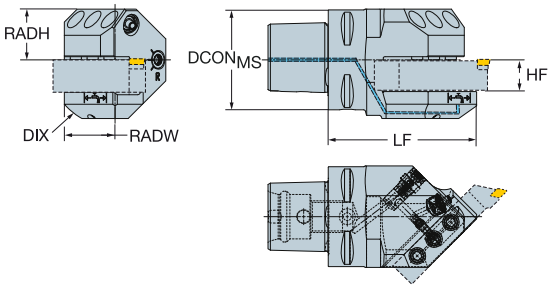
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

R = Prawa, L = Lewa

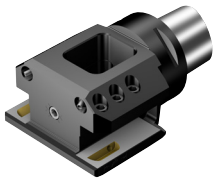
G1 H36 H5

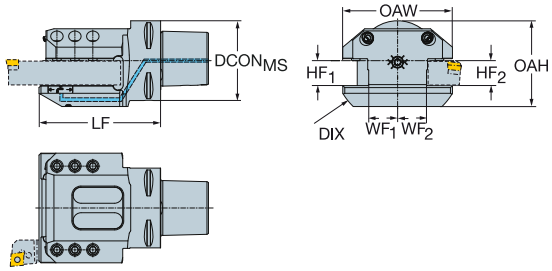
Adapter ze złączem Coromant Capto® na chwyt o przekroju prostokątnym





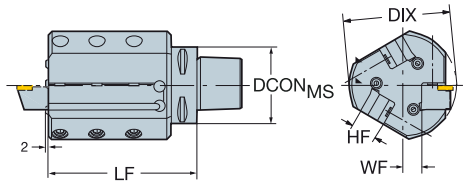
					Wymiary, mm									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	6	C5-ASHR/L45-085-20HP	50.0	85.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.6
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L45-095-20HP	63.0	95.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	2.2
	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L45-114-25HP	63.0	114.0	25.0	72.0	78.0	46.0	36.0	100	150	2.8





					Wymiary, mm													
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LF_1	LF_2	WF_1	WF_2	HF_1	HF_2	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C6	25 x 25	3	6	C6-ASHS-122-25HP	63.0	122.0	122.0	20.0	20.0	25.0	25.0	90.0	78.0	46.0	45.0	114	150	4.1
C8	25 x 25	3	6	C8-ASHS-122-25HP	80.0	122.0	122.0	30.0	30.0	25.0	25.0	110.0	78.0	46.0	55.0	128	150	4.7





					Wymiary, mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LF	WF	HF	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	5	C5-ASHR3-36123-20	50.0	123.0	16.0	20.0	90	80	3.6
C6	20 x 20	3	5	C6-ASHR/L3-36125-20	63.0	125.0	16.0	20.0	90	80	3.9

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

R = Prawa, L = Lewa

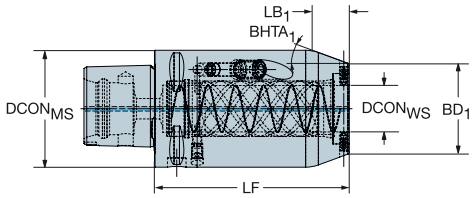
G1 H36 H5

POL

Adapter CoroChuck™ 935 ze złączem Coromant Capto® na chwyt cylindryczny

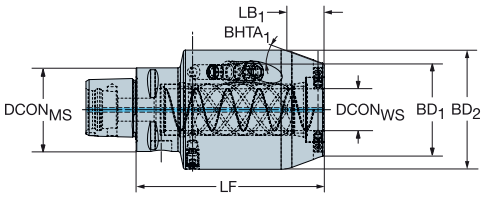
Tylko do mocowania tuleją segmentową





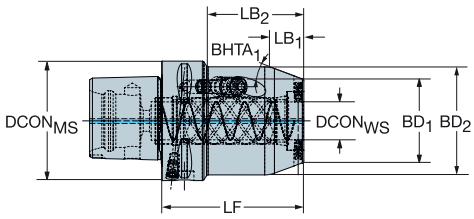
					Wymiary, mm										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	**935-C6-EF25-105**	63.0	25.0	100	105.0	20.0	48.4	20°	80	10.00	2.28





					Wymiary, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	BD_2	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
C4	20	3	1	**935-C4-EF20-090**	40.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.32
C5	20	3	1	**935-C5-EF20-090**	50.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.52
	25	3	1	**935-C5-EF25-110**	50.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.08





					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
C6	20	3	1	**935-C6-EF20-075**	63.0	20.0	80	75.0	18.0	51.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.55
C8	20	3	1	**935-C8-EF20-075**	80.0	20.0	80	75.0	18.0	41.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	2.41
	25	3	1	**935-C8-EF25-090**	80.0	25.0	100	90.0	20.0	56.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.74

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

ISO 13399 H36

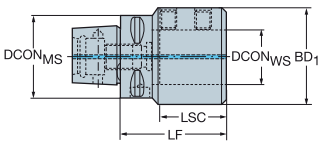
CNSC CXSC H5

Adapter ze złączem Coromant Capto® na chwyt cylindryczny

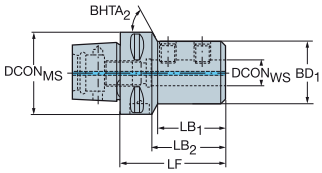
Chwyt cylindryczny ze ścięciem zgodny z ISO 9766



DSGN 1



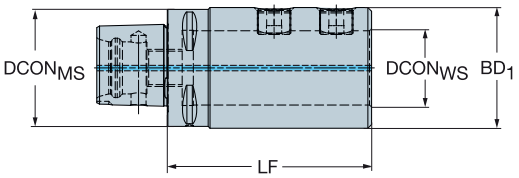
DSGN 7



CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LSC	LF	LB$_1$	LB$_2$	LB$_3$	BD$_1$	BD$_2$	BD$_3$	BHTA$_2$	BAR	NM	KG
C3	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
	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
C4	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
	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
	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
C5	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
	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
	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
	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
C6	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
	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
	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
	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

Adapter do długich tulei EasyFix przy stosowaniu tłumienia Silent Tools





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LF	BAR	KG
C6	40	3	1	C6-131-00110-40	63.0	40.0	80.0	110.0	80	2.1
C8	40	3	1	C8-131-00110-40	80.0	40.0	80.0	110.0	80	2.9

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

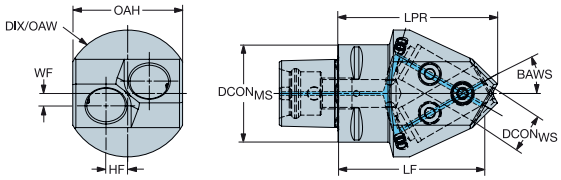
G1 H36 H5

POL

Minigłowica rewolwerowa Coromant Capto® na dwa wytaczaki



BAWS 30°



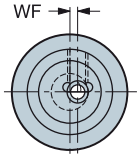
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	BAR	KG
C6	25	3	1	**C6-ABB-25-2**	63.0	25.0	103.1	95.0	8.0	14.0	82.0	70.4	82	80	2.5

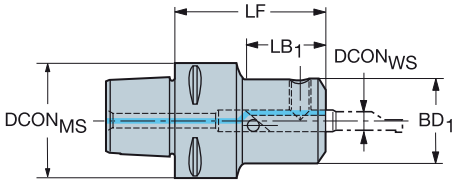
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

H36 H5

Adapter ze złączem Coromant Capto® na złącze CoroTurn® XS







CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
C3	4	3	1	C3-CXS-42-04	32.0	4.0	21.0	22.0	42.0	1.1	10	7.0	0.2
	5	3	1	C3-CXS-42-05	32.0	5.0	22.0	22.0	42.0	1.3	10	7.0	0.2
	6	3	1	C3-CXS-42-06	32.0	6.0	23.5	22.0	42.0	2.0	10	7.0	0.2
	7	3	1	C3-CXS-42-07	32.0	7.0	25.0	22.0	42.0	2.9	10	7.0	0.2
	10	3	1	C3-CXS-42-10	32.0	10.0	21.0	27.0	42.0	0.0	10	7.0	0.2
C4	4	3	1	C4-CXS-47-04	40.0	4.0	21.0	22.0	47.0	1.1	10	7.0	0.3
	5	3	1	C4-CXS-47-05	40.0	5.0	22.0	22.0	47.0	1.3	10	7.0	0.3
	6	3	1	C4-CXS-47-06	40.0	6.0	23.5	22.0	47.0	2.0	10	7.0	0.3
	7	3	1	C4-CXS-47-07	40.0	7.0	25.0	22.0	47.0	2.9	10	7.0	0.3
	8	3	1	C4-CXS-47-08	40.0	8.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	7.0	0.3
	10	3	1	C4-CXS-47-10	40.0	10.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	7.0	0.3
C5	4	3	1	C5-CXS-49-04	50.0	4.0	21.0	22.0	49.0	1.1	10	7.0	0.6
	5	3	1	C5-CXS-49-05	50.0	5.0	22.0	22.0	49.0	1.3	10	7.0	0.5
	6	3	1	C5-CXS-49-06	50.0	6.0	23.5	22.0	49.0	2.0	10	7.0	0.5
	7	3	1	C5-CXS-49-07	50.0	7.0	25.0	22.0	49.0	2.9	10	7.0	0.6
C6	4	3	1	C6-CXS-95-04	63.0	4.0	21.0	22.0	95.0	1.1	10	7.0	1.4
	5	3	1	C6-CXS-95-05	63.0	5.0	22.0	22.0	95.0	1.3	10	7.0	1.4
	6	3	1	C6-CXS-95-06	63.0	6.0	23.5	22.0	95.0	2.0	10	7.0	1.5
	7	3	1	C6-CXS-95-07	63.0	7.0	25.0	22.0	95.0	2.9	10	7.0	1.5

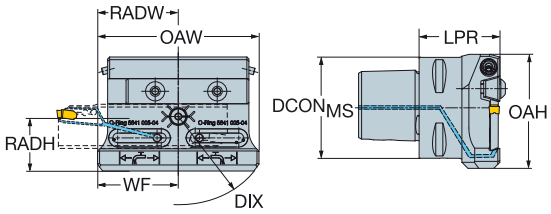
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

G1 H36 H5 B115

POL

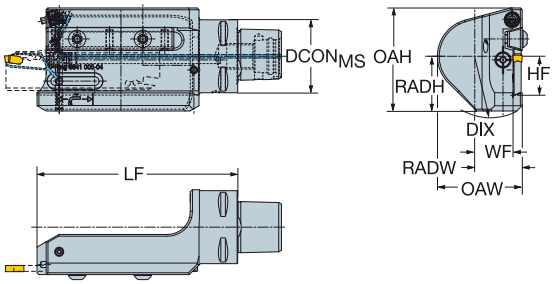
Adapter ze złączem Coromant Capto® do listew





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C5	21	3	6	**C5-APBA-040-21HP**	50.0	40.0	35.0	40.0	21.0	80.0	56.5	30.0	40.0	96	70	10.0	0.8
C6	25	3	6	**C6-APBA-050-25HP**	63.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	69.0	37.0	41.0	103	70	10.0	1.5
C8	25	3	6	**C8-APBA-050-25HP**	80.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	80.0	37.0	41.0	103	70	10.0	2.3





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
C4	21L		3	6	**C4-APBL-122-21HP**	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0
	21R		3	6	**C4-APBR-122-21HP**	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0
C5	21L		3	6	**C5-APBL-122-21HP**	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3
	25L	150.0	3	6	**C5-APBL-150-25HP**	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8
	21R		3	6	**C5-APBR-122-21HP**	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3
	25R	150.0	3	6	**C5-APBR-150-25HP**	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8
C6	25L		3	6	**C6-APBL-160-25HP**	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4
	25R		3	6	**C6-APBR-160-25HP**	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4
C8	25L		3	6	**C8-APBL-160-25HP**	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3
	45L		3	6	**C8-APBL-235-45HP**	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5
	25R		3	6	**C8-APBR-160-25HP**	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3
	45R		3	6	**C8-APBR-235-45HP**	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5
C10	45L		3	6	**C10-APBL-240-45HP**	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2
	45R		3	6	**C10-APBR-240-45HP**	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2

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

R = Prawa, L = Lewa


G1

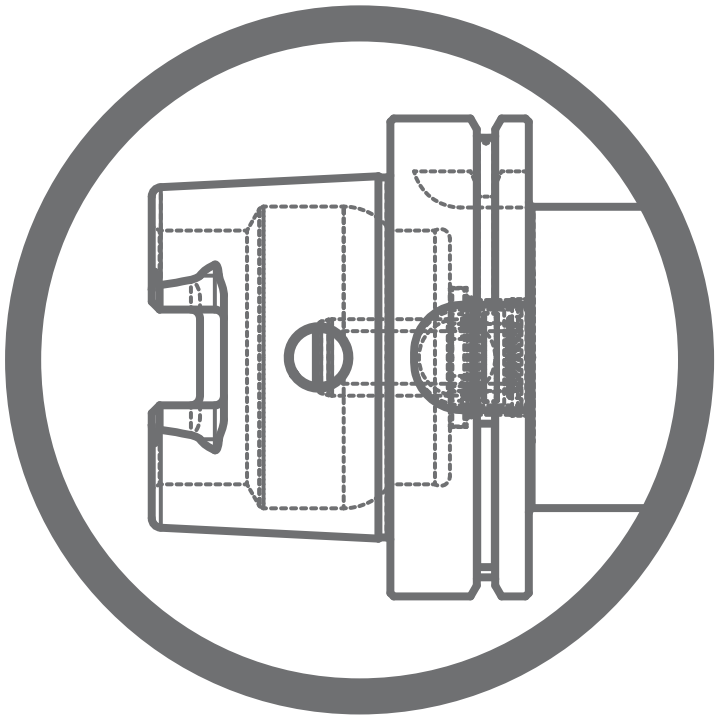


H36

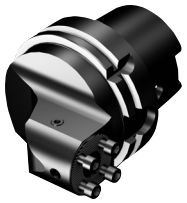


H5

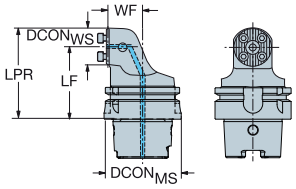
Złącze po stronie obrabiarki typu HSK



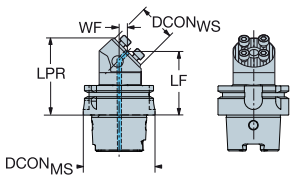
Adapter ze złączem HSK na złącze CoroTurn® SL



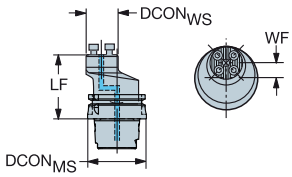
BAWS 90°



45°



0°



BAWS 90°

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	**392.T63SL-32RF**	63.0	32.0	76.0	60.0	31.0	70	8.8	1.1
	40	1	1	**392.T63SL-40RF**	63.0	40.0	85.3	65.0	31.0	70	17.0	1.4
100	40	1	1	**392.T100SL-40RF**	100.0	40.0	90.3	70.0	51.5	70	17.0	3.5

BAWS 45°

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	**392.T63SL-32RX-045**	63.0	32.0	66.0	55.0	5.0	70	8.8	0.9
	40	1	1	**392.T63SL-40RX-045**	63.0	40.0	74.0	60.0	5.0	70	17.0	1.1

BAWS 0°

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	**392.T63SL-32RG**	63.0	32.0	67.0	15.5	150	8.8	1.0
	40	1	1	**392.T63SL-40RG**	63.0	40.0	67.0	11.5	150	17.0	1.2
100	40	1	1	**392.T100SL-40RG**	100.0	40.0	78.0	30.0	70	17.0	3.1

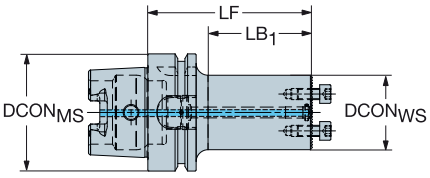
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

R = Wersja prawa

G1 H36 H5 H2

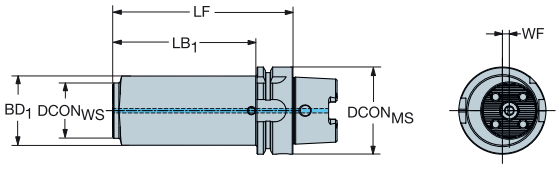
Adapter ze złączem HSK na złącze CoroTurn® SL





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-32-SL32N 094	63.0	32.0	64.0	94.0	150	8.8	1.0
	40	1	1	HT06-40-SL40N 110	63.0	40.0	80.0	110.0	150	17.0	1.4





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	40	1	1	HT06-50-SL40R/L 130	63.0	40.0	50.0	100.0	130.0	5.0	150	17.0	2.2

CXSC=1 powinno być wybierane w przypadku stosowania głowic z funkcją precyzyjnego podawania chłodziwa

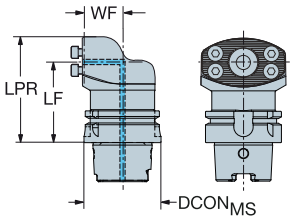
R = Wersja prawa

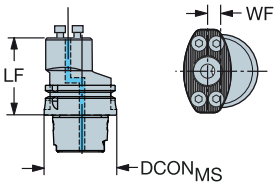
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

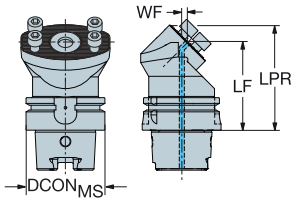
H36 H5

Adapter ze złączem HSK na złącze CoroTurn® SL70









BAWS 90°

					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
63	70	1	1	**392.T63SL70RF**	63.0	87.3	67.0	33.0	70.0	150	30.0	1.9
100	70	1	1	**392.T100SL70RF**	100.0	90.3	70.0	51.5	100.0	150	30.0	4.5

BAWS 45°

					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
63	70	1	1	**392.T63SL70RX-045**	63.0	84.0	70.0	5.0	70.0	150	30.0	1.5
100	70	1	1	**392.T100SL70RX-045**	100.0	105.0	90.0	5.0	100.0	150	30.0	3.7

BAWS 0°

					Wymiary, mm					
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG
63	70	1	1	**392.T63SL70RG**	63.0	70.0	11.5	150	30.0	1.4
100	70	1	1	**392.T100-SL70RG**	100.0	110.0	48.0	150	30.0	4.6

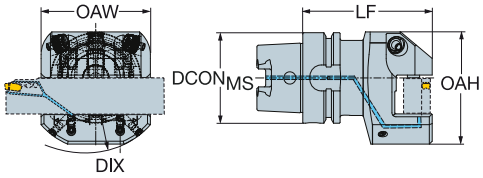
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

R = Wersja prawa

G1 H36 H5 H2

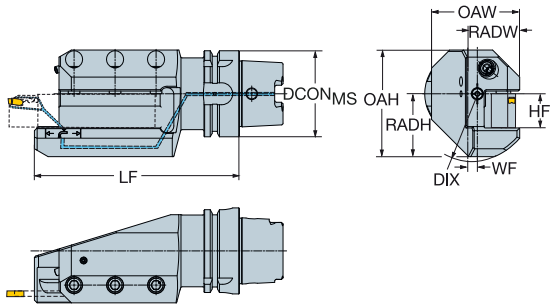
Adapter ze złączem HSK na chwyt o przekroju prostokątnym



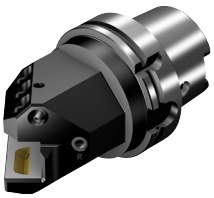


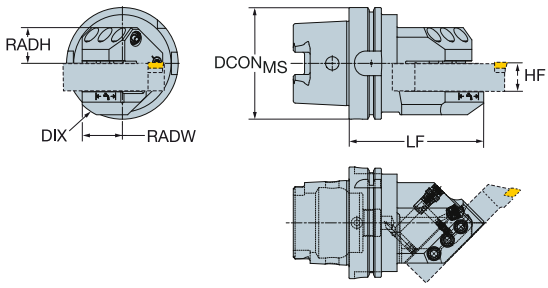
					Wymiary, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
63	25 x 25	1	6	HT06-ASHA-090-25HP	63.0	90.0	65.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.2
100	25 x 25	1	6	HT10-ASHA-090-25HP	100.0	90.0	65.0	38.0	25.0	99.9	99.9	46.0	38.0	103	150	4.0





					Wymiary, mm										
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
63	25 x 25	3	6	HT06-ASHR/L-132-25HP	63.0	132.0	13.0	25.0	69.5	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L-132-25HP	100.0	132.0	15.0	25.0	99.9	99.9	46.0	40.0	103	150	4.7





					Wymiary, mm									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L45-122-25HP	100.0	122.0	25.0	99.9	99.9	46.0	36.0	103	150	4.3

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

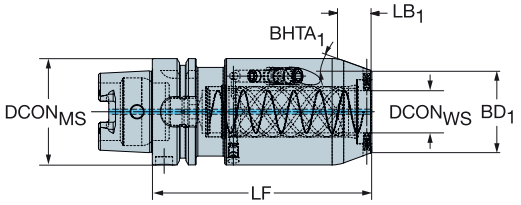
R = Prawa, L = Lewa

G1 H36 H5

POL

Adapter CoroChuck™ 935 ze złączem HSK na chwyt cylindryczny





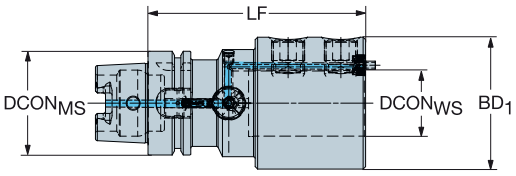
					Wymiary, mm												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_1	BD_2	BD_3	$BHTA_1$	BAR	NM	KG
63	20	1	1	**935-HT06-EF20-110**	63.0	20.0	80	110.0	18.0	84.0	110.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	10.00	1.95
	25	1	1	**935-HT06-EF25-130**	63.0	25.0	100	130.0	20.0	130.0		48.4	63.0		20°	80	10.00	2.50

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

H36 H5

Adapter ze złączem HSK na chwyt cylindryczny

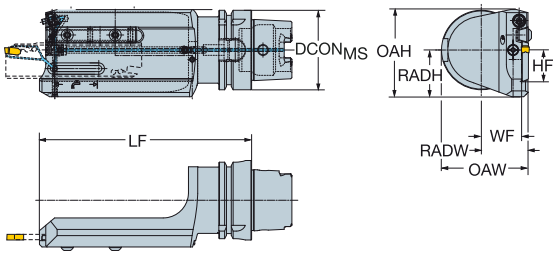




CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	BD1	LF	BAR	KG
63	25	1	7	392.T63-131-124-25	63.0	25.0	63.0	124.0	80	2.6
	40	1	7	392.T63-131-132-40	63.0	40.0	80.0	132.0	80	3.3

Adapter ze złączem HSK do listew





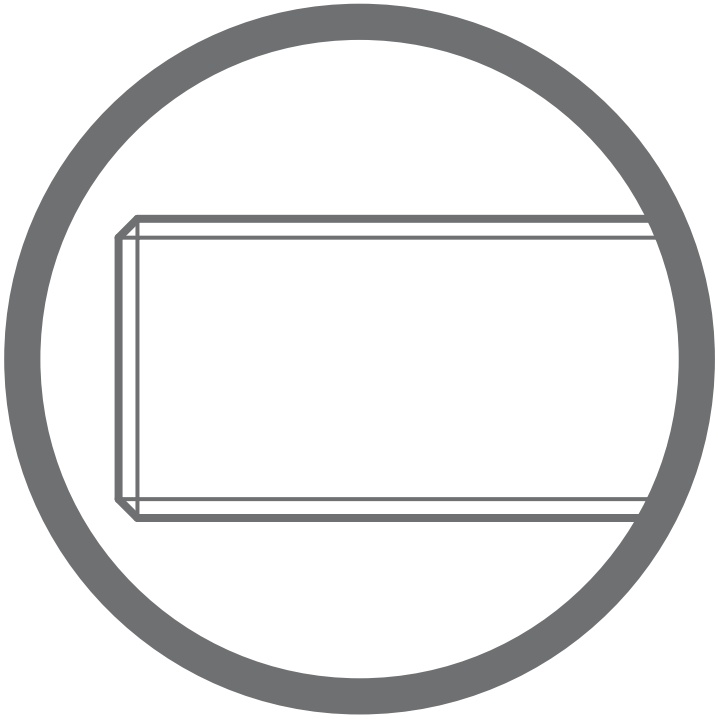
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
63	25L	3	6	HT06-APBL-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5
	25R	3	6	HT06-APBR-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5

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

R = Prawa, L = Lewa

G1 H36 H5

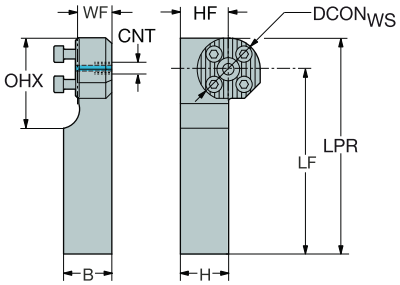
Chwyt o przekroju prostokątnym po stronie obrabiarki



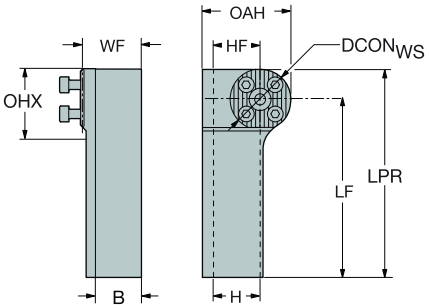
Adapter z chwytem o przekroju prostokątnym na złącze CoroTurn® SL



570-xxR/LF



570-xxR/LF-J/N

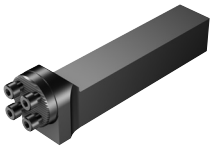


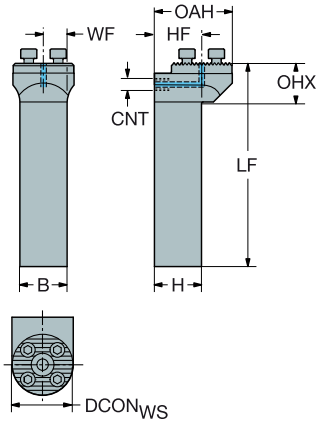
CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAH	CNT	BAR	NM	KG
20 x 20	32	29.0	2	1	**570-32R/LF-2020**	32.0	20.0	20.0	113.7	97.7	18.0	20.0		G 1/8-28	70	8.8	0.4
25 x 25	32	32.0	2	1	**570-32R/LF-2525**	32.0	25.0	25.0	131.7	115.7	18.0	25.0		G 1/8-28	70	8.8	0.6
		25.0	0	0	**570-32R/LF-2525N**	32.0	25.0	25.0	135.7	119.7	32.5	25.0	47.3			8.8	0.9
	40	30.0	0	0	**570-40R/LF-2525N**	40.0	25.0	25.0	131.7	111.3	32.5	25.0	51.3			17.0	0.9
32 x 32	32	30.0	2	1	**570-32R/LF-3232**	32.0	32.0	32.0	151.7	135.7	26.0	32.0		G 1/8-28	70	8.8	1.2
	40	36.0	2	1	**570-40R/LF-3232**	40.0	32.0	32.0	154.0	134.0	26.0	32.0		G 1/8-28	70	17.0	1.3

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

R = Prawa, L = Lewa

J lub N w oznaczeniu = wzmocniony adapter z większymi powierzchniami podparcia. Bez wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa.





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAH	CNT	BAR	NM	KG
20 x 20	25	21.0	2	1	**570-25NG-2020**	25.0	20.0	20.0	111.0	10.0	20.0	32.6	G 1/8-28	80	3.7	0.4
	32	21.0	2	1	**570-32NG-2020**	32.0	20.0	20.0	103.0	10.0	20.0	36.2	G 1/8-28	80	8.8	0.4
25 x 25	25	21.0	2	1	**570-25NG-2525**	25.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	37.6	G 1/8-28	80	3.7	0.7
	32	21.0	2	1	**570-32NG-2525**	32.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	41.2	G 1/8-28	80	8.8	0.7
	40	25.0	2	1	**570-40NG-2525**	40.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	45.2	G 1/8-28	80	17.0	0.0
32 x 32	32	21.0	2	1	**570-32NG-3232**	32.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	48.2	G 1/8-28	80	8.8	1.2
	40	26.0	2	1	**570-40NG-3232**	40.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	52.2	G 1/8-28	80	17.0	1.3

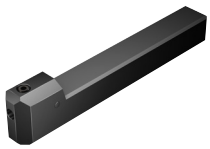
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

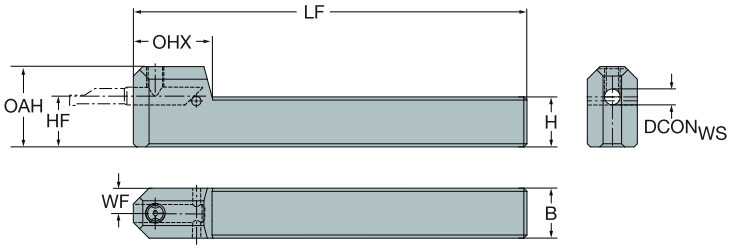
N = Wersja neutralna

H36 H5 H2

POL

Adapter z chwytem o przekroju prostokątnym na złącze CoroTurn® XS





				Wymiary, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	**Oznaczenie**	$DCON_{WS}$	B	H	LF	WF	HF	OAH	NM	KG
12 x 12	4	19.0	**CXS-1212-04FN**	4.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.0	7.0	0.1
	5	25.0	**CXS-1212-05FN**	5.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.5	7.0	0.1
	6	26.0	**CXS-1212-06FN**	6.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	22.0	7.0	0.1
16 x 16	4	19.0	**CXS-1616-04FN**	4.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.0	7.0	0.2
	5	25.0	**CXS-1616-05FN**	5.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.5	7.0	0.2
	6	26.0	**CXS-1616-06FN**	6.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.0	7.0	0.2
	7	26.5	**CXS-1616-07FN**	7.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.5	7.0	0.2
20 x 20	4	19.0	**CXS-2020-04FN**	4.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.0	7.0	0.4
	5	25.0	**CXS-2020-05FN**	5.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.5	7.0	0.4
	6	25.5	**CXS-2020-06FN**	6.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.0	7.0	0.4
	7	26.5	**CXS-2020-07FN**	7.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.5	7.0	0.4
	8	32.5	**CXS-2020-08FN**	8.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	31.0	7.0	0.4
	10	34.5	**CXS-2020-10FN**	10.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	32.0	7.0	0.4
25 x 25	5	25.9	**CXS-2525-05FN**	5.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	34.5	7.0	0.7
	6	25.5	**CXS-2525-06FN**	6.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.0	7.0	0.7
	7	26.5	**CXS-2525-07FN**	7.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.5	7.0	0.7
	8	32.5	**CXS-2525-08FN**	8.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	36.0	7.0	0.7
	10	34.5	**CXS-2525-10FN**	10.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	37.0	7.0	0.7

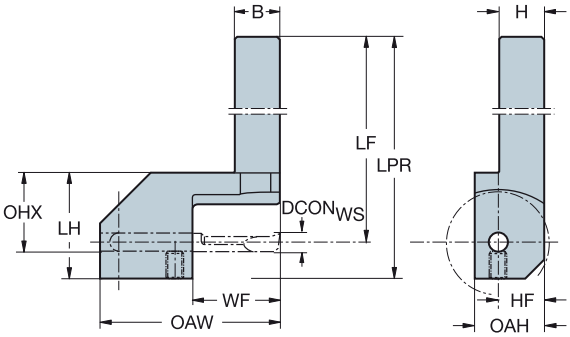
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

N = Wersja neutralna

H36 H5 B115

Adapter z chwytem o przekroju prostokątnym na złącze CoroTurn® XS





							Wymiary, mm											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG
10 x 10	4	29.0	29.0	1	2	**CXS-1010-04R/L**	4.0	10.0	10.0	99.0	89.0	18.0	10.0	36.5	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	**CXS-1010-05R/L**	5.0	10.0	10.0	99.0	89.0	23.0	10.0	48.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	6	29.0	29.0	1	2	**CXS-1010-06R/L**	6.0	10.0	10.0	99.0	89.0	28.0	10.0	53.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
12 x 12	4	29.0	29.0	1	2	**CXS-1212-04R/L**	4.0	12.0	12.0	99.0	89.0	18.0	12.0	36.5	18.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	**CXS-1212-05R/L**	5.0	12.0	12.0	99.0	89.0	23.0	12.0	48.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
	6	29.0	29.0	1	2	**CXS-1212-06R/L**	6.0	12.0	12.0	99.0	89.0	28.0	12.0	53.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
16 x 16	5	29.0	34.0	1	2	**CXS-1616-05R**	5.0	16.0	16.0	104.0	94.0	23.0	16.0	48.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3
	6	34.0	34.0	1	2	**CXS-1616-06R/L**	6.0	16.0	16.0	104.0	94.0	28.0	16.0	53.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3

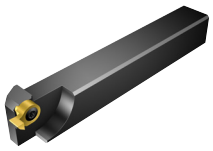
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

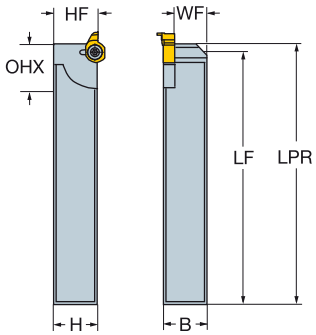
R = Prawa, L = Lewa

H36 H5 B115

POL

Adapter z chwytem o przekroju prostokątnym na złącze CoroCut® MB





CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{WS}$	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG
12 x 12	09	20.0	**MBG-1212-09R/L**	9.0	12.0	12.0	100.0	95.5	15.1	12.0	3.0	0.1
16 x 16	09	20.0	**MBG-1616-09R/L**	9.0	16.0	16.0	120.0	115.5	19.1	16.0	3.0	0.2
20 x 20	09	20.0	**MBG-2020-09R/L**	9.0	20.0	20.0	120.0	115.5	23.1	20.0	3.0	0.4
25 x 25	09	20.0	**MBG-2525-09R/L**	9.0	25.0	25.0	150.0	145.5	28.1	25.0	3.0	0.7

Minimalna wielkość otworu zależy od rodzaju płytki - patrz odpowiednia strona z oznaczeniami płytek

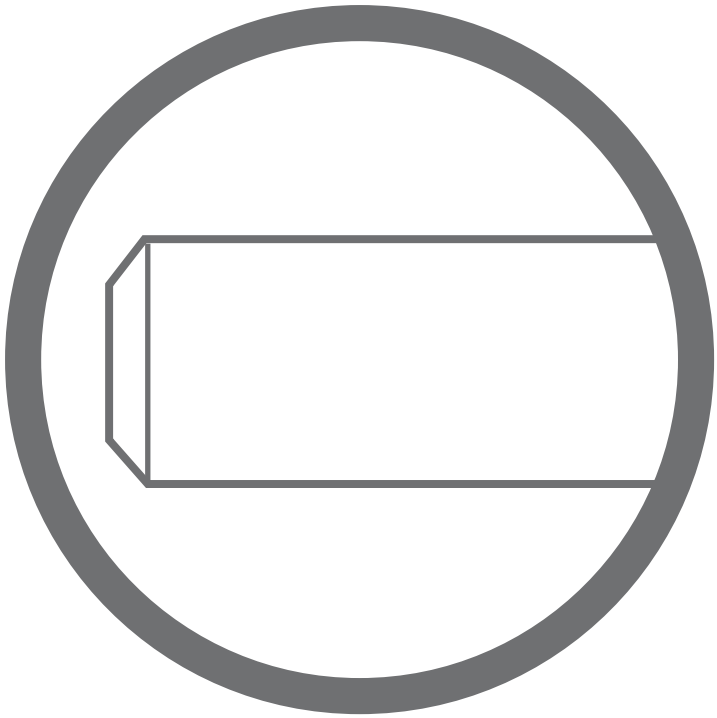
R = Prawa, L = Lewa

Uwaga: W narzędziach prawych należy stosować płytki lewe i odwrotnie.

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

H36 H5 B122

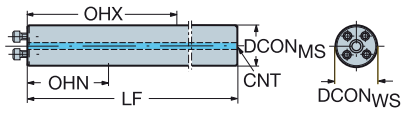
Chwyt cylindryczny po stronie obrabiarki



Adapter z chwytem cylindrycznym na złącze CoroTurn® SL

Z rowkiem dla tulei EasyFix

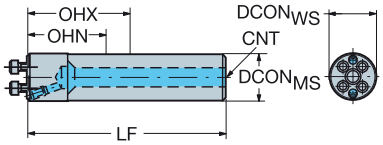




CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
16	16	16.0	41.0	1	1	SL-2C 16 105	16.0	16.0	105.0	150	2.0	0.1
20	20	20.0	60.0	1	1	SL-2C 20 140	20.0	20.0	140.0	150	2.8	0.3
25	25	25.0	100.0	1	1	SL-2C 25 200	25.0	25.0	200.0	150	3.7	0.7

Adapter węglikowy z chwytem cylindrycznym na złącze CoroTurn® SL





Z rowkiem dla tulei EasyFix

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	BAR	NM	KG
16	16	16.0	76.0	1	3	570-2C 16 170 CR	16.0	16.0	170.0	150	2.0	0.4
20	20	20.0	100.0	1	3	570-2C 20 200 CR	20.0	20.0	200.0	150	2.8	0.8
25	25	25.0	130.0	1	3	570-2C 25 250 CR	25.0	25.0	250.0	150	3.7	1.5

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

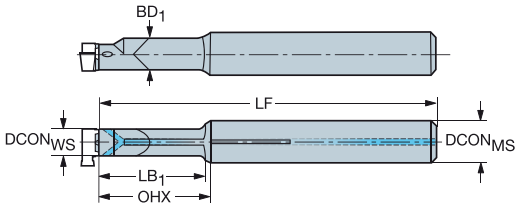
H36 H5 H2

Adaptery z chwytem cylindrycznym na złącze CoroCut® MB

Z rowkiem dla tulei EasyFix

Trzonek węglikowy





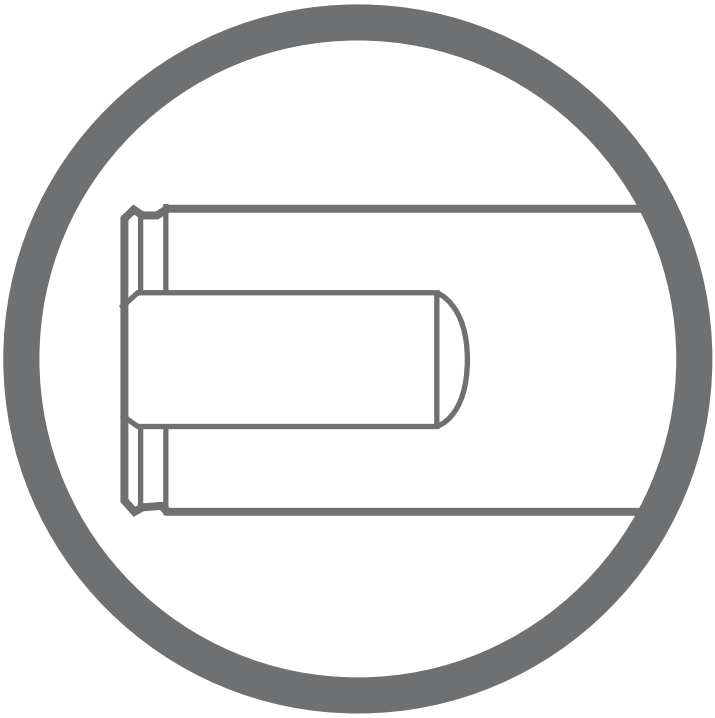
						Wymiary, mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	BAR	KG
12	07	24.0	1	1	MB-E12-24-07R	12.0	7.0	7.4	20.1	88.1	10	0.1
		32.0	1	1	MB-E12-32-07R	12.0	7.0	7.4	28.1	96.1	10	0.1
		48.0	1	1	MB-E12-48-07R	12.0	7.0	7.4	44.1	111.1	10	0.1
		64.0	1	3	MB-E12-64-07R	12.0	7.0	9.0	60.1	126.1	80	0.1
	09	34.0	1	1	MB-E12-34-09R	12.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.1
		45.0	1	1	MB-E12-45-09R	12.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.1
		64.0	1	1	MB-E12-64-09R	12.0	9.0	9.5	59.7	124.7	10	0.0
16	09	34.0	1	1	MB-E16-34-09R	16.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.2
		45.0	1	1	MB-E16-45-09R	16.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.2
		64.0	1	1	MB-E16-64-09R	16.0	9.0	9.5	58.7	124.7	10	0.2
		75.0	1	3	MB-E16-75-09R	16.0	9.0	11.0	69.8	134.8	80	0.2
	11	42.0	1	1	MB-E16-42-11R	16.0	11.0	11.0	42.0	94.4	10	0.2
		60.0	1	1	MB-E16-60-11R	16.0	11.0	11.0	60.0	124.4	10	0.3
		85.0	1	1	MB-E16-85-11R	16.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.4
20	11	85.0	1	1	MB-E20-85-11R	20.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.5

Minimalna wielkość otworu zależy od rodzaju płytki - patrz odpowiednia strona z oznaczeniami płytek

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

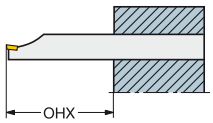
H36 H5 B122

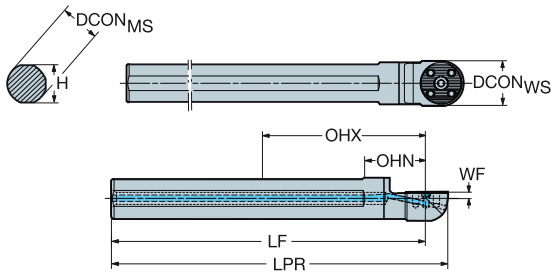
Chwyt cylindryczny ze spłaszczeniami po stronie obrabiarki



Adapter z chwytem cylindrycznym ze spłaszczeniami na złącze CoroTurn® SL



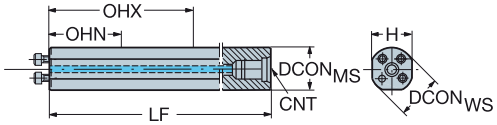




Wytaczaki do rowków czołowych

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
25	32	41.0	100.0	1	1	**SL-25-32NF**	25.0	32.0	23.0	216.0	200.0	5.9	70	8.8	0.8
32	32	41.0	128.0	1	1	**SL-32-32NF**	32.0	32.0	30.0	266.0	250.0	5.9	70	8.8	1.4
40	32	50.0	160.0	1	1	**SL-40-32NF**	40.0	32.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	8.8	2.7
	40	50.0	160.0	1	1	**SL-40-40NF**	40.0	40.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	17.0	2.7
50	32	50.0	200.0	1	1	**SL-50-32NF**	50.0	32.0	47.0	375.0	350.0	12.0	70	8.8	5.5





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	0.0	44.0	1	3	**570-2C 16 105**	16.0	16.0	15.0	105.0	0.0	G 1/8-28	150	2.0	0.1
20	20	0.0	60.0	1	3	**570-2C 20 140**	20.0	20.0	18.0	140.0	0.0	G 1/4-19	150	2.8	0.3
25	25	0.0	80.0	1	3	**570-2C 25 200**	25.0	25.0	23.0	200.0	0.0	G 1/4-19	150	3.7	0.7
32	32	0.0	96.0	1	1	**570-2C 32 218**	32.0	32.0	30.0	218.0	0.0	G 3/8-19	150	8.8	1.1
40	40	0.0	128.0	1	1	**570-2C 40 283**	40.0	40.0	37.0	283.0	0.0	G 1/2-14	150	17.0	2.4
50	40	0.0	168.0	1	1	**570-2C 50 368-40**	50.0	40.0	47.0	368.0	5.0	G 1/2-14	150	17.0	5.2
60	40	0.0	208.0	1	1	**570-2C 60 468-40**	60.0	40.0	57.0	468.0	10.0	G 1/2-14	150	17.0	9.4

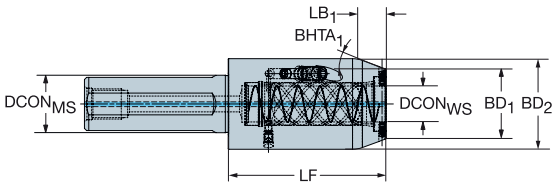
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

POL

Adapter CoroChuck™ 935 z chwytem cylindrycznym ze spłaszczeniami na chwyt cylindryczny





					Wymiary, mm										
													BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	BD_2	$BHTA_1$			
40	20	1	1	**935-L40-EF20-070**	40.0	20.0	100	70.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.92
	25	1	1	**935-L40-EF25-110**	40.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.95
50	20	1	1	**935-L50-EF20-070**	50.0	20.0	120	70.0	18.0	53.9	57.0	20°	80	10.00	2.74
	25	1	1	**935-L50-EF25-090**	50.0	25.0	120	90.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	3.32

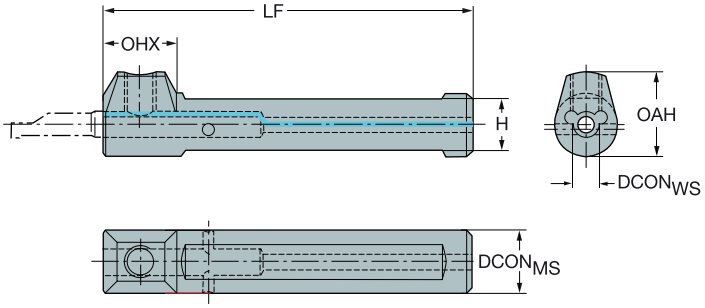
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

H36 H5

Adapter z chwytem cylindrycznym ze spłaszczeniami na złącze CoroTurn® XS

Cylindryczny z dwoma spłaszczeniami





Trzonek stalowy

							Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	OAH	BAR	NM	KG
10	4	14.0	1	1	1	**CXS-A10-04**	10.0	4.0	8.0	65.0	14.5	10	7.0	0.0
	5	14.0	1	1	1	**CXS-A10-05**	10.0	5.0	8.0	65.0	15.0	10	7.0	0.0
12	4	14.0	1	1	1	**CXS-A12-04**	12.0	4.0	10.0	70.0	15.5	10	7.0	0.0
	5	14.0	1	1	1	**CXS-A12-05**	12.0	5.0	10.0	70.0	16.0	10	7.0	0.0
	6	14.0	1	1	1	**CXS-A12-06**	12.0	6.0	10.0	70.0	16.5	10	7.0	0.0
16	4	14.0	1	1	1	**CXS-A16-04**	16.0	4.0	14.0	75.0	17.5	10	7.0	0.1
	5	14.0	1	1	1	**CXS-A16-05**	16.0	5.0	14.0	75.0	18.0	10	7.0	0.1
	6	14.0	1	1	1	**CXS-A16-06**	16.0	6.0	14.0	75.0	18.5	10	7.0	0.1
	7	14.0	1	1	1	**CXS-A16-07**	16.0	7.0	14.0	75.0	19.0	10	7.0	0.1
	8	14.0	1	1	1	**CXS-A16-08**	16.0	8.0	14.0	75.0	19.5	10	7.0	0.0
20	4	14.0	1	1	1	**CXS-A20-04**	20.0	4.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2
	5	14.0	1	1	1	**CXS-A20-05**	20.0	5.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2
	6	14.0	1	1	1	**CXS-A20-06**	20.0	6.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2
	7	14.0	1	1	1	**CXS-A20-07**	20.0	7.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2
	8	14.0	1	1	1	**CXS-A20-08**	20.0	8.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.0
	10	14.0	1	1	1	**CXS-A20-10**	20.0	10.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.2
25	8	14.0	1	1	1	**CXS-A25-08**	25.0	8.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4
	10	14.0	1	1	1	**CXS-A25-10**	25.0	10.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4

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

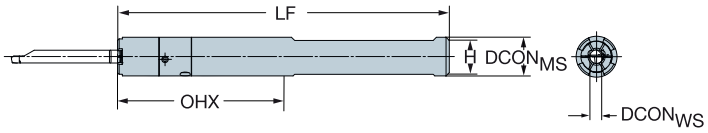
H36 H5 B115

POL

Adapter z chwytem cylindrycznym ze spłaszczeniami na złącze CoroTurn® XS

Cylindryczny z dwoma spłaszczeniami





Trzonek stalowy

							Wymiary, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LB_1	LF	BAR	NM	KG
12 (x 10)	4	22.0	1	3	2	**CXS-A12-04-X**	12.0	4.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0
	5	23.0	1	3	2	**CXS-A12-05-X**	12.0	5.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0
16 (x 14)	4	22.0	1	3	2	**CXS-A16-04-X**	16.0	4.0	15.0	14.5	13.0	75.0	80	20.0	0.1
	5	23.0	1	3	2	**CXS-A16-05-X**	16.0	5.0	15.0	14.5	14.0	75.0	80	20.0	0.1
	6	26.5	1	3	2	**CXS-A16-06-X**	16.0	6.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1
	7	26.5	1	3	2	**CXS-A16-07-X**	16.0	7.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1
25	4	24.0	1	3	2	**CXS-A25-04-X**	25.0	4.0	24.0	14.5	13.0	110.0	80	20.0	0.3
	5	25.0	1	3	2	**CXS-A25-05-X**	25.0	5.0	24.0	14.5	14.0	110.0	80	20.0	0.3
	6	26.5	1	3	2	**CXS-A25-06-X**	25.0	6.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3
	7	26.0	1	3	2	**CXS-A25-07-X**	25.0	7.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3

Trzonek węglikowy

						Wymiary, mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR	NM	KG
12 (x 10)	4	53.0	1	3	**CXS-E12-04-X**	12.0	4.0	11.0	103.0	80	8.0	0.1
	5	58.0	1	3	**CXS-E12-05-X**	12.0	5.0	24.0	108.0	80	8.0	0.2

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



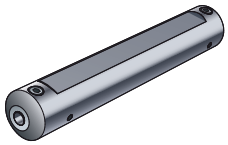
H36

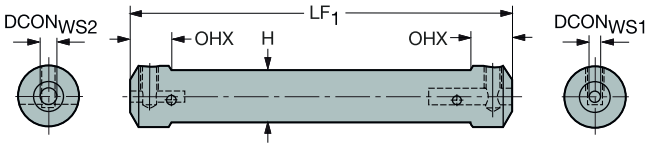


H5


B115

Dwustronny adapter z chwytem cylindrycznym ze spłaszczeniami na złącze CoroTurn® XS







						Wymiary, mm						
										BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF			
20	6	15.0	1	1	**CXS-A20-04-06**	20.0	6.0	18.0	140.0	10	7	0.3

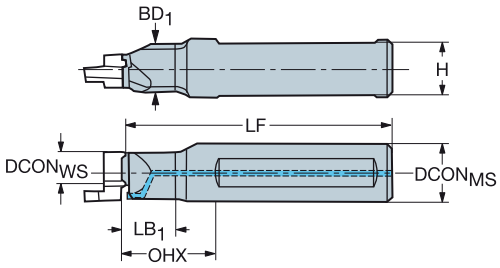
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

H36 H5 B115

POL

Adaptery z chwytem cylindrycznym ze spłaszczeniami na złącze CoroCut® MB

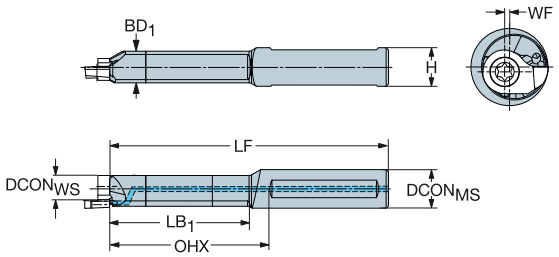




Trzonek stalowy

						Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LB_1	LF	BAR	KG
16	09	15.7	1	1	MB-A16-05-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	16.0	5.3	64.7	80	0.1
		20.0	1	1	MB-A16-20-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	9.0	20.0	74.7	80	0.1
20	11	5.6	1	1	MB-A20-05-11R/L-HP	20.0	11.0	18.0	11.0	5.6	79.4	80	0.2





Trzonek węglikowy

						Wymiary, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LB_1	LF	WF	BAR	KG
12	07	27.0	1	3	MB-E12-24-07	12.0	7.0	10.0	7.4	20.1	87.9	0.0	10	0.0
		35.0	1	3	MB-E12-32-07	12.0	7.0	10.0	7.4	28.1	96.1	0.0	10	0.1
		50.0	1	3	MB-E12-48-07	12.0	7.0	10.0	7.4	44.1	111.1	0.0	10	0.2
	09	34.0	1	3	MB-E12-34-09	12.0	9.0	10.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.1
		45.0	1	3	MB-E12-45-09	12.0	9.0	10.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.1
		64.0	1	3	MB-E12-64-09	12.0	9.0	10.0	9.5	59.7	124.7	0.0	10	0.1
16	09	45.0	1	3	MB-E16-45-09	16.0	9.0	14.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.2
		64.0	1	3	MB-E16-64-09	16.0	9.0	14.0	9.5	58.7	124.7	0.0	10	0.2
		42.0	1	3	MB-E16R/L-42-09	16.0	9.0	15.0	13.0	36.7	94.8	1.0	80	0.2
		60.0	1	3	MB-E16R/L-60-09	16.0	9.0	15.0	13.0	56.7	114.8	1.0	80	0.1

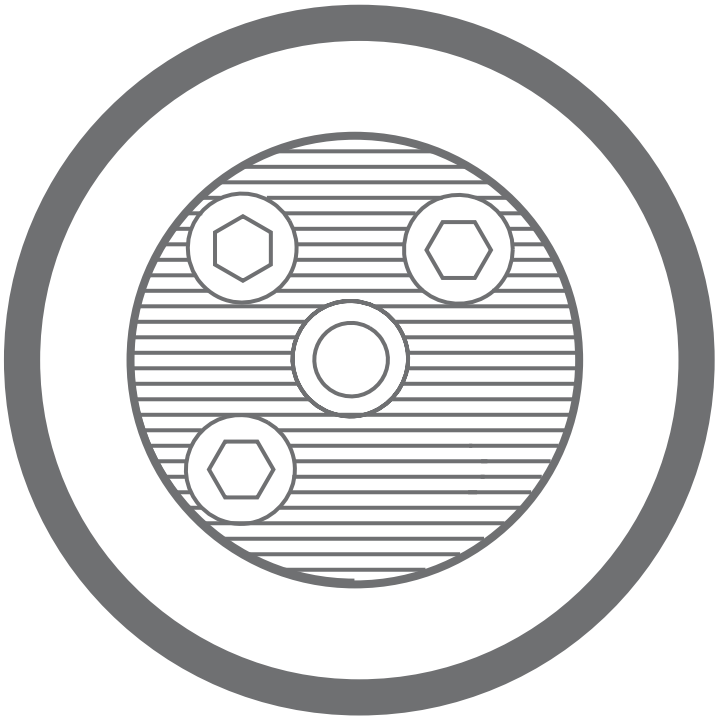
Minimalna wielkość otworu zależy od rodzaju płytki - patrz odpowiednia strona z oznaczeniami płytek

R = Prawa, L = Lewa

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

H36 H5 B122

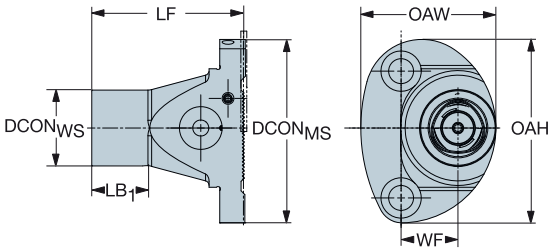
Mocowanie śrubami albo CoroTurn® SL po stronie obrabiarki



POL

Adapter ze złączem CoroTurn® SL do szybkiej wymiany na złącze Coromant Capto®





					Wymiary, mm								BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LB_1	LF	WF	OAW	OAH			
80	C3	1	1	**C3-QC-SL80-R**	80.0	32.0	37.5	24.5	64.0	24.0	57.0	77.4	150	35.0	0.5
100	C3	1	1	**C3-QC-SL100-R**	100.0	32.0	37.5	24.5	64.0	34.0	80.0	76.5	150	35.0	0.7

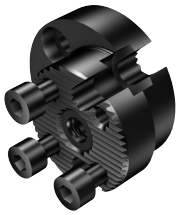
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

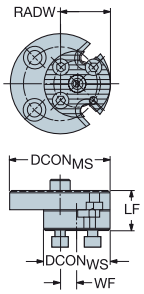
R = Wersja prawa

ISO 13399 H36

CNSC CXSC H5

Redukcja CoroTurn® SL

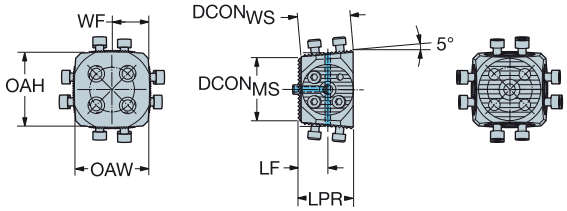




CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF	WF	OAW	RADW	NM	KG
40	32	1	1	**570-40 22-32**	40.0	32.0	50.0	22.0	22.0	8.0	44.0	24.0	8.8	0.2
50	32	1	1	**570-50 23-32**	50.0	32.0	50.0	11.4	23.0	9.0	50.0	25.0	8.8	0.2
	40	1	1	**570-50 23-40**	50.0	40.0	50.0	11.4	23.0	10.0	55.0	30.0	17.0	0.2
60	40	1	1	**570-60 23-40**	60.0	40.0	60.0	11.4	23.0	10.0	60.0	30.0	17.0	0.4

Minigłowica rewolwerowa do czterech głowic CoroTurn® SL





CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
40	32	1	1	**570-4-32-40-050-RA**	40.0	32.0	34.5	18.0	23.0	49.3	49.3	20	8.8	0.4

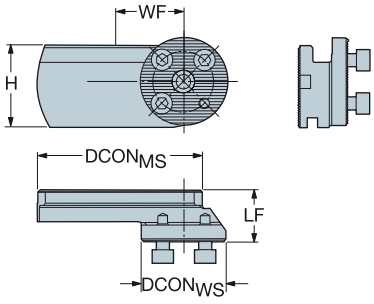
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

POL

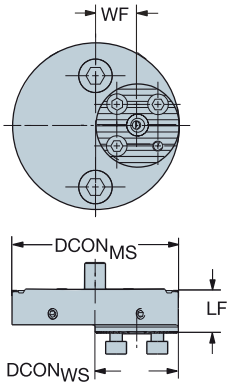
Adapter ze złączem CoroTurn® SL do szybkiej wymiany na złącze CoroTurn® SL





			Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	WF	HF	NM	KG
80	40	**570-80 23-40R/L**	80.0	40.0	37.5	23.0	70.0	20.0	17.0	0.3





					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG
80	40	1	1	**570-80 20 20-40R**	80.0	40.0	37.5	20.0	20.0	80	17.0	0.8
100	40	1	1	**570-100 20 30-40R**	100.0	40.0	37.5	20.0	30.0	80	17.0	1.1

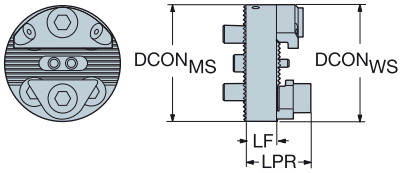
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

R = Prawa, L = Lewa

H36 H5 H2

Adapter ze złączem CoroTurn® SL na złącze CoroTurn® SL do szybkiej wymiany

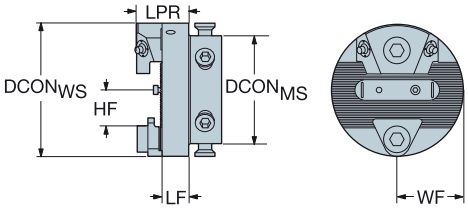




CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	LPR	LF	BAR	KG
32	32	1	2	SL-32 11-32-QC	32.0	32.0	19.5	11.0	70	0.1
40	32	1	2	SL-40 12-32-QC	40.0	32.0	21.8	12.0	70	0.1

Adapter ze złączem 570-80 na złącze CoroTurn® SL do szybkiej wymiany



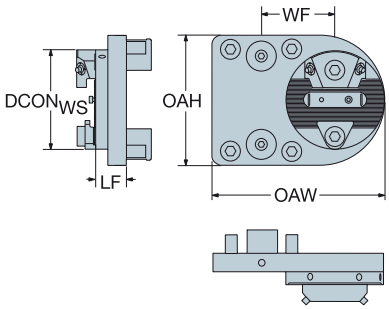


Przejściówka ze złącza 580 na CoroTurn® SL do szybkiej wymiany

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	LPR	LF	BAR	NM	KG
80	80	1	2	570-80 17-580-80	65.0	80.0	32.5	17.0	80	50.0	1.1

Adapter z mocowania za pomocą śrub na złącze CoroTurn® SL





Adapter pasuje do wszystkich wytaczaków począwszy od średnicy 200 mm

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONWS	B	H	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
122 x 105	80	1	1	570-80 200R	80.0	122.0	105.0	25.0	59.5	139.0	104.0	80	50.0	2.3

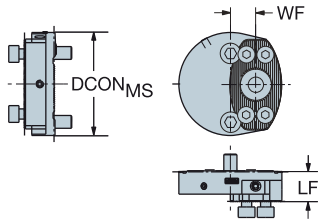
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

H36 H5 H2

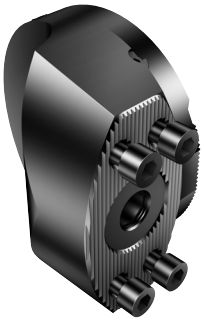
POL

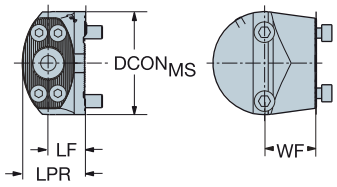
Adapter ze złączem CoroTurn® SL do szybkiej wymiany na złącze CoroTurn® SL70





					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	
80	70	1	1	**SL70-80 23-RG**	80.0	37.5	23.0	20.0	80	30.0	1.0	





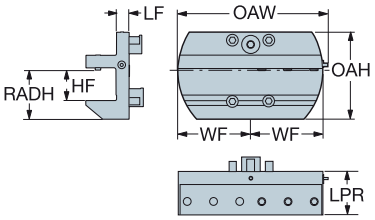
					Wymiary, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	
80	70	1	1	**SL70-80 40-RF**	80.0	37.5	48.0	28.0	40.0	70	30.0	1.3	

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

H36 H5 H2

Adapter ze złączem CoroTurn® SL na chwyt o przekroju prostokątnym

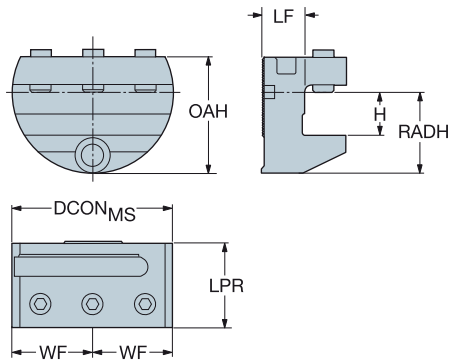




CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	BAR	KG
122 x 105	32 x 32	1	2	570-200 3232-M	122.0	105.0	55.0	23.0	97.4	32.0	205.0	115.0	60.0	80	8.6

Adapter ze złączem CoroTurn® SL do szybkiej wymiany na chwyt o przekroju prostokątnym





CZC_{MS}	CZC_{WS}	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{MS}$	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	KG
80	20 x 20	570-80 20 2020R	80.0	37.5	40.0	20.0	38.5	20.0	77.0	56.0	0.7

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

H36 H5 H2

Silent Tools®

Adaptery z modułem tłumiącym drgania

Zastosowanie

- Toczenie ogólne oraz toczenie gwintów i rowków
- Do obróbki na długich wysięgach (3–14×D) lub w układach podatnych na drgania

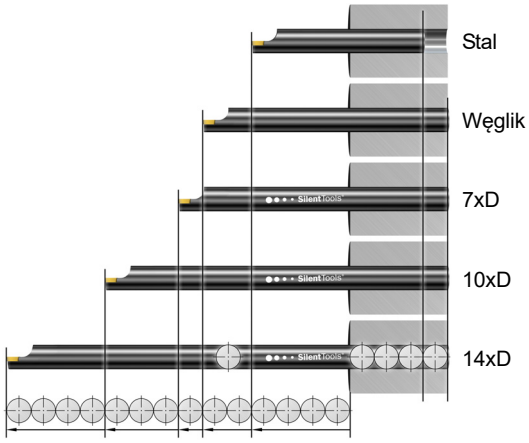


Zminimalizowanie drgań na wysięgach o długości powyżej 3×D

Adaptery Silent Tools niwelują drgania dzięki modułowi tłumiącemu umieszczonemu wewnątrz narzędzia, pozwalając pracować produktywnie i w zakresie tolerancji wymiarowych nawet na długich wysięgach.

Toczenie wzdłużne

Trzonki wytaczaków z tłumieniem drgań Silent Tools zapewniają dobrą produktywność i wąskie tolerancje na długich wysięgach, powyżej 3-krotności średnicy trzonka. Wyposażone w tłumiki Silent Tools stalowe wytaczaki i adaptery umożliwiają obróbkę na wysięgach do 10-krotności średnicy trzonka, a wersje wzmacniane węglikiem nawet do 14-krotności średnicy trzonka.



Połączenie głowic tokarskich CoroTurn SL z adapterami Silent Tools daje bardzo duże możliwości tworzenia rozwiązań do obróbki tokarskiej, jak i obróbki rowków oraz gwintów.



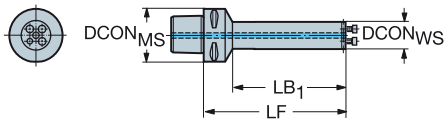
Moduł tłumiący jest zbudowany z masy o dużej gęstości, zawieszonej na gumowych pierścieniach.



E5

Adapter Coromant Capto® z tłumieniem drgań na złącze CoroTurn® SL





SilentTools®

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
C3	16	3	3	C3-570-3C 16 082	32.0	16.0	63.4	82.0	70	2.0	0.2
	20	3	3	C3-570-3C 20 101	32.0	20.0	82.9	101.0	70	2.8	0.3
	25	3	3	C3-570-3C 25 125	32.0	25.0	107.6	125.0	70	3.7	0.6
		3	3	C3-570-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8
		3	1	C3-SL-3C 25 125	32.0	25.0	106.8	125.0	70	3.7	0.6
		3	1	C3-SL-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8
	32	3	1	C3-570-3C 32 133	32.0	32.0	133.0	133.0	70	8.8	1.0
		3	1	C3-570-3C 32 224	32.0	32.0	224.0	224.0	70	8.8	1.8
C4	16	3	3	C4-570-3C 16 088	40.0	16.0	63.3	88.0	70	2.0	0.4
	20	3	3	C4-570-3C 20 107	40.0	20.0	82.8	107.0	70	2.8	0.5
	25	3	3	C4-570-3C 25 132	40.0	25.0	108.5	132.0	70	3.7	0.8
		3	3	C4-570-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	0.9
		3	1	C4-SL-3C 25 132	40.0	25.0	107.7	132.0	70	3.7	0.8
		3	1	C4-SL-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	1.0
	32	3	1	C4-570-3C 32 154	40.0	32.0	131.4	154.0	70	8.8	0.0
		3	1	C4-570-3C 32 224	40.0	32.0	200.6	224.0	70	8.8	2.0
	40	3	1	C4-570-3C 40 173	40.0	40.0	173.0	173.0	70	17.0	1.7
		3	1	C4-570-3C 40 288	40.0	40.0	288.0	288.0	70	17.0	3.4
C5	16	3	3	C5-570-3C 16 085	50.0	16.0	58.5	85.0	70	2.0	0.5
	20	3	3	C5-570-3C 20 109	50.0	20.0	83.5	109.0	70	2.8	0.7
	25	3	3	C5-570-3C 25 133	50.0	25.0	107.7	133.0	70	3.7	1.0
		3	3	C5-570-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2
		3	3	C5-570-3C 25 230	50.0	25.0	201.0	230.0	70	3.7	1.4
		3	1	C5-SL-3C 25 133	50.0	25.0	106.6	133.0	70	3.7	1.0
		3	1	C5-SL-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2
		3	1	C5-SL-3C 25 230	50.0	25.0	200.5	230.0	70	3.7	1.4
	32	3	1	C5-570-3C 32 154	50.0	32.0	129.6	154.0	70	8.8	1.4
		3	1	C5-570-3C 32 224	50.0	32.0	199.3	224.0	70	8.8	1.8
		3	1	C5-570-3C 32 288	50.0	32.0	261.0	288.0	70	8.8	2.4
	40	3	1	C5-570-3C 40 194	50.0	40.0	170.7	194.0	70	17.0	2.2
		3	1	C5-570-3C 40 288	50.0	40.0	263.4	288.0	70	17.0	3.6
		3	1	C5-570-3C 40 368	50.0	40.0	344.5	368.0	70	17.0	4.2
C6	16	3	3	C6-570-3C 16 088	63.0	16.0	58.5	88.0	70	2.0	1.0
	20	3	3	C6-570-3C 20 108	63.0	20.0	78.5	108.0	70	2.8	1.0
	25	3	3	C6-570-3C 25 132	63.0	25.0	103.0	132.0	70	3.7	1.5
		3	3	C6-570-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.6
		3	3	C6-570-3C 25 230	63.0	25.0	197.0	230.0	70	3.7	1.7
		3	1	C6-SL-3C 25 132	63.0	25.0	101.9	132.0	70	3.7	1.3
		3	1	C6-SL-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.5
		3	1	C6-SL-3C 25 230	63.0	25.0	196.8	230.0	70	3.7	1.8
	32	3	1	C6-570-3C 32 159	63.0	32.0	129.8	159.0	70	8.8	1.8
		3	1	C6-570-3C 32 224	63.0	32.0	191.7	224.0	70	8.8	2.2
		3	1	C6-570-3C 32 288	63.0	32.0	257.8	288.0	70	8.8	2.7
	40	3	1	C6-570-3C 40 198	63.0	40.0	169.4	198.0	70	17.0	2.6
		3	1	C6-570-3C 40 288	63.0	40.0	257.1	288.0	70	17.0	3.9
		3	1	C6-570-3C 40 368	63.0	40.0	338.9	368.0	70	17.0	4.2
C8	25	3	3	C8-570-3C 25 147	80.0	25.0	107.6	147.0	70	3.7	2.3
		3	1	C8-SL-3C 25 147	80.0	25.0	106.6	147.0	70	3.7	2.5
	32	3	1	C8-570-3C 32 172	80.0	32.0	133.6	172.0	70	8.8	2.8
		3	1	C8-570-3C 32 224	80.0	32.0	184.5	224.0	70	8.8	3.6
	40	3	1	C8-570-3C 40 224	80.0	40.0	186.6	224.0	70	17.0	3.7
		3	1	C8-570-3C 40 288	80.0	40.0	246.5	288.0	70	17.0	5.2
		3	1	C8-570-3C 40 368	80.0	40.0	330.9	368.0	70	17.0	5.4

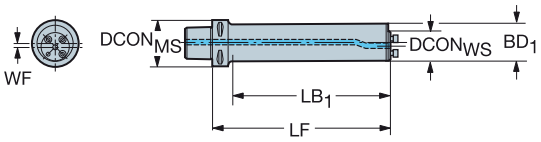
CXSC=1 do stosowania z głowicami z precyzyjnym podawaniem chłodziwa
CXSC=3 do stosowania z pozostałymi głowicami z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

E5 G1 H36 H5 H2

POL

Adapter Coromant Capto® z tłumieniem drgań na złącze CoroTurn® SL





SilentTools®

					Wymiary, mm						BAR	NM	KG
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	WF			
C5	40	3	1	**C5-570-3C 50 223-40R/L**	50.0	40.0	50.0	223.0	223.0	5.0	70	17.0	3.6
		3	1	**C5-570-3C 50 368-40R/L**	50.0	40.0	50.0	368.0	368.0	5.0	70	17.0	6.0
		3	1	**C5-570-3C 50 468-40R/L**	50.0	40.0	50.0	468.0	468.0	5.0	70	17.0	7.7
C6	40	3	1	**C6-570-3C 50 247-40R/L**	63.0	40.0	50.0	222.0	247.0	5.0	70	17.0	4.2
		3	1	**C6-570-3C 50 368-40R/L**	63.0	40.0	50.0	341.2	368.0	5.0	70	17.0	6.0
		3	1	**C6-570-3C 50 468-40R/L**	63.0	40.0	50.0	440.0	468.0	5.0	70	17.0	7.4
		3	1	**C6-570-3C 60 295-40R/L**	63.0	40.0	60.0	273.0	295.0	10.0	70	17.0	6.8
		3	1	**C6-570-3C 60 448-40R/L**	63.0	40.0	60.0	424.8	448.0	10.0	70	17.0	11.0
		3	1	**C6-570-3C 60 568-40R/L**	63.0	40.0	60.0	545.0	568.0	10.0	70	17.0	12.2
C8	40	3	1	**C8-570-3C 50 297-40R/L**	80.0	40.0	50.0	261.0	297.0	5.0	70	17.0	5.8
		3	1	**C8-570-3C 50 368-40R/L**	80.0	40.0	50.0	330.9	368.0	5.0	70	17.0	7.5
		3	1	**C8-570-3C 50 468-40R/L**	80.0	40.0	50.0	434.0	468.0	5.0	70	17.0	8.3
		3	1	**C8-570-3C 60 355-40R/L**	80.0	40.0	60.0	320.3	355.0	10.0	70	17.0	8.9
		3	1	**C8-570-3C 60 448-40R/L**	80.0	40.0	60.0	409.2	448.0	10.0	70	17.0	11.8
		3	1	**C8-570-3C 60 568-40R/L**	80.0	40.0	60.0	531.3	568.0	10.0	70	17.0	13.0

CXSC=1 powinno być wybierane w przypadku stosowania głowic z funkcją precyzyjnego podawania chłodziwa

R = Prawa, L = Lewa

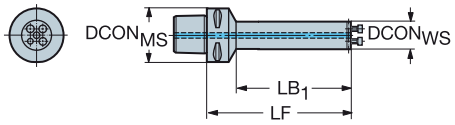
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

E5 G1 H36 H5 H2

Adapter Coromant Capto® z tłumieniem drgań na złącze CoroTurn® SL

Do toczenia gwintów i rowków

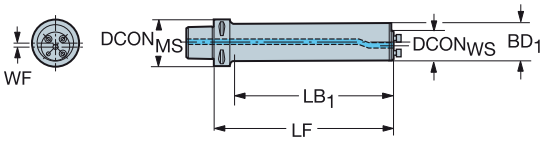




SilentTools®

CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C4	40	120.0	3	1	C4-570-4C 40 120	40.0	40.0	120.0	120.0	70	17.0	1.4
C5	40	120.0	3	1	C5-570-4C 40 120	50.0	40.0	98.0	120.0	70	17.0	1.6
C6	40	94.0	3	1	C6-570-4C 40 120	63.0	40.0	94.0	120.0	70	17.0	1.9





SilentTools®

CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	150.0	3	1	C5-570-4C 50 150-40R/L	50.0	40.0	50.0	150.0	150.0	5.0	70	17.0	2.5
C6	40	150.0	3	1	C6-570-4C 50 150-40R/L	63.0	40.0	50.0	122.0	150.0	5.0	70	17.0	2.8
		180.0	3	1	C6-570-4C 60 180-40R/L	63.0	40.0	60.0	157.0	180.0	10.0	70	17.0	4.1
C8	40	147.0	3	1	C8-570-4C 60 180-40R/L	80.0	40.0	60.0	147.0	180.0	10.0	70	17.0	4.9

CXSC=1 powinno być wybierane w przypadku stosowania głowic z funkcją precyzyjnego podawania chłodziwa

R = Prawa, L = Lewa

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

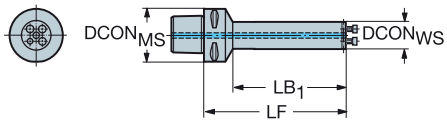
E5 G1 H36 H5 H2

POL

Adapter Coromant Capto® z tłumieniem drgań na złącze CoroTurn® SL

Wytaczaki wzmocnione węglikiem

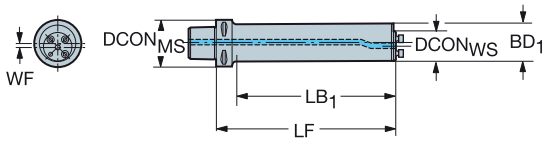




SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	LB1	LF	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	C6-SL-3C 25 280 CR-M	63.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7	2.0
		3	3	C6-SL3C25280CR	63.0	25.0	245.0	280.0	70	3.7	2.0
	32	3	1	C6-SL3C32352CR	63.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	3.5
	40	3	1	C6-SL3C40448CR	63.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	5.5
C8	25	3	1	C8-SL-3C 25 280 CR-M	80.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7	3.0
	32	3	1	C8-SL3C32352CR	80.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	4.5
	40	3	1	C8-SL3C40448CR	80.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	6.5





SilentTools®

CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	BD1	LB1	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-SL3C50568CR-40R/L	80.0	40.0	50.0	528.0	568.0	5.0	70	17.0	11.0
		3	1	C8-SL3C60688CR-40R/L	80.0	40.0	60.0	648.0	688.0	10.0	70	17.0	17.7

CXSC=1 do stosowania z głowicami z precyzyjnym podawaniem chłodziwa
CXSC=3 do stosowania z pozostałymi głowicami z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa

R = Prawa, L = Lewa

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


E5


G1



H36

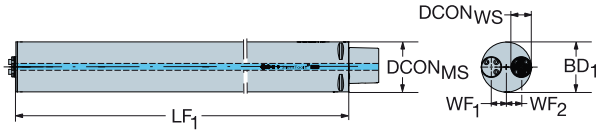


H5


H2

Adapter Coromant Capto® z tłumieniem drgań na złącze CoroTurn® SL



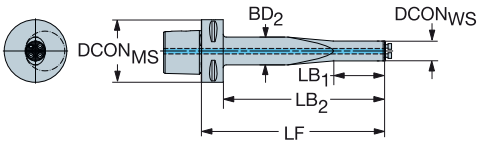


SilentTools®

Wytaczak do dwóch głowic CoroTurn® SL

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	BD$_1$	LB$_1$	LF$_1$	LF$_2$	WF$_1$	WF$_2$	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-3C 80 608-40-2	80.0	40.0	80.0	608.0	608.0	608.0	20.0	20.0	70	17.0	20.6
		3	1	C8-570-3C80365-40-2	80.0	40.0	80.0	365.0	365.0	365.0	20.0	20.0	70	17.0	13.1
C10	40	3	1	C10-SL3C100968-40-2	100.0	40.0	100.0	968.0	968.0	968.0	30.0	30.0	70	17.0	58.0
		3	1	C10-SL3C80768-40-2	100.0	40.0	80.0	729.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	29.5
C8	40	3	1	C8-570-3C80768-40-2	80.0	40.0	80.0	768.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	28.2





SilentTools®

Wytaczak o przekroju elipsy

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
C6	16	133.0	3	1	C6-SL-D 23E 133-16	63.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	1.0
	20	185.0	3	1	C6-SL-D 28E 185-20	63.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	1.2
	25	255.0	3	1	C6-SL-D 35E 230-25	63.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	1.9
	32	313.0	3	1	C6-SL-D 45E 313-32	63.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	3.6
	40	393.0	3	1	C6-SL-D 56E 393-40	63.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	5.7
C8	16	133.0	3	1	C8-SL-D 23E 133-16	80.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	2.2
	20	185.0	3	1	C8-SL-D 28E 185-20	80.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	2.4
	25	230.0	3	1	C8-SL-D 35E 230-25	80.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	3.2
	32	313.0	3	1	C8-SL-D 45E 313-32	80.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	4.2
	40	393.0	3	1	C8-SL-D 56E 393-40	80.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	6.6

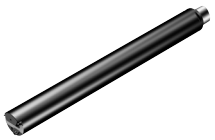
CXSC=1 powinno być wybierane w przypadku stosowania głowic z funkcją precyzyjnego podawania chłodziwa
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

E5 G1 H36 H5 H2

POL

Adapter Coromant Capto® z tłumieniem drgań na złącze CoroTurn® SL do szybkiej wymiany

DSGN 1





DSGN 2



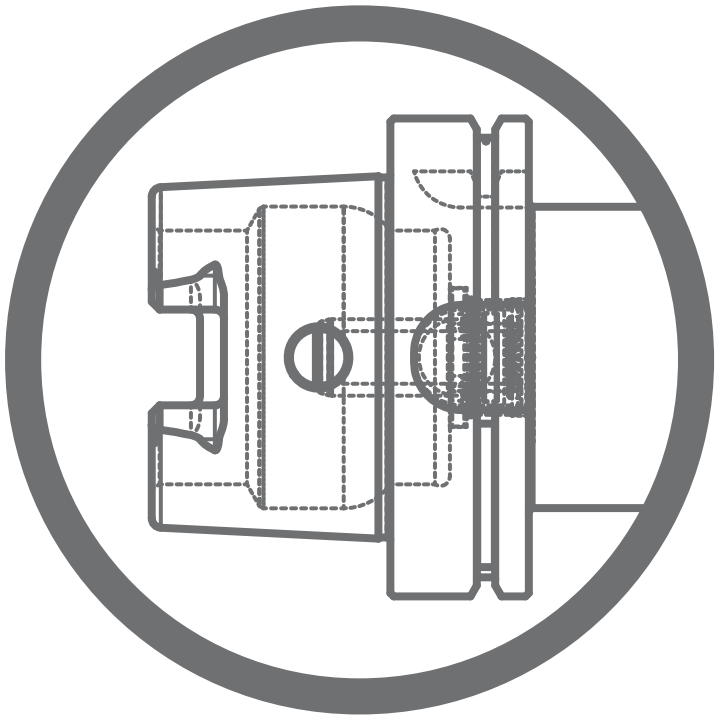
SilentTools®

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	DSGN	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LF	BAR	NM	KG
C6	80	3	1	1	C6-570-3C 80 355	63.0	80.0	355.0	355.0	70	50.0	12.0
C8	80	3	1	1	C8-570-3C 80 475	80.0	80.0	475.0	475.0	70	50.0	17.1
C10	100/80	3	1	1	C10-570-3C100955-80	100.0	100.0	955.0	955.0	70	50.0	55.8
	80	3	1	2	C10-570-3C80755-80	100.0	80.0	714.0	755.0	70	50.0	29.0

CXSC=1 powinno być wybierane w przypadku stosowania głowic z funkcją precyzyjnego podawania chłodziwa
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

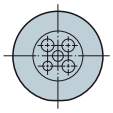
E5 G1 H36 H5 H2

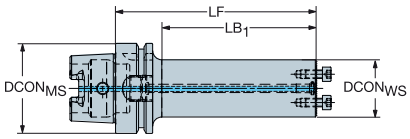
Złącze po stronie obrabiarki typu HSK



Adapter z tłumikiem drgań ze złącza HSK na złącze CoroTurn® SL



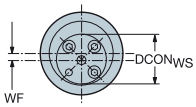


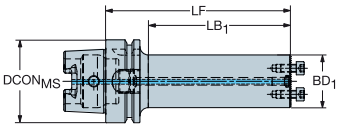


SilentTools®

CZC MS	CZC WS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON MS	DCON WS	LB1	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-SL32D-172	63.0	32.0	143.0	172.0	70	8.8	1.8
	40	1	1	HT06-SL40D-208	63.0	40.0	179.0	208.0	70	17.0	2.7
100	40	1	1	HT10-SL40D-208	100.0	40.0	176.0	208.0	70	17.0	4.0







SilentTools®

CZC MS	CZC WS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON MS	DCON WS	BD1	LB1	LF	WF	BAR	NM	KG
63	40	1	1	HT06-SL50D-268-40R	63.0	40.0	50.0	239.0	268.0	5.0	70	17.0	4.6
100	40	1	1	HT10-SL50D-268-40R	100.0	40.0	50.0	236.0	268.0	5.0	70	17.0	5.8
		1	1	HT10-SL60D-328-40R	100.0	40.0	60.0	296.0	328.0	10.0	70	17.0	8.7

CXSC=1 powinno być wybierane w przypadku stosowania głowic z funkcją precyzyjnego podawania chłodziwa

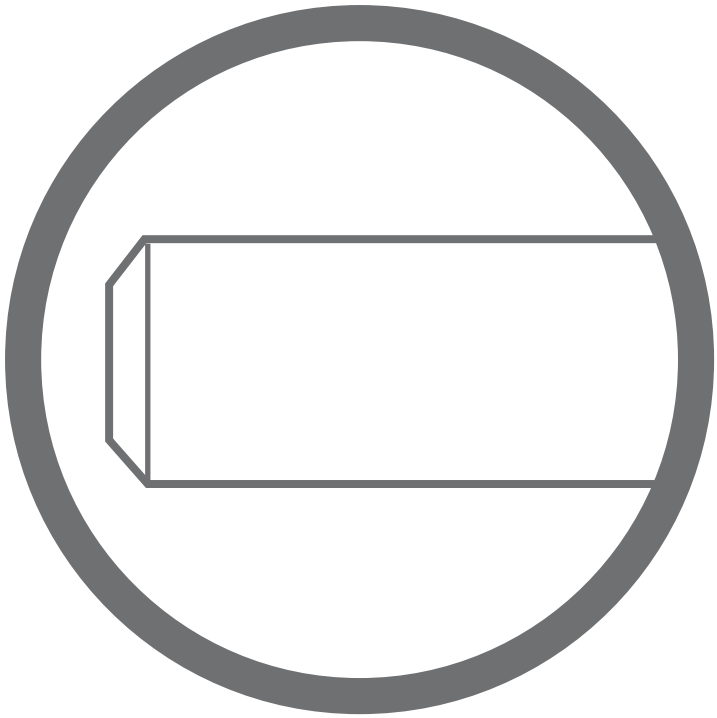
R = Wersja prawa

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

ISO 13399 H36

CNSC CXSC H5

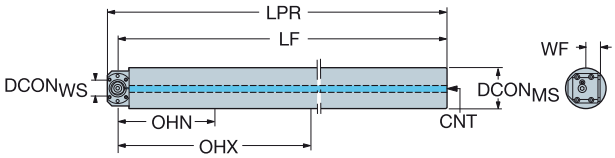
Chwyt cylindryczny po stronie obrabiarki



POL

Adapter z tłumieniem drgań z chwytem cylindrycznym na złącze Coromant Capto®





SilentTools®

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LB$_1$	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
80	C3	298.0	778.0	1	1	**CU-3C801200-C3**	80.0	32.0	1234.0	1234.0	1215.0	37.0	G 3/4-14	70	35.0	58.0
100	C3	378.0	978.0	1	1	**CU-3C1001500-C3**	100.0	32.0	1534.0	1534.0	1515.0	26.0	G 3/4-14	70	35.0	103.0
	C4	373.0	973.0	1	1	**CU-3C1001500-C4**	100.0	40.0	1544.0	1544.0	1520.0	41.0	G 3/4-14	70	50.0	90.0

CXSC=1 powinno być wybierane w przypadku stosowania głowic z funkcją precyzyjnego podawania chłodziwa

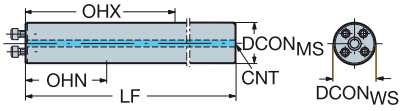
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

H36 H5

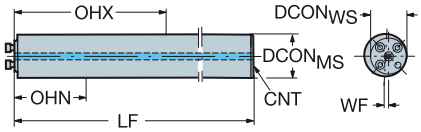
Adapter z tłumieniem drgań z chwytem cylindrycznym na złącze CoroTurn® SL



570-3C



570-3C..-40



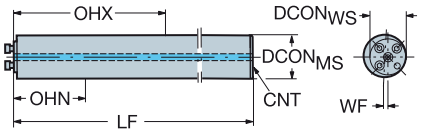
SilentTools®

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	55.0	92.0	1	3	570-3C 16 156	16.0	16.0	156.0	0.0	G 1/8-28	70	2.0	0.2
20	20	70.0	120.0	1	3	570-3C 20 200	20.0	20.0	200.0	0.0	G 1/4-19	70	2.8	0.4
25	25	88.0	158.0	1	3	570-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9
		155.0	230.0	1	3	570-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2
		88.0	158.0	1	1	SL-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9
		155.0	230.0	1	1	SL-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2
32	32	100.0	192.0	1	1	570-3C 32 320	32.0	32.0	320.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	1.9
		192.0	288.0	1	1	570-3C 32 416	32.0	32.0	416.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	2.6
40	40	128.0	248.0	1	1	570-3C 40 408	40.0	40.0	408.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.5
		248.0	368.0	1	1	570-3C 40 528	40.0	40.0	528.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	5.1
50	40	168.0	318.0	1	1	570-3C 50 518-40	50.0	40.0	518.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	7.3
		318.0	468.0	1	1	570-3C 50 668-40	50.0	40.0	668.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	9.3
60	40	208.0	388.0	1	1	570-3C 60 628-40	60.0	40.0	628.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	12.7
		388.0	568.0	1	1	570-3C 60 808-40	60.0	40.0	808.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	16.5

EasyFix dla CZC$_{MS}$ z zakresu 16-25 mm

CXSC=1 do stosowania z głowicami z precyzyjnym podawaniem chłodziwa
CXSC=3 do stosowania z głowicami z pozostałymi głowicami z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa





SilentTools®

Do toczenia gwintów i rowków

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
40	40	80.0	128.0	1	1	570-4C 40 330	40.0	40.0	330.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.1
50	40	90.0	168.0	1	1	570-4C 50 430-40	50.0	40.0	430.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	6.3
60	40	90.0	208.0	1	1	570-4C 60 510-40	60.0	40.0	510.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	10.1

CXSC=1 powinno być wybierane w przypadku stosowania głowic z funkcją precyzyjnego podawania chłodziwa
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

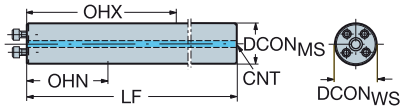
H36 H5 H2

POL

Adapter z tłumieniem drgań z chwytem cylindrycznym na złącze CoroTurn® SL

Wytaczaki wzmocnione węglikiem





SilentTools®

							Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	96.0	140.0	1	3	570-3C 16 204 CR	16.0	16.0	204.0	0.0		70	2.0	0.4
20	20	120.0	180.0	1	3	570-3C 20 260 CR	20.0	20.0	260.0	0.0		70	2.8	0.8
25	25	230.0	280.0	1	3	570-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.3
		280.0	330.0	1	3	570-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.4
		225.0	280.0	1	1	SL-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.0
		275.0	330.0	1	1	SL-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.2
32	32	288.0	352.0	1	1	570-3C 32 480 CR	32.0	32.0	480.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	10.2
		352.0	416.0	1	1	570-3C 32 544 CR	32.0	32.0	544.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	8.0
40	40	368.0	448.0	1	1	570-3C 40 608 CR	40.0	40.0	608.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	11.0
		448.0	528.0	1	1	570-3C 40 688 CR	40.0	40.0	688.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	13.0
50	40	468.0	568.0	1	1	570-3C 50 760-40 CR	50.0	40.0	760.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.0
		568.0	668.0	1	1	570-3C 50 861-40 CR	50.0	40.0	861.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.5
60	40	688.0	808.0	1	1	570-3C 60 1040-40 CR	60.0	40.0	1040.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	25.7
		588.0	688.0	1	1	570-3C 60 920-40 CR	60.0	40.0	920.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	28.0

EasyFix dla CZC_{MS} z zakresu 16-25 mm

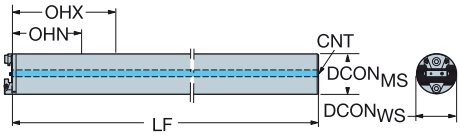
CXSC=1 powinno być wybierane w przypadku stosowania głowic z funkcją precyzyjnego podawania chłodziwa
CXSC=3 powinno być wybierane w przypadku stosowania pozostałych głowic z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa

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

H36 H5 H2

Adapter z tłumieniem drgań z chwytem cylindrycznym na złącze CoroTurn® SL do szybkiego mocowania



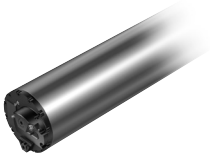


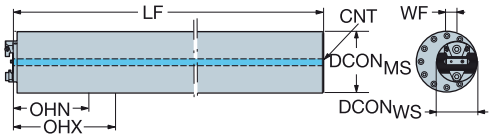
SilentTools®

CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	360.0	755.0	1	1	570-3C 80 1200	80.0	80.0	1200.0	G 3/4-14	70	50.0	43.4
		360.0	515.0	1	1	570-3C 80 880	80.0	80.0	880.0	G 3/4-14	70	50.0	31.3
100	100/80	415.0	655.0	1	1	570-3C 100 1100	100.0	100.0	1100.0	G 3/4-14	70	50.0	63.0
		415.0	955.0	1	1	570-3C 100 1500	100.0	100.0	1500.0	G 3/4-14	70	50.0	65.0

Wytaczaki wzmocnione węglikiem

CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	755.0	916.0	1	1	570-3C 80 1240 CR	80.0	80.0	1240.0	G 3/4-14	70	50.0	40.0
		916.0	1076.0	1	1	570-3C 80 1400 CR	80.0	80.0	1400.0	G 3/4-14	70	50.0	80.0
100	100/80	955.0	1155.0	1	1	570-3C 100 1560 CR	100.0	100.0	1560.0	G 3/4-14	70	50.0	125.0
		1155.0	1355.0	1	1	570-3C 100 1760 CR	100.0	100.0	1760.0	G 3/4-14	70	50.0	150.0





SilentTools®

CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Oznaczenie	Wymiary, mm DCONMS	DCONWS	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
120	80	795.0	1155.0	1	1	570-3C 120 1900R	120.0	80.0	1900.0	20.0	G 3/4-14	70	50.0	133.7
130	80	865.0	1255.0	1	1	570-3C 130 2000R	130.0	80.0	2000.0	25.0	G 3/4-14	70	50.0	188.0
140	80	935.0	1355.0	1	1	570-3C 140 2200R	140.0	80.0	2200.0	30.0	G 3/4-14	70	50.0	241.0
150	80	1005.0	1455.0	1	1	570-3C 150 2400R	150.0	80.0	2400.0	35.0	G 3/4-14	70	50.0	252.3
160	80	1075.0	1555.0	1	1	570-3C 160 2600R	160.0	80.0	2600.0	40.0	G 3/4-14	70	50.0	339.0
180	80	1215.0	1755.0	1	1	570-3C 180 2800R	180.0	80.0	2800.0	50.0	G 3/4-14	70	50.0	474.0
200	80	1355.0	1955.0	1	1	570-3C 200 3200R	200.0	80.0	3200.0	59.5	G 1"-11	70	50.0	728.0
220	80	1495.0	2155.0	1	1	570-3C 220 3450R	220.0	80.0	3450.0	70.0	G 1"-11	70	50.0	546.0
250	80	1705.0	2455.0	1	1	570-3C 250 4000R	250.0	80.0	4000.0	85.0	G 1"-11	70	50.0	980.1

CXSC=1 powinno być wybierane w przypadku stosowania głowic z funkcją precyzyjnego podawania chłodziwa
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com

Jeśli konieczny jest wysięg 16xD, prosimy skontaktować się z najbliższym przedstawicielem firmy

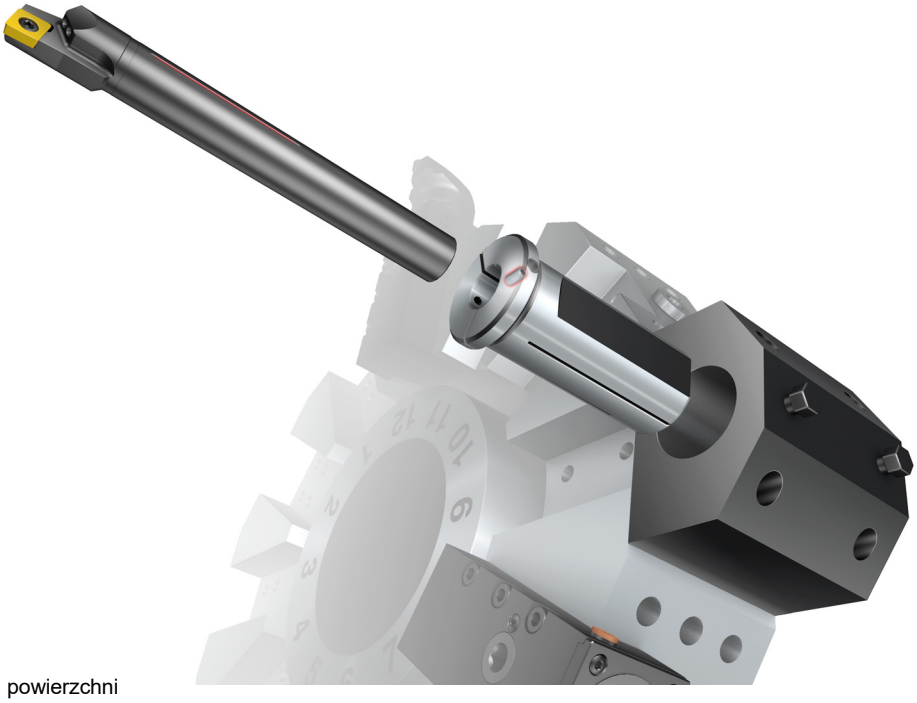
H36 H5 H2

Akcesoria

Tuleje i tuleje zaciskowe	G2-G5
Ogranicznik dla systemu mocowania QS™	G6
Złącze do doprowadzenia chłodziwa	G7-G8
Coromant Capto®	G9-G14
CoroTurn® SL	G18-G19
Klucz dynamometryczny i końcówki	G20

EasyFix™

Tuleje do trzonków z chwytem cylindrycznym



Cechy i korzyści

- Krótki czas ustawiania
- Łatwość użycia
- Sprzyja wydłużeniu trwałości narzędzi
- Przyczynia się do uzyskania doskonałej jakości powierzchni
- Pomaga ustawić krawędź skrawającą płytki na wysokości osi obrotu wrzeciona

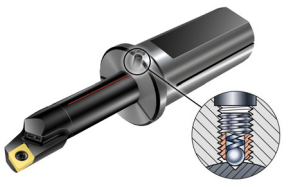
Precyzyjne podawanie chłodziwa

Metalowa tuleja nacięta jest w sposób zapewniający szczelność i umożliwiający korzystanie z istniejącego systemu podawania chłodziwa. Uszczelnienie zapewnia dobre wyniki obróbki również przy wysokim ciśnieniu chłodziwa.

- Uszczelnienie silikonowe przy maksymalnym ciśnieniu chłodziwa 20 bar (290 psi)
- Uszczelnienie metaliczne przy maksymalnym ciśnieniu chłodziwa 150 bar (2200 psi)

Zawsze prawidłowe ustawienie ostrza w osi obrotu przedmiotu

Sprężysty zatrzask w tulei (kulka na sprężynce) w połączeniu z rowkiem naciętym w chwycie narzędzia gwarantują poprawne ustawienie płytki w osi przy każdej konfiguracji.



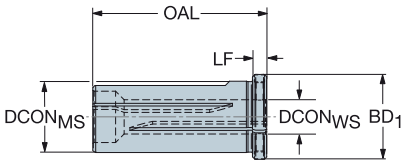
POL

Tuleja EasyFix™ z chwytem cylindrycznym ze spłaszczeniem

ISO 9766

Uszczelnienie umożliwia pracę z chłodziwem pod wysokim ciśnieniem podawanym przez narzędzie



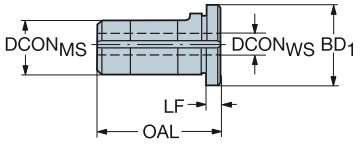


					Wymiary, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG
16	5	1	1	**EF-16-05**	16	5	21	14	30.5	48	5	150	0.070
	6	1	1	**EF-16-06**	16	6	21	14	31.5	48	5	150	0.070
	8	1	1	**EF-16-08**	16	8	21	14	38.0	48	5	150	0.067
	10	1	1	**EF-16-10**	16	10	21	14	48.0	48	5	150	0.050
	12	1	1	**EF-16-12**	16	12	21	14	48.0	48	5	150	0.051
20	5	1	1	**EF-20-05**	20	5	25	18	30.5	55	5	150	0.120
	6	1	1	**EF-20-06**	20	6	25	18	31.5	55	5	150	0.118
	8	1	1	**EF-20-08**	20	8	25	18	38.0	55	5	150	0.115
	10	1	1	**EF-20-10**	20	10	25	18	48.0	55	5	150	0.109
	12	1	1	**EF-20-12**	20	12	25	18	55.0	55	5	150	0.099
	16	1	1	**EF-20-16**	20	16	25	18	55.0	55	5	150	0.066
25	5	1	1	**EF-25-05**	25	5	30	23	30.0	61	5	150	0.208
	6	1	1	**EF-25-06**	25	6	30	23	32.5	61	5	150	0.199
	8	1	1	**EF-25-08**	25	8	30	23	40.0	61	5	150	0.200
	10	1	1	**EF-25-10**	25	10	30	23	49.0	61	5	150	0.190
	16	1	1	**EF-25-16**	25	16	30	23	61.0	61	5	150	0.150
	12	1	1	**EF-25-12**	25	12	30	23	50.0	61	5	150	0.178
	20	1	1	**EF-25-20**	25	20	30	23	61.0	61	5	150	0.080
32	5	1	1	**EF-32-05**	32	5	36	30	30.5	65	5	150	0.344
	6	1	1	**EF-32-06**	32	6	36	30	36.5	65	5	150	0.345
	8	1	1	**EF-32-08**	32	8	36	30	39.0	65	5	150	0.340
	10	1	1	**EF-32-10**	32	10	36	30	49.5	65	5	150	0.350
	12	1	1	**EF-32-12**	32	12	36	30	50.5	65	5	150	0.332
	16	1	1	**EF-32-16**	32	16	36	30	52.5	65	5	150	0.299
	20	1	1	**EF-32-20**	32	20	36	30	65.0	65	5	150	0.269
	25	1	1	**EF-32-25**	32	25	36	30	65.0	65	5	150	0.120
40	5	1	1	**EF-40-05**	40	5	44	38	30.5	75	5	150	0.606
	6	1	1	**EF-40-06**	40	6	44	38	37.0	75	5	150	0.604
	8	1	1	**EF-40-08**	40	8	44	38	46.0	75	5	150	0.620
	10	1	1	**EF-40-10**	40	10	44	38	50.5	75	5	150	0.632
	12	1	1	**EF-40-12**	40	12	44	38	59.0	75	5	150	0.629
	16	1	1	**EF-40-16**	40	16	44	38	61.0	75	5	150	0.587
	20	1	1	**EF-40-20**	40	20	44	38	75.0	75	5	150	0.562
	25	1	1	**EF-40-25**	40	25	44	38	75.0	75	5	150	0.461

F20 H36

Tuleja EasyFix™ z chwytem cylindrycznym ze spłaszczeniem



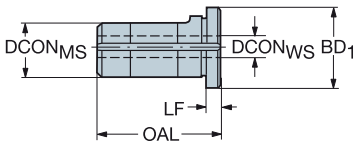


					Wymiary, mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG
32	20	1	1	**132L-3220085-B**	32	20	38	30	80.0	85	5	20	0.326
40	20	1	1	**132L-4020105-B**	40	20	46	38	100.0	105	5	20	0.758
	25	1	1	**132L-4025105-B**	40	25	46	38	100.0	105	5	20	0.620
50	20	1	1	**132L-5020125-B**	50	20	56	47	120.0	125	5	20	1.576
	25	1	1	**132L-5025125-B**	50	25	56	47	120.0	125	5	20	1.396

Rowek dla tulei EasyFix dostępny jest na wszystkich wytaczakach z chwytem cylindrycznym o średnicy 5-25 mm

Tuleja cylindryczna





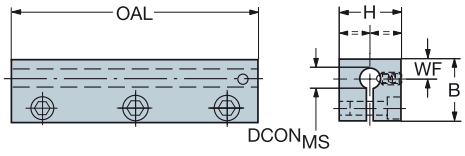
					Wymiary, mm							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD	LSC	OAL	LF	BAR	KG
40	32	1	1	**132L-40-32**	40	32	50	123.0	128	5	150	0.430
50	32	1	1	**132L-50-32**	50	32	60	123.0	128	5	150	1.100
	40	1	1	**132L-50-40**	50	40	60	155.0	160	5	150	0.840
60	32	1	1	**132L-60-32**	60	32	70	123.0	128	5	150	1.900
	40	1	1	**132L-60-40**	60	40	70	155.0	160	5	150	1.900
	50	1	1	**132L-60-50**	60	50	70	195.0	200	5	150	1.300

Przykręcane (bez mechanizmu EasyFix)

POL

Tuleja EasyFix™ z chwytem o przekroju prostokątnym



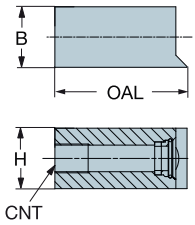


CZC_{MS}	CZC_{WS}	Oznaczenie	Wymiary, mm $DCON_{WS}$	B	H	LSC	OAL	WF	HF	KG
20 x 20	5	**131-2005-B**	5	20	20	80.0	80	5.5	10.0	0.232
	6	**131-2006-B**	6	20	20	80.0	80	6.0	10.0	0.228
	8	**131-2008-B**	8	20	20	80.0	80	7.0	10.0	0.218
	10	**131-2010-B**	10	20	20	80.0	80	7.5	10.0	0.201
25 x 25	12	**131-2512-B**	12	25	25	80.0	80	9.0	12.5	0.328
	16	**131-2516-B**	16	25	25	80.0	80	10.0	12.5	0.276
32 x 40	20	**131-3220-B**	20	40	32	100.0	100	12.0	16.0	0.752
	25	**131-3225-B**	25	40	32	100.0	100	14.5	16.0	0.630

ISO 13399

Ogranicznik dla systemu mocowania QS™





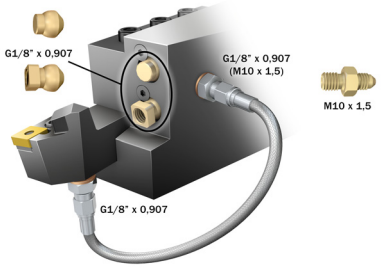
	Wymiary, mm			
Oznaczenie	OAL	B	H	CNT
QS-2020HP	44.0	20.0	20.0	G1/8"
QS-2525HP	44.0	25.0	25.0	G1/8"

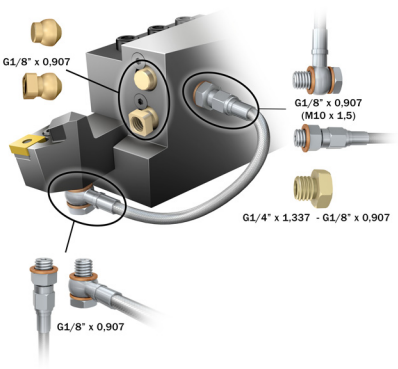
ISO 13399

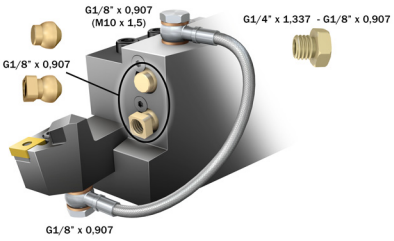
POL

Zestaw do podłączania chłodziwa

Precyzyjne podawanie chłodziwa





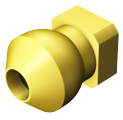


Długość przewodu, mm	Złączka prosta łączona z prostą			Złączka kątowa Banjo łączona z prostą			Złączka typu Banjo-Banjo		
	Zestaw	Części w zestawie	Szt.	Zestaw	Części w zestawie	Szt.	Zestaw	Części w zestawie	Szt.
150	**5693 066-011**			**5693 067-011**			**5693 068-011**		
		5693 066-01[1)]	1		5693 067-01[1)]	1		5693 068-01[1)]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			
200	**5693 066-021**			**5693 067-021**			**5693 068-021**		
		5693 066-02[1)]	1		5693 067-02[1)]	1		5693 068-02[1)]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			
250	**5693 066-031**			**5693 067-031**			**5693 068-031**		
		5693 066-03[1)]	1		5693 067-03[1)]	1		5693 068-03[1)]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			
300	**5693 066-041**			**5693 067-041**			**5693 068-041**		
		5693 066-04[1)]	1		5693 067-04[1)]	1		5693 068-04[1)]	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
					5692 063-07	1		5692 063-08	4
					5692 063-08	3			

[1)] Przewód. Brak możliwości zamawiania oddzielnie.

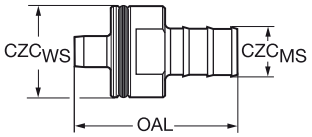
Inne części zestawu można zamawiać oddzielnie. Minimalna liczba części w zamówieniu wynosi 2 szt.

Części w zestawie

							
Złącze chłodziwa VDI G1/8"x 0.907	Zaślepka chłodziwa VDI	G1/8"x 0.907	M10x1.5	M10x1.5	G1/8"x 0.907	G1/4"x 1.337 - G1/8"x 0.907	Podkładka (M10)
5692 063-01	5692 063-02	5692 063-03	5692 063-04	5692 063-05	5692 063-06	5692 063-07	5692 063-08

UWAGA: Zestaw do podłączania chłodziwa zastępuje rury CoroTurn HP (i adapter do przedłużania rury 5692 067-01) 5693 065-01, 5693 065-02, 5693 065-03. "Zestaw do podłączania CoroTurn HP" (5692 070-01) można zamawiać dalej dla miedzianych lub stalowych rurek Ø 6 mm z akcesoriami (5692 061-01) i (5692 062-01)

Złącze do doprowadzenia chłodziwa

	Średnica trzonka chwytu		Wymiary, mm		
	$DCON_{MS}$	**Oznaczenie**	CZC_{MS}	CZC_{WS}	OAL
	6	**CS-060-054**	5.4	6.0	25.0
	8	**CS-080-066**	6.6	8.0	28.5
	10	**CS-100-086**	8.6	10.0	28.5
	12	**CS-120-086**	8.6	12.0	38.0
	16	**CS-160-137**	13.7	16.0	40.0
	20	**CS-200-137**	13.7	20.0	40.0
	25	**CS-250-137**	13.7	25.0	44.0

Coromant Capto®

1 system na 3 polach 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 małym ciśnieniu
- Pozwala na doprowadzenie poprzez narzędzie chłodziwa pod wysokim ciśnieniem z obrabiarki do samej krawędzi skrawającej
- Doskonałe wyważenie i współosiowość
- Rozwiązanie samocentrujące

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

Adaptery 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®

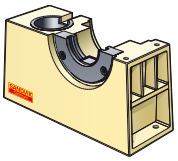
Asortyment Coromant Capto obejmuje adaptery do gniazd wrzecion i głowic narzędziowych obrabiarek, uchwyty, oprawki, zintegrowane narzędzia, adaptery i oprawki zaciskowe.



Przyrząd montażowy

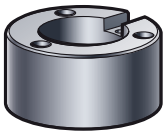
Korpus przyrządu
Oznaczenie:

391.500



Korpus przyrządu na tuleje
Oznaczenie:

391.501



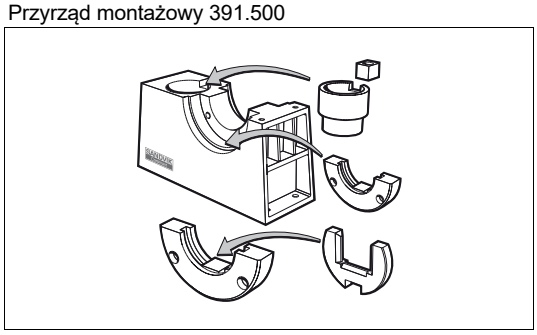
Oznaczenie	
	
Tuleja	**Typ i wielkość złącza**
391.540-C3	Coromant Capto wielkość C3
391.540-C4	Coromant Capto wielkość C4
391.540-C5	Coromant Capto wielkość C5
391.540-C6	Coromant Capto wielkość C6
391.540-C8	Coromant Capto wielkość C8
391.540-C10	Coromant Capto wielkość C10
391.540-HA04	HSK 40 typ 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
	391.530-C10*	Coromant Capto wielkość C10
391.510-HA04		HSK 40 typ A
391.510-HA05		HSK 50 typ A
391.510-HA06		HSK 63 typ A
391.510-HA08		HSK 80 typ A
391.510-HA10		HSK 100 typ A
391.510-HA12		HSK 125 typ A
391.510-55 30		MAS-BT 30
391.510-55 40		MAS-BT 40
391.510-55 50		MAS-BT 50
391.510-562-40		BIG-PLUS, MAS-BT 40
391.510-562-50		BIG-PLUS, MAS-BT 50
391.510-140 40		DIN 69871/40, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-40, CAT 40
391.510-140 50		DIN 69871/50, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-50, CAT 50
391.510-540 40		BIG-PLUS DIN69871/1-40, BIG-PLUS 7388/1-40, CAT 40
391.510-540 50		BIG-PLUS DIN69871/1-50, BIG-PLUS 7388/1-50, CAT 50
391.510-00 40		DIN 2080-40/NMTB 40
391.510-00 50		DIN 2080-50/NMTB 50
A391.510-45 40		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-45 50		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009
A391.510-545 40		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-545 50		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009

Uwaga: Z tuleją dostarczany jest klucz.

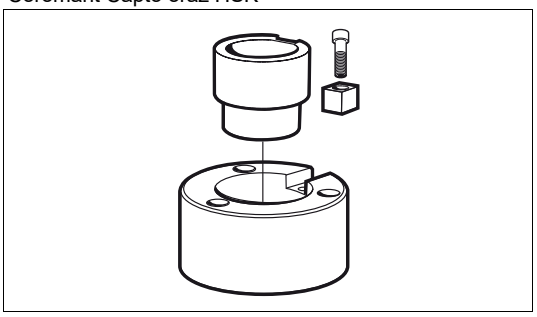
*) Pierścień zespolony z kołnierzem

Przyrząd montażowy 391.500



Należy wybrać kołnierz, pierścień i tuleję odpowiednio dopasowane do narzędzia, które będzie montowane.

Przyrząd 391.501 służy do obsługi narzędzi ze złączami Coromant Capto oraz HSK



Tuleję należy wybrać tak, aby była dopasowana do złącza.
Przyrząd powinien zostać zamocowany na stanowisku przy pomocy 3 śrub gniazdowych (nie dostarczanych z przyrządem)

Wózek na narzędzia Coromant Capto

Narzędzia szybkowymienne



1. Stojak na uchwyty
2. Uchwyty na narzędzia
3. Gniazda narzędziowe (należy zamawiać oddzielnie)

Oznaczenie	Zestaw zawiera:		
CCW-KIT	TC-0	4 sztuki	Uchwyty na narzędzia
	TCC-2	4 pary	Podpory na uchwyty

Zamawianie całego wózka 1 szt. CCW-KIT + gniazda narzędziowe

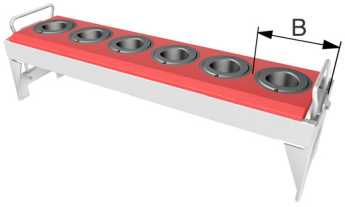
Stojak



Oznaczenie
BS-KIT

Zamawianie całego stojaka BS-KIT (1 szt.) wraz z formowanymi gniazdami narzędziowymi

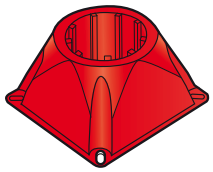
Gniazda narzędziowe - zamawiane oddzielnie

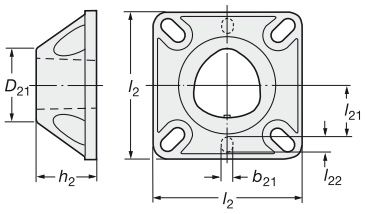


Oznaczenie	Szerokość (B), mm	Maks. liczba gniazd w uchwycie
C3-IC-1	58	C3 = 9
C4-IC-1	58	C4 = 9
C5-IC-1	65.5	C5 = 8
C6-IC-1	81.5	C6 = 6
C8-IC-1	105	C8 = 5
C10-IC-1	120	C10 = 4

Wkładki (z gniazdem wielokątnym)

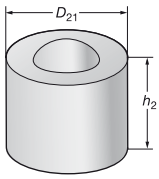
Coromant Capto®



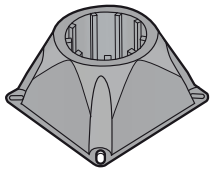


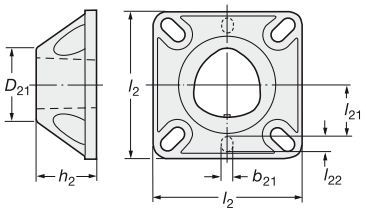
-4000
Kasety z tworzywa do przechowywania (czerwone)

-6000-B



Aluminiowy półfabrykat kasety





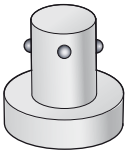
-5000
Kaseta do zabudowy na obrabiarce, z wysoko gatunkowego tworzywa (czarna).

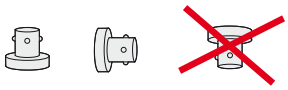
Wielkość złącza	Oznaczenie	Wymiary, mm						Wszystkie plastikowe kasety współpracują z rozstawem otworów 17 mm, 20 mm, 25 mm i 1"
			b_{21}	D_{21}	h_2	l_2	l_{21}	
C3	**C3-C-4000**	-	32	26	65	-	-	Wysokogatunkowe tworzywo. Kolor czrewony. Stosowane do przechowywania: – w pozycji pionowej – z mechanizmem typu PL-01 w pozycji poziomej lub pionowej.
C4	**C4-C-4000**	6	50	39	74	26	8	
C5	**C5-C-4000**	6	50	39	74	26	8	
C6	**C6-C-4000**	8	80	63	116	41	10	
C8	**C8-C-4000**	8	80	63	116	41	10	
C4	**C4-C-5000**	6	50	39	74	26	8	Wysokogatunkowe wzmocnione czarne tworzywo. Do zabudowy na obrabiarce z mechanizmem AL-01.
C5	**C5-C-5000**	6	50	39	74	26	8	
C6	**C6-C-5000**	8	80	63	116	41	10	
C8	**C8-C-5000**	8	80	63	116	41	10	
C10	**C10-C-5000**	8	100	80	150	60	68	
C6	**C6-C-6000-B**	-	120	63	-	-	-	Aluminiowe półfabrykaty kaset do indywidualnej adaptacji. Stosowane z AL-01.
C8	**C8-C-6000-B**		120	63	-	-	-	
C10	**C10-C-6000-B**		138	80	-	-	-	

POL

Mechanizm blokujący kasety

-PL

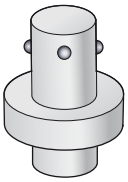


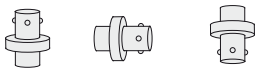


Pasywny mechanizm blokujący

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.

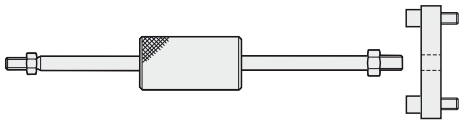
CZC	**Oznaczenie**	Siła ciągnąca, N	
C4	**C4-PL-01**	55	Centralny bierny mechanizm blokujący. Mocowanie siłą napięcia sprężyny. Pasuje bezpośrednio do wszystkich kaset typu 4000.
C5	**C5-PL-01**	120	
C6	**C6-PL-01**	150	
C8	**C8-PL-01**	240	

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	

Przyrząd montażowy

Narzędzie do demontażu gniazda wielokątnego z uchwytów ręcznych i automatycznych



Narzędzie pomocnicze do demontażu Narzędzie do demontażu

Uwaga: Uchwyt do demontażu zamawiany oddzielnie.

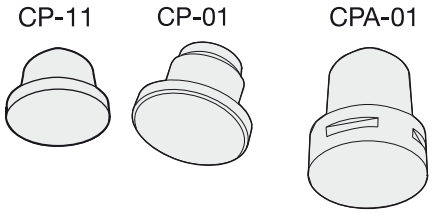
CZC	Oznaczenie
C3	CC-ET-01
C4	CC-ET-01
C5	CC-ET-02
C6	CC-ET-02
C8	CC-ET-02

Narzędzie do demontażu gniazda wielokątnego z uchwytów mocujących (można użyć razem z CC-ET-01/02)



CZC	Oznaczenie	Części zamienne	
		Śruba centralna	Śruba zewnętrzna
C3	C3-WDT-01M	3214 030-463	5512 040-03
C4	C4-WDT-02	3214 030-464	5512 040-04
C5	C5-WDT-02	3214 030-516	5512 040-05
C6	C6-WDT-02	3214 030-516	5512 040-06
C8	C8-WDT-02	3214 030-516	3212 010-511

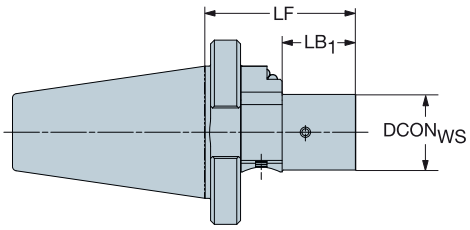
Zaślepka ochronna



CZC	Oznaczenie		
	Uchwyt ręczny	Uchwyt automatyczny	Typ 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	-

Uchwyt do pomiarów poza obrabiarką





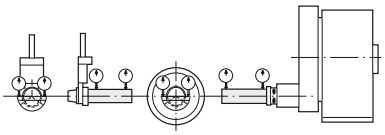
CZC_{MS}	CZC_{WS}	Oznaczenie	Wymiary, mm					
			$DCON_{WS}$	LF	LB_1	BD_1	BD_2	KG
50.0	C3	C3-PMU-I50	32	75.0	36.0	32.0	97.5	3.02
	C4	C4-PMU-I50	40	80.0	39.0	40.0	97.5	3.21
	C5	C5-PMU-I50	50	90.0	45.0	50.0	97.5	3.60
	C6	C6-PMU-I50	63	107.0	56.0	63.0	97.5	4.42
	C8	C8-PMU-I50	80	127.0	60.0	80.0	97.5	5.80

Przyrząd montażowy

Sprawdziany

Sprawdzenie położenia chwytaków

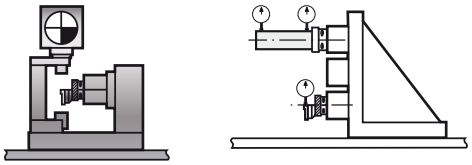
Orientacja względem wrzeciona



System Coromant Capto gwarantuje wyjątkową powtarzalność mocowania, która będzie jednak niedostateczna, jeżeli inne elementy układu obróbczego nie będą ustawione prawidłowo i precyzyjnie.

Coromant oferuje szeroki zakres sprawdzianów osiowości oraz wysokości dla złączy różnych wielkości. Są one szczególnie zalecane do ustawiania tak istotnych czynników jak:

Położenie osi uchwytu narzędzia



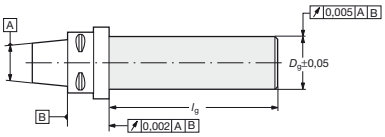
- Oś imaka narzędzia
- Orientacja wrzeciona
- Pozycja narzędzia względem chwytaka narzędzi
- Wysokość osi narzędzia oraz ustawienie krawędzi skrawającej (wymiary f_1 i l_1). Do wstępnego ustawiania uchwytów mogą być wykorzystane sprawdziany
- Mocowania przedmiotu obrabianego

Wstępne ustawianie narzędzia

Kontrola zamocowania przedmiotu obrabianego

Sprawdzanie osiowości

Sprawdziany MAS-11

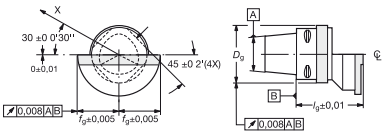


Wielkość złącza	Oznaczenie	Wymiary, mm D_g	l_g
C3	**C3-MAS-11**	25	160
C4	**C4-MAS-11**	25	160
C5	**C5-MAS-11**	32	210
C6	**C6-MAS-11**	40	315
C8	**C8-MAS-11**	40	315
C10	**C10-MAS-11**	60	420

Sprawdzanie wysokości

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

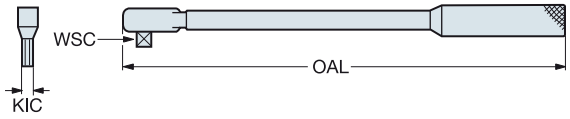
Sprawdzanie wysokości

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

Klucze dynamometryczne

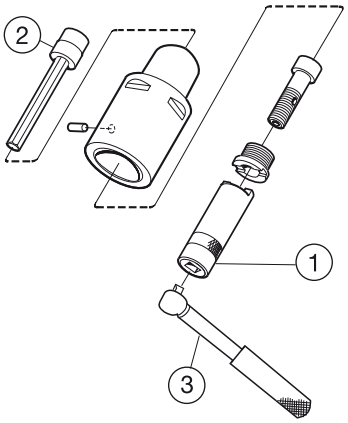
Coromant Capto®

Klucz dynamometryczny do uchwytów mocujących obsługiwanych ręcznie, szybkozłącze



	Klucz dynamometryczny				Końcówka klucza			
		Wymiary, mm			Do uchwytów narz. tok.		Do uchwytów napędzancych	
CZC	Oznaczenie	Zakres momentów, Nm	WSC	OAL	Oznaczenie	KIC	Oznaczenie	KIC
C3	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-14	8	5680 035-17	5
C4	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-06	10	5680 035-14	8
C5	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-06	10
C6	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-07	12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	520	5680 035-07	12		
C10	C-TK-03	60-300	1/2"	620	5680 035-10	17		

Klucz dynamometryczny do zespołów modułowych z centralną śrubą mocującą



	3. Klucz dynamometryczny	Wymiary, mm			2. Przedłużka klucza		1. Klucz do przeciwnakrętek
CZC	Oznaczenie	Zakres momentów, Nm	WSC	OAL	Oznaczenie	KIC	Oznaczenie
C3	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-13
C4	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-10
C5	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-01	10	5680 065-11
C6	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-02	14	5680 065-12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	440	5680 015-02	14	5680 065-12
C10	C-TK-04	80-400	3/4"	683	5680 015-06	17	5680 065-14

Wyżej wymienione klucze kalibrować należy zgodnie z normą ISO 6789, dokładność w granicach 4%

POL

Klucze dynamometryczne

Zalecenia odnośnie momentu dokręcenia

Momenty dokręcania złączy Coromant Capto:

Uchwyty do obsługi ręcznej typu NC2000 i NC3000

CZC	Wartość momentu Nm
C3	35
C4	50
C5	70

Momenty dokręcania złączy Coromant Capto:

W uchwytach mocujących do obsługi ręcznej i przenoszących napęd, gdzie stosuje się cięgno napędzane krzywką

CZC	Wartość momentu Nm
C3	35
C4	50
C5	70
C6	90
C8	130
C10	285

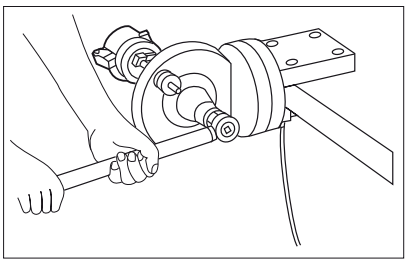
Wymagane ciśnienie w uchwytach Coromant Capto®:

Uchwyty z mocowaniem hydraulicznym typu 5000

CZC	**Mocowanie** Ciśnienie, bar	**Odmocowanie** Ciśnienie, bar
C4	100	100
C5	80	80
C6	80	80
C8	80	80
C10	80	80

Wymagane natężenie przepływu oleju we wszystkich przypadkach: 6 l/min

Uchwyty podstawowe Coromant Capto®



Z centralną śrubą mocującą

CZC	Wartość momentu Nm
C3	45
C4	55
C5	95
C6	170
C8	170
C10	380

Przyrząd do ustawiania poprawnej wysokości ostrza w obrabiarce

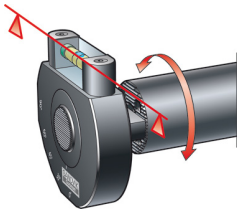
Przyrząd do poprawnego ustawienia wysokości ostrza narzędzia skrawającego dla wytaczaków CoroTurn® SL z chwytem cylindrycznym.

Instrukcja użytkowania:

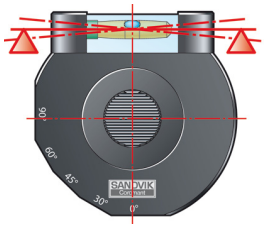
- Przyłożyć przyrząd do złącza trzonka ząbkowaną powierzchnią
- Obrócić trzonek do właściwego położenia
- Jeśli pęcherzyk gazu znajduje się w położeniu centralnym, złącze na trzonku ustawiono poziomo, wytaczak jest gotowy do użycia

Łatwy w użyciu przyrząd pomocniczy pozwala szybko i łatwo ustalić prawidłowe położenie dla ostrzy dużych wytaczaków o średnicy powyżej 25 mm (0.984 cala). Przyrząd można również stosować do ustawiania trzonków w obrabiarkach wielozadaniowych.

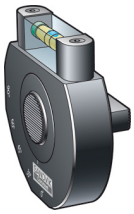
Oznaczenie: SL-CHS-01

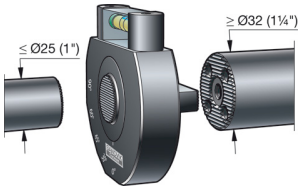


Przyłożyć do złącza trzonka ząbkowaną powierzchnią



Obrócić trzonek do właściwego położenia





Jeśli pęcherzyk gazu znajduje się w położeniu centralnym, trzonek jest ustawiony prawidłowo

Zatyczka



Wyposażenie dodatkowe (należy zamawiać oddzielnie)

CZC_{WS}	Oznaczenie
25	SL25-CP
32	SL32-CP
40	SL40-CP

POL

Montaż narzędzi

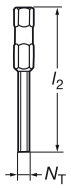
Informacja o momentach siły dokręcania adapterów CoroTurn® SL





Wielkość	Końcówka wkręcająca	Wielkość klucza	Klucz dynamometryczny	Wartość momentu siły
16	**5680 111-01**	3/32"	**5680 105-02**	2.0 Nm
20	**5680 111-01**	7/64"	**5680 105-02**	2.8 Nm
25	**5680 110-01**	3 mm	**5680 105-05**	3.7 Nm
32	**5680 110-01**	4 mm	**5680 105-06**	8.8 Nm
40	**5680 110-01**	5 mm	**5680 099-01**	17 Nm
70	**5680 035-11**	6 mm	**C-TK-01M**	30 Nm

Końcówki sześciokątne





Oznaczenie zestawu	OAL mm	OAL in	Zestaw metryczny N_T mm	Zestaw calowy N_T in
5680 110-01	50	1.969	1.5, 2.0, 2.5, 3.0, 4.0, 5.0, 6.0	
5680 111-01	50	1.969		1/16", 5/64", 3/32", 7/64", 1/8", 9/64", 5/32", 3/16", 7/32", 1/4"

Montaż narzędzi

Informacja

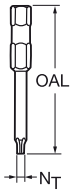
Dla uzyskania jak najwyższej wydajności naszych narzędzi, zwłaszcza podczas przecinania i toczenia rowków, bardzo istotne znaczenie ma dokręcanie śrub prawidłowym momentem siły. W ofercie Sandvik Coromant dostępne są cztery metryczne klucze dynamometryczne z końcówkami do różnych rozmiarów gniazd Torx Plus.

5680 105-01
5680 105-02
5680 105-03
5680 105-04



5680 105-05
5680 105-06
5680 105-07
5680 105-08





Klucz dynamometryczny	Zakres momentów obrotowych Nm	Konstrukcja
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 mm	N_T 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 mm	N_T 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

Informacje ogólne

CoroTurn® SL

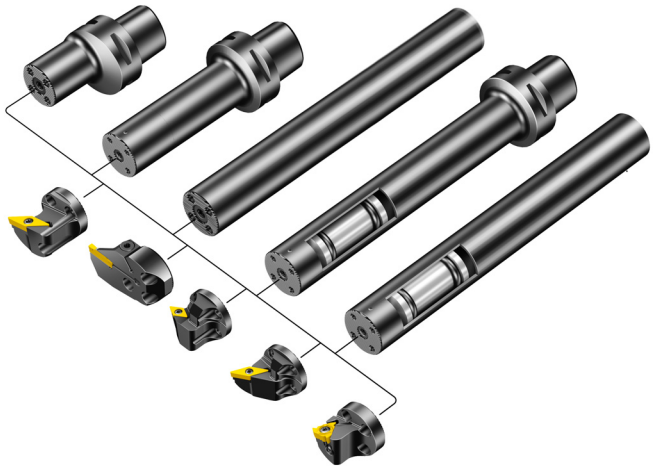
Modułowy system adapterów z wymiennymi głowicami

B

Zastosowanie

- Toczenie wewnętrzne i zewnętrzne, toczenie rowków i gwintów
- W połączeniu z trzonkami wytaczaków z tłumieniem drgań linii Silent Tools™ stanowi doskonałe rozwiązanie do obróbki na długich wysięgach lub w układach podatnych na drgania
- Do wszystkich grup materiałów

C



Cechy i korzyści

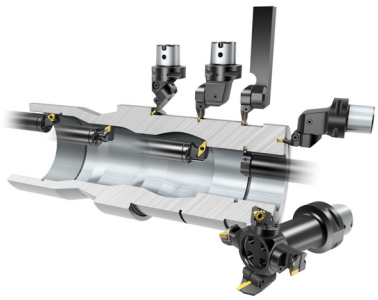
- Pomysłowe i bardzo mocne złącze ząbkowane (SL) umożliwia konstruowanie zróżnicowanych zespołów narzędziowych z niewielkiego zapasu adapterów i głowic na płytki wymienne
- Adaptery do obróbki wewnętrznej i zewnętrznej
- Precyzyjne dysze wbudowane w głowice podają chłodziwo dokładnie w to miejsce, w którym jest potrzebne, ułatwiając łamanie wiórów i sprzyjając zwiększeniu trwałości
- Zużyciu ulega głównie wymienna głowica, co przekłada się na większą trwałość adaptera
- Do szybkiego mocowania w ramach systemu Coromant Capto®
- Adaptery z funkcją wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa

D

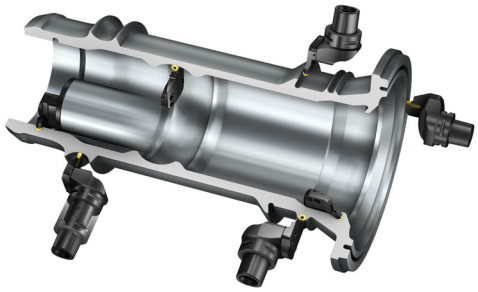
E

Rodzina CoroTurn SL dzieli się na cztery systemy:

1. Głowice i adaptery CoroTurn® SL



2. Głowice i adaptery CoroTurn® SL70 do profilowania i toczenia wybrań



F

3. Adaptery z szybko mocującym złączem do obróbki otworów o dużej średnicy



4. Adaptery z szybko mocującym złączem do obróbki otworów o małej średnicy



G

H



F2

SANDVIK Coromant

Zaawansowane materiały narzędziowe

W płytkach ujemnych i dodatnich o kształcie podstawowym

Regularny azotek boru (CBN)

Wyjątkowy asortyment gatunków z CBN do wydajnego toczenia na twardo w dedykowanym obszarze zastosowań.

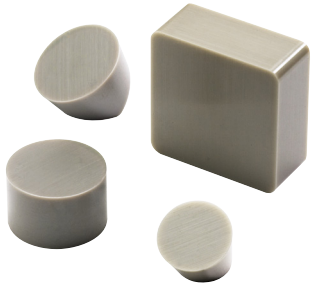
T-Max® P
CoroTurn® 107
CoroTurn® TR



Ceramika narzędziowa

W asortymencie płytek ceramicznych znajdują się produkty do obróbki żeliwa, superstopów żaroodpornych i materiałów hartowanych.

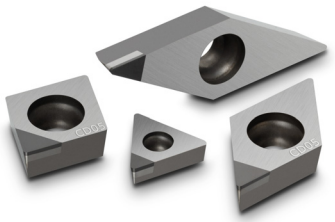
T-Max®



Diament polikrystaliczny (PCD)

Wydajna obróbka materiałów nieżelaznych.

CoroTurn® 107
T-Max®



Wiper

Płytki stworzone dla zwiększania produktywności

B

Do obróbki z wysokimi posuwami bez pogorszenia jakości powierzchni



Wiper

Kształt naroża płytek Wiper umożliwia obróbkę z bardzo wysokimi posuwami bez wpływu na chropowatość powierzchni ani efektywność łamania wiórów.

C

- Dwukrotnie wyższy posuw - ta sama chropowatość powierzchni
- Ten sam posuw - dwukrotnie lepsza chropowatość powierzchni

D

iLock™

Zapobieganie ruchom płytki dla poprawy dokładności obrabianego przedmiotu

E

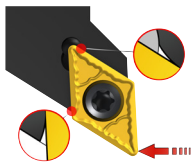
Zastosowanie

- Duża dokładność wymiarowa
- Duża trwałość
- Dobra kontrola wiórów

F

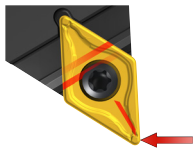
Oprawki narzędziowe ze złączem gniazda płytki typu iLock są wyposażone w szyny lub ząbkowania, którym odpowiadają rowki na powierzchni podstawy płytki, co zwiększa sztywność zamocowania. Dzięki temu pozycja ostrza narzędzia jest bardziej odporna na działanie siły skrawania.

iLock®
ingenious locking interface



Siły powodują mikroruchy płytki w gnieździe.

G

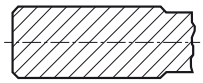
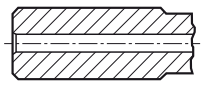
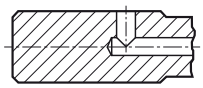
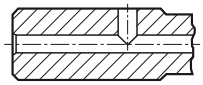
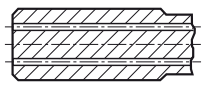
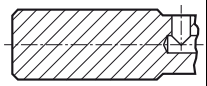
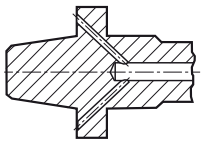
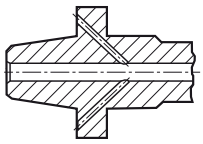


Złącze z szynami na wzór litery T zastosowane w systemie CoroTurn TR sprawia, że płytka pozostaje w niezmienionym położeniu.

H

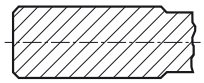
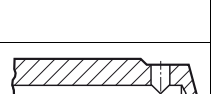
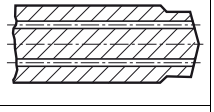
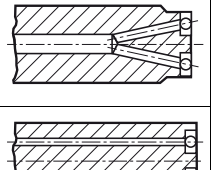
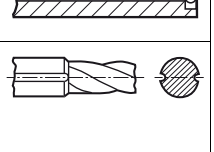
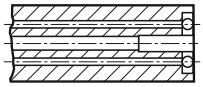
CNSC

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 niewspół-osiowy przez kołnierz	
8	Wylot chłodziwa niewspółosiowy rowkami wzdłuż chwytu	

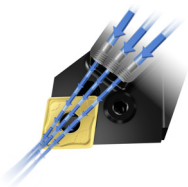
CXSC

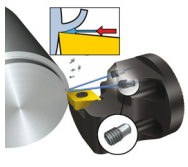
Oznaczenie typu wylotu chłodziwa

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	

Precyzyjne podawanie chłodziwa
Oprawki z dyszami zaprojektowanymi do precyzyjnego podawania chłodziwa

Doskonała kontrola wiórów, bezpieczeństwo obróbki i większa trwałość ostrza skrawającego





Przystosowane do maksymalnego ciśnienia chłodziwa 275 bar (4000 psi)

Laminarne strumienie chłodziwa wypływające z dużą prędkością z nieruchomych, ustawionych na stałe, precyzyjnych dysz zaprojektowanych przez Sandvik Coromant docierają we właściwy punkt na ostrzu płytki. Precyzja i parametry tych strumieni decydują o przebiegu kontroli nad wiórami i bezpieczeństwie obróbki. Pozytywne efekty zastosowania systemu dysz można zauważyć już przy niskim ciśnieniu chłodziwa. Im wyższe ciśnienie, tym większa efektywność zwłaszcza w materiałach o niskiej skrawalności.

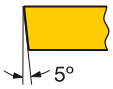
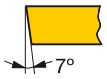
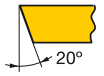
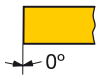
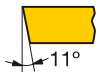
Płytki do toczenia ogólnego

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

1 Kształt płytki

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 Kąt przyłożenia płytki

B		C	
E		N	
P		O	Opis specjalny

3 Tolerancje

Klasa	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1]
E	±0.025	±0.025

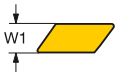
[1] Różni się w zależności od wielkości IC. Patrz poniżej.





Okrąg wpisany IC mm	Klasa tolerancji M	U
3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0	±0.05	±0.08
12.0 12.7	±0.08	±0.13
15.875 16.0 19.05 20.0	±0.10	±0.18
25.0 25.4	±0.13	±0.25
31.75 32.0	±0.15	±0.25







Dla płytek dodatnich *iC* odnosi się do ostrej krawędzi. Patrz rodzaj krawędzi skrawającej F (pozycja 8).

4 Typ płytki

A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	 Konstrukcja specjalna

5 Wielkość płytki

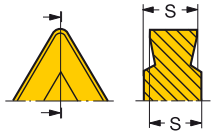
C	D	R	S	T	V	W
						
06 09 12 16 19 25	06 07 11 13 15	05 08 09 10 12 15 16 19 20 25 31 32	09 12 15 19 25	05 06 11 16 22 27 33	11 13 16 22	02 04 06 08

SANDVIK Coromant

POL

Płytki do toczenia ogólnego

6 Grubość płytki, S mm



01	S =	1.59
T1	S =	1.98
02	S =	2.38
03	S=	3.18
T3	S =	3.97
04	S =	4.76
05	S =	5.56
06	S =	6.35
07	S =	7.94
09	S =	9.52
10	S =	10.00
12	S =	12.00

7 Promień naroża, RE mm

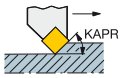
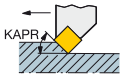
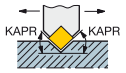


00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Rodzaj krawędzi skrawającej

F		Ostra krawędź skrawająca
A		Zaokrąglona (ER), ANSI
E		Zaokrąglona (ER), ISO
T		Ścin o ujemnym kącie natarcia
K		Podwójny ujemny ścin
S		Ścin o ujemnym kącie natarcia i zaokrąglona (ER) krawędź skrawająca

9 Wersja narzędzia

R			Posuw
L	Posuw		
N	Posuw		Posuw

12 Opcja producenta

Oznaczenie ISO składa się z 9 znaków, przy czym pozycje 8 i 9 są stosowane tylko w razie potrzeby. Dodatkowo, producent może dodać do trzech własnych znaków, np.:

- WF = Wiper – obróbka wykończeniowa
- WMX = Wiper, obróbka średnia
- PF = ISO P – obróbka wykończeniowa
- PR = ISO P – obróbka zgrubna
- HGR = Łamacz wiórów przeznaczony do usuwania hartowanej warstwy wierzchniej

***) Pozycja nr 7 w oznaczeniu płytek okrągłych**

00 lub M0 na pozycji 7 oznaczenia służy do opisu płytek okrągłych systemu metrycznego. Kod M0 dotyczy przypadku, w którym długość średnicy płytki jest liczbą całkowitą. W oznaczeniach płytek okrągłych systemu calowego pozycja 7 nie jest wykorzystywana. Pozostaje niewypełniona.

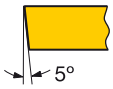
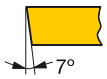
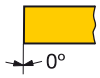
Płytki z zaawansowanych materiałów narzędziowych

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

1 Kształt płytki

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 Kąt przyłożenia płytki

B		C	
E		N	
P		O	Opis specjalny

3 Tolerancje

Klasa	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1]
E	±0.025	±0.025

[1] Różni się w zależności od wielkości IC. Patrz poniżej.





Okrąg wpisany IC mm	Klasa tolerancji M	U
3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0	±0.05	±0.08
12.0 12.7	±0.08	±0.13
15.875 16.0 19.05 20.0	±0.10	±0.18
25.0 25.4	±0.13	±0.25
31.75 32.0	±0.15	±0.25







Dla płytek dodatnich *iC* odnosi się do ostrej krawędzi. Patrz rodzaj krawędzi skrawającej F (pozycja 8).

4 Typ płytki

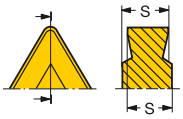
A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	
			Konstrukcja specjalna

5 Wielkość płytki

C	D	R	S	T	V	W
						
06 09 12 16 19 25	06 07 11 15	05 08 09 10 12 15 16 19 20 25 31 32	09 12 15 19 25	05 06 11 16 22 27 33	11 16 22	06 08

POL

6 Grubość płytki, S mm



01	s =	1.59
T1	s =	1.98
02	s =	2.38
03	s =	3.18
T3	s =	3.97
04	s =	4.76
05	s =	5.56
06	s =	6.35
07	s =	7.94
09	s =	9.52
10	s =	10.00
12	s =	12.00

7 Promień naroża, RE mm

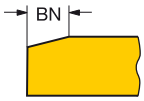


00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Rodzaj krawędzi skrawającej

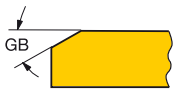
F		Ostra krawędź skrawająca
E (A)		Zaokrąglona krawędź skrawająca A (calowe) E (metryczne)
T		Ścin o ujemnym kącie natarcia
K		Podwójny ujemny ścin
S		Ścin o ujemnym kącie natarcia i zaokrąglona (ER) krawędź skrawająca

9 Szerokość ścinu



ISO, mm
010 BN = 0.10
015 BN = 0.15
020 BN = 0.20
025 BN = 0.25
070 BN = 0.70
150 BN = 1.50
200 BN = 2.00

10 Kąt ścinu, stopnie



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

11 Wersja płytki

Płytki zaprojektowane jedynie do obróbki w kierunku lewym lub prawym są oznaczone jak niżej.

R	Wersja prawa
L	Wersja lewa

12 Typ płytki (CBN)

Aby sprostać zróżnicowanym wymaganiom obróbki oferujemy kilka rodzajów płytek z końcówkami z regularnego azotku boru i polikrystalicznego diamentu. Dla łatwego identyfikowania różnych typów płytek, Sandvik Coromant stosuje literowe oznaczenia.

A	CBN, płytki wieloostrzowe - Dwustronne - Mechanicznie blokowane naroże CBN na podłożu węglikowym
B	CBN, płytki wieloostrzowe - Dwustronne - Naroża z CBN na podłożu węglikowym, lutowane z góry i z dołu.
E	CBN, płytki jednoostrzowe - Jednostronne - CBN wlutowany z jednej strony naroża płytki
F	CBN, płytki wieloostrzowe - Dwustronne - CBN wlutowany oddzielnie dla każdego ostrza
D	CBN, płytki wieloostrzowe - Dwustronne - CBN spiekany na całej górnej powierzchni podłoża węglikowego
M	CBN, płytki jednolite - Dwustronne - Monolit z CBN

13 Geometria

HGR	Łamacz wiórów do usuwania hartowanej warstwy wierzchniej
WG	Geometria Wiper do obróbki ogólnej Możliwe stosowanie dużych posuwów w toczeniu na twardo Do obróbki wykończeniowej żeliw CGI
WH	Geometria Wiper zoptymalizowana do toczenia na twardo Małe siły skrawania zapewniają doskonałą jakość wykończenia powierzchni Najwyższa wydajność przy obróbce z posuwami typowymi dla wykończeniowego toczenia na twardo
XA/XB	Pozwala na stosowanie większych posuwów niż inne geometrie Wiper Bez pogorszenia jakości powierzchni

***) Pozycja nr 7 w oznaczeniu płytek okrągłych**

00 lub M0 na pozycji 7 oznaczenia służy do opisu płytek okrągłych systemu metrycznego. Kod M0 dotyczy przypadku, w którym długość średnicy płytki jest liczbą całkowitą. W oznaczeniach płytek okrągłych systemu calowego pozycja 7 nie jest wykorzystywana. Pozostaje niewypełniona.

Noże tokarskie i oprawki Coromant Capto®

Oprawka ze złączem Coromant Capto

C3	–	D	C	L	N	R	22	040	–	09	–	
1		2	3	4	5	6	9	10		11		12

Oprawka z chwytem tradycyjnym, wersja metryczna

D	C	L	N	R	25	25	M	12	–	2
2	3	4	5	6	7	8	10	11		13

1 Wielkość złącza, mm

C = Coromant Capto®
DCON = Wielkość złącza



CZC_{MS}	DCON
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

Coromant Capto®

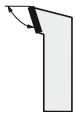
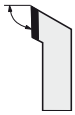
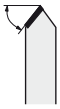
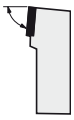
2 System mocowania płytki

C	D	M, W	P	S
				
Docisk od góry	Docisk sztywny- z góry i przez otwór (RC)	Docisk od góry i przez otwór	Docisk przez otwór	Mocowanie śrubą

3 Kształt płytki

C 	D 		
K 	R 		
S 	T 		
V 	W 		

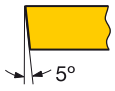
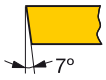
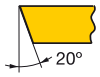
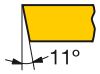
4 Typ oprawki, kąt przystawienia wg ISO (wg ANSI)

A 90° (0°) 	B 75° (15°) 	D 45° (45°) 	E 60° (30°) 	F 91° (-1°) 	G 91° (-1°) 	H 107.5° (-17.5°) 
J 93° (-3°) 	K 75° (15°) 	L 95° (-5°) 	M 50° (40°) 	N 62.5° (27.5°) 	R 75° (15°) 	
S 45° (45°) 	T 60° (30°) 	U 93° (-3°) 	V 72.5° (17.5°) 	Y(X) 85° (5°) 	Y(Z) 85° (5°) 	

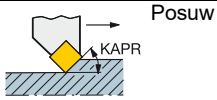
SANDVIK Coromant

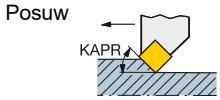
POL

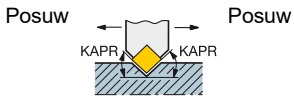
5 Kąt przyłożenia płytki

B		C	
D		E	
N		P	
O Opis specjalny			

6 Wersja narzędzia

R 

L 

N 

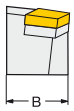
7 & 8 Wielkość trzonka (H - wysokość i B - szerokość)

7 Wysokość chwytu



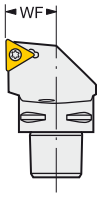
* Pojedyncze cyfry uzupełnia 0, np. gdy H = 8 mm wówczas w oznaczeniu jest 08

8 Szerokość chwytu



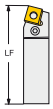
* Pojedyncze cyfry uzupełnia 0, np. gdy B = 8 mm wówczas w oznaczeniu jest 08

9 Wymiar WF, Coromant Capto®



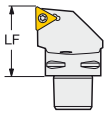
Wymiar WF w mm (2 cyfry)

10 Długość narzędzia z chwytem tradycyjnym



A = 32 mm	N = 150 mm
B = 40 mm	P = 170 mm
C = 50 mm	Q = 180 mm
D = 60 mm	R = 200 mm
E = 70 mm	S = 250 mm
G = 80 mm	T = 300 mm
H = 100 mm	U = 350 mm
J = 110 mm	V = 400 mm
K = 125 mm	W = 400 mm
L = 140 mm	
M = 150 mm	X = Wersja specjalna

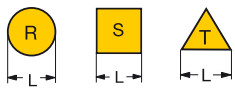
10 Długość narzędzia Coromant Capto®



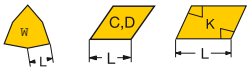
Wymiar LF w mm (3 cyfry)

11 Wielkość płytki

Długość krawędzi



Długość krawędzi skrawającej jest podana w mm.



Liczba całkowita (bez zaokrąglenia).

12 Opcja producenta

Do oznaczenia producent może dodać maksymalnie 3 znaki oddzielone kreską, np. W dla konstrukcji klinowej.

13 System mocowania płytek z ceramiki

-2 = oprawki CoroTurn® RC do płytek z otworem

-4 = oprawki CoroTurn® RC do płytek bez otworu

Wytaczak

Ze złączem Coromant Capto®

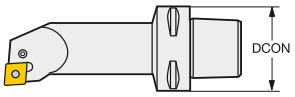
C3	–	S	C	L	C	R	–	11065	–	09	
1		5	6	7	8	9		13		10	11

Z chwytem tradycyjnym

S	40	V	–	S	C	L	C	R	12		–	ID
2	3	4		5	6	7	8	9	10	11		12

1 Wielkość złącza

C = Coromant Capto®
DCON = Wielkość złącza



CZC_{MS}	DCON
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

2 Typ trzonka

A = Trzonek stalowy z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa.

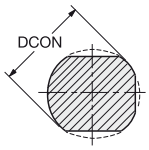
E = Trzonek węglikowy

F = Trzonek węglikowy z tłumieniem drgań

S = Trzonek stalowy bez doprowadzenia chłodziwa

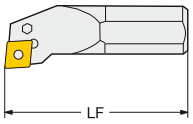
3 Średnica trzonka, mm

03
04
05
06
08
10
12
16
20
24
28
32
36
40



4 Długość narzędzia, LF mm

Chwyt tradycyjny



F =	80	S =	250
H =	100	T =	300
K =	125	U =	350
M =	150	V =	400
P =	170	W =	450
Q =	180	Y =	500
R =	200	X =	Specjalne

5 System mocowania płytki

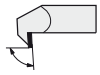
C	D	M,W	P	S
				
Docisk od góry	Docisk sztywny- z góry i przez otwór (RC)	Docisk od góry i przez otwór	Docisk przez otwór	Mocowanie śrubą

POL

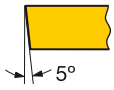
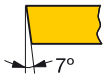
6 Kształt płytki

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

7 Kąt przystawienia wg ISO (wg ANSI)

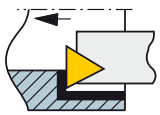
F 91° (-1°)		J 93° (-3°)	
K 75° (15°)		L 95° (-5°)	
P 117.5° (-27.5°)		Q 107.5° (-17.5°)	
U 93° (-3°)		U-X 93° (-3°)	

8 Kąt przyłożenia płytki

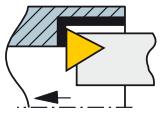
B		C	
D		E	
N		O	Opis specjalny
P			

9 Wersja narzędzia

R

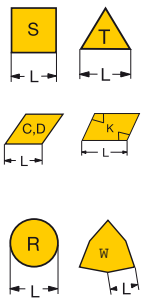


L



10 Długość krawędzi

Metryczne



11 Opcja producenta

Do oznaczenia ISO producent może dodać maksymalnie 3 znaki oddzielone kreską, np.

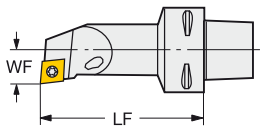
C = Możliwość wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa.
D = Zwiększony wymiar WF, + 1.0 mm (0.04")
E = Zwiększony wymiar WF, + 2.0 mm (0.08")
F = Zwiększony wymiar WF, + 3 mm (0.12")
G = Zmienione wymiary
L = Zwiększony wymiar LF
R = Chwyt cylindryczny (walcowy)
W = Mocowanie klinowe
X = Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)
B1 = Dla płytki o grubości 03 = 3.18 mm.

12 System mocowania płytki ceramicznej

ID = Mocowanie płytką dociskową

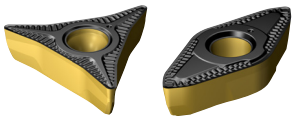
13 Wielkość oprawki Coromant Capto, mm

WF x LF



Przykład:
C4-SCLCR 11065-09
WF = 11 mm (2 cyfry)
LF = 065 mm (3 cyfry)

CoroTurn® Prime



Sposób oznaczania płytek

CP	–	A	11	08	–	M5	W	4325
1		2	3	4		5	6	7

1) Kod rodziny CoroTurn Prime
CP

2) Wariant płytki
A = Wariant do obróbki lekkiej i profilowania
B = Wariant do obróbki zgrubnej

3) Wielkość płytki, IC
11 = 11 mm

4) Promień naroża
04 = 0.4 mm
08 = 0,8 mm

5) Geometria płytki
L5 = Obróbka wykończeniowa
M5 = Obróbka średnia

6) W = Wiper (jeśli dotyczy)
W

7) Gatunek
4325

Sposób oznaczania oprawek

Coromant Capto®



C4	–	CP	–	30	A	R	–	WF	LFx	–	11	C
1		2		3	4	5		6	7		8	9

Oprawka systemu QS™



QS	–	CP	–	25	B	R	–	2020	–		11	B
1		2		3	4	5		6		7	8	9

1) Typ połączenia (i wielkość dla Coromant Capto)
C4 = Oprawka Capto, wielkość C4
QS = Oprawka QS

2) Kod rodziny

3) Kąt przystawienia
25 = 25 stopni (KAPR)
30 = 30 stopni (KAPR)

4) Typ płytki
A = Wariant do obróbki lekkiej i profilowania
B = Wariant do obróbki zgrubnej

5) Położenie ostrza
R = Wersja prawa
L = Wersja lewa

6) Wymiary trzonka
2020 = długość boków (H=20,B=20), mm

6) Wymiar WF w Capto
Wymiar WF w Capto (2 cyfry)

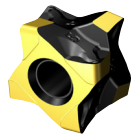
7) Wymiar LFx w wersji Capto
Wartość wymiaru LF w Capto (3 cyfry)

8) Wielkość płytki, IC
11 = 11 mm

9) Podawanie chłodziwa
A = Precyzyjne podawanie (od góry)
B = Precyzyjne podawanie (od dołu)
C = Precyzyjne podawanie (od góry i od dołu)
Brak litery = Bez podawania chłodziwa

POL

CoroTurn® 300



Sposób oznaczania płytek

3	–	80	–	10	11	08	–	8	–	L4
1		2		3	4	5		6		7

1) Kod dla rodziny CoroTurn 300

3

2) Kąt naroża płytki

80 stopni

3) Szerokość płytki

10 = 10 mm

4) Wysokość płytki

11 = 11 mm

5) Promień naroża, RE

04 = 0.4 mm
08 = 0,8 mm
12 = 1,2 mm

6) Liczba ostrzy

8

7) Geometria płytki

L4 = Obróbka wykończeniowa
M5 = Obróbka średnia
M5W = Obróbka średnia z narożami Wiper

Sposób oznaczania oprawek



Coromant Capto®

C4	–	3	–	80	–	L	R	27	050	–	10	C
1		2		3		4	5	6	7		9	10



Oprawka systemu QS™

QS	–	3	–	80	–	L	R	20	20	34	–	10	C
1		2		3		4	5	6	7	8		9	10

1) Typ połączenia (i wielkość dla Coromant Capto)

C4 = Oprawka Capto, wielkość C4
QS = Oprawka QS

2) Kod rodziny

3

3) Kąt naroża płytek

80 stopni

4) Kąt przystawienia wg ISO

L = 95 stopni

5) Położenie ostrza

R = Wersja prawa
L = Wersja lewa
N = Wersja neutralna

6) Wysokość trzonka

20 = 20 mm

6) Wymiar WF w Capto

Wymiar WF w Capto (2 cyfry, np. 27)

7) Szerokość trzonka

20 = 20 mm

7) Wymiar LF w Capto

Wymiar LF w Capto (3 cyfry, np. 050)

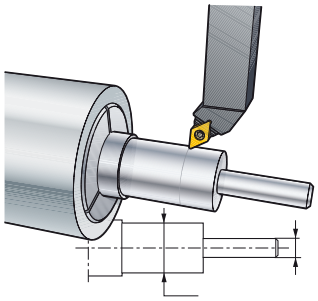
8) Długość funkcjonalna, mm

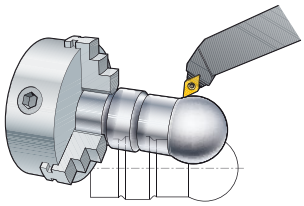
9) Szerokość płytki, mm

10) Podawanie chłodziwa

A = Precyzyjne podawanie (od góry)
B = Precyzyjne podawanie (od dołu)
C = Precyzyjne podawanie (od góry i od dołu)
Brak litery = Bez podawania chłodziwa

CoroTurn® TR





Operacje toczenia profilowego stawiają wysokie wymagania płytce i oprawce z uwagi na zmienne wartości sił. Powodować to może problemy w utrzymaniu jakości przedmiotu przy obróbce średniej i wykończeniowej.

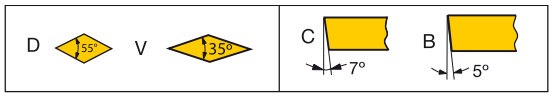
Ta nowa konstrukcja spełnia wymagania jakości przy obróbce wykończeniowej oraz jest dobrze dostosowana do średniego i wykończeniowego toczenia profilowego, w szerokim zakresie materiałów.

CoroTurn TR to unikalne rozwiązanie konstrukcyjne w tym obszarze, dzięki innowacyjnemu sposobowi mocowania bardzo dobrze zabezpiecza i stabilizuje pozycję płytki w gnieździe. Stałe położenie ostrza wpływa na poprawę jakości i produktywności w operacjach tokarskich płytkami typu V (35°) oraz D (55°).

Sposób oznaczania płytek

TR	-	D	C	13	04	-	F
1		2	3	4	5		6

2) Kształt płytki **3/ 5) Kąt przyłożenia płytki**



1) Kod dla rodziny CoroTurn TR

2) Kształt płytki
D=55° , V=35°

3) Kąt przyłożenia płytki
C=7° , B=5°

4) Wielkość płytki
Długość krawędzi skrawającej, 13 mm

5) Promień naroża, RE
04 = 0.4 mm
08 = 0,8 mm
12 = 1,2 mm

6) Geometria płytki
F = Obróbka wykończeniowa
M = Obróbka średnia

Sposób oznaczania oprawek

Metryczne

TR	-	D	13	J	C	R	-	20	20	K
1		2	3	4	5	6		7	8	9

2) Kształt płytki
D=55° , V=35°

3) Wielkość płytki

4) Konfiguracja oprawki, kąt przystawienia wg ISO
J=93°, N=63°

5) Kąt przyłożenia płytki
C=7° , B=5°

6) Konfiguracja oprawki
R = Wersja prawa
L = Wersja lewa
N = Wersja neutralna

7) Wysokość trzonka, H w mm

8) Szerokość trzonka, B w mm

9) Długość LF oprawki z chwytem tradycyjnym, mm
K = 125 mm
M = 150 mm
P = 170 mm

Coromant Capto®

TR	-	C4	-	D	13	J	C	R	-	27	050
1		10		2	3	4	5	6		11	12

10) Wielkość złącza Coromant Capto

11) Coromant Capto, wymiar WF, mm

12) Coromant Capto, długość narzędzia, mm

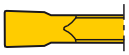
POL

CoroCut® , płytki 1, 2 lub 3-ostrzowe

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

1 Wersja płytki

R 

N 

L 

2 Kod rodziny

123

3 Wielkość gniazda

CoroCut® 1-2

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

CoroCut® 3

T = do oprawek prawych

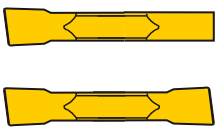
U = do oprawek lewych

Wielkość płytki i gniazda płytki w oprawce muszą sobie odpowiadać.

Wymienność gniazda płytki:

Gniazdo płytki	Szerokość, mm	Gniazdo oprawki	Gniazdo płytki	Szerokość, mm	Gniazdo oprawki
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	15.0	R

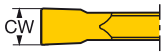
4 Liczba ostrzy

1 lub 2 

3 

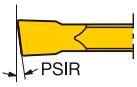
5 Szerokość skrawania

np.: 0400 = 4.0 mm



6 Kąt odchylenia krawędzi skrawającej

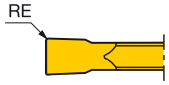
np.: 00 = 0°
05 = 5°



7 Promień naroża

np.: 04 = 0.4 mm

08 = 0,8 mm



8 Oznaczenie geometrii

Pierwszy znak: Rodzaj operacji

A = Aluminium/Toczenie kształtowe

C = Przecinanie

T = Toczenie wzdłużne

G = Toczenie rowków promieniowych

R = Profilowanie

B = Półfabrykat

Drugi znak:

E = Pełny promień

F = Mały posuw

M = Średni posuw

R = Wysoki posuw

O = Zoptymalizowane dla specjalnych zastosowań

S = Ostra krawędź skrawająca

G = Półfabrykat

Oprawki serii CoroCut® 1-2-3

Coromant Capto®

C4	–	R	F	123	E	15	–	27055	B
1		2	3	4	5	6		7	8

Oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

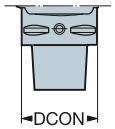
R	F	123	E	08	–	1616	B	–	007	064	B
2	3	4	5	6		7	8		10	12	13

Listwa

N	123	F	55	–	25	A	2
2	4	5	6		7	8	9

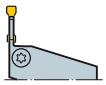
1 Wielkość złącza

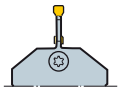
C = Coromant Capto®
DCON = Wielkość złącza

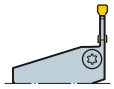


	DCON mm
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

2 Wersja narzędzia

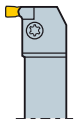
R


N


L


3 Konfiguracja oprawki

F 0°


G 90°


X 1-70°


4 Kod rodziny

123

5 Gniazdo płytki

CoroCut® 1-2

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

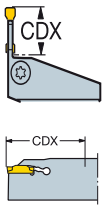
CoroCut® 3

T = Prawe

U = Lewe

Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

6 Ograniczenia obróbki

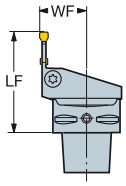


Maks. głębokość wcinania, CDX w mm

08 = 8 mm

7 Wymiary oprawki

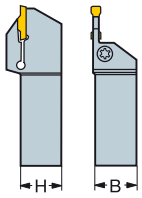
Coromant Capto®



Na przykład:

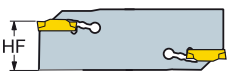
WF	LF
27 mm	55 mm

Chwyt tradycyjny



Pojedyncze cyfry uzupełnia 0, np. dla B = 8 mm zapisujemy 08

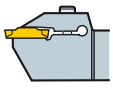
H	B
16	16



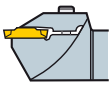
Listwa
Wysokość, mm

8 System mocowania płytki

A
Zacisk sprężysty


B
Mocowanie śrubą


C
Toczenie płytkich rowków


D
Wzmocnione mocowanie śrubą


9 Liczba gniazd płytek

1 = Jedno gniazdo płytki

2 = Dwa gniazda płytek

10 Kąt oprawki

007 = 7°
045 = 45°
070 = 70°

Obowiązujący dla konfiguracji oprawki X

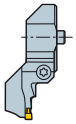
11 Zastosowanie specjalne

S = Oprawka do obrabiarek do małych przedmiotów

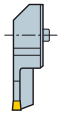
12 Min. średnica pierwszego wcięcia, dla toczenia rowków czołowych

Min. średnica dla pierwszego wcięcia, mm.

13 Typ żebra, toczenie rowków czołowych



B = z żebrem typu B



A = z żebrem typu A

SANDVIK Coromant

CoroCut® QD, płytka do przecinania

Q	D	–	N	G	–	0300	00	02	–	CM
1	2		3	4		5	6	7		8

1	Kod rodziny
Q =	CoroCut® QD

2	Zastosowanie
D =	Przecinanie i toczenie głębokich rowków

3	Wersja płytki
N/R/L	
N = Neutralna R = Prawa L = Lewa	

4 Wielkość gniazda

Gniazdo płytki SSC	mm	Wielkość gniazda oprawki (opcjonalne mocowanie) SSC
B	1.00 - 1.19	B
C	1.20 - 1.49	C (B)
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F	2.31 - 2.99	F (E)
G	3.00 - 3.99	G (F, E)
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K	6.00 - 7.80	K (J)
L	7.81 - 8.99	L

5	Szerokość skrawania
CW	
0400 =	4 mm

6	Kąt odchylenia krawędzi skrawającej
PSIRL, PSIRR	
np.:	00 = 0°

7	Promień naroża płytki
RE	
04 =	0.40 mm

8 Geometria płytki

Pierwszy znak		Drugi znak	
C =	Przecinanie	F =	Mały posuw
T =	Toczenie wzdłużne	M =	Średni posuw
B =	Półfabrykat	R =	Wysoki posuw
G =	Toczenie rowków promieniowych	O =	Optymalizacja
		L =	Do stali niskowęglowej
		G =	Półfabrykat

CoroCut® QD, listwa do przecinania

Q	D	–	N	N	2	G	60	C	25	A
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10

1 Kod rodziny

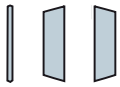
Q = CoroCut® QD

2 Zastosowanie

D = Przecinanie i toczenie głębokich rowków

3 Wersja oprawki

N R L



N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

4 Wersja mocowanej płytki

N/R/L
N = Neutralna
R = Prawa
L = Lewa

5 Liczba gniazd płytek

1 = Jedno gniazdo płytki
2 = Dwa gniazda płytek

6 Wielkość gniazda

Gniazdo płytki		Wielkość gniazda oprawki (opcjonalne)
SSC	mm	SSC
B	1.00 - 1.19	B
C	1.20 - 1.49	C (B)
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F	2.31 - 2.99	F (E)
G	3.00 - 3.99	G (F, E)
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K	6.00 - 7.80	K (J)
L	7.81 - 8.90	L

7 Głębokość wcinania oprawki

Maks. głębokość wcinania, CDX

60 = 60 mm

8 Wewnętrzne podawanie chłodziwa

C = Chłodziwo

- = Bez doprowadzenia chłodziwa

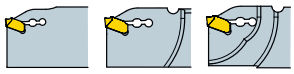
9 Wysokość listwy

Wysokość krawędzi skrawającej, mm

10 Zakończenie

A = Brak wzmocnienia lub wzmocnienie proste
D = Pojedyncze wzmocnienie promieniowe
D2 = Podwójne wzmocnienie promieniowe

A D D2



POL

CoroCut® QD, oprawka z chwytem systemu QS do przecinania i toczenia rowków

QS	–	Q	D	–	R	F	G	26	C	2525	D
1		2	3		4	5	6	7	8	9	10

1 Złącze

SL

QS

Coromant Capto® C3-C8

2 Kod rodziny

Q = CoroCut® QD

3 Zastosowanie

D = Przecinanie i toczenie głębokich rowków

4 Mocowanie

N/R/L

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

5 Konfiguracja oprawki

F = 0°
G = 90°
X = Inne

6 Wielkość gniazda

Wielkość gniazda oprawki (opcjonalne mocowanie) SSC	Szerokość, mm	Gniazdo płytki SSC
B	1.00 - 1.19	B
C (B)	1.20 - 1.49	C
D	1.50 - 1.99	D
E	2.00 - 2.30	E
F (E)	2.31 - 2.99	F
G (F, E)	3.00 - 3.99	G
H	4.00 - 4.99	H
J	5.00 - 5.99	J
K (J)	6.00 - 7.80	K
L	7.81 - 8.99	L

7 Głębokość wcinania oprawki

Maks. głębokość wcinania, CDX

60 = 60 mm

8 Wewnętrzne podawanie chłodziwa

C = Chłodziwo

- = Bez doprowadzenia chłodziwa

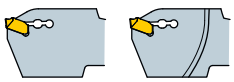
9 Wielkość/ średnica chwytu lub złącza

Chwyt o przekroju prostokatnym	4 cyfry
QS	4 cyfry
SL	2 cyfry

10 Zakończenie (wzmocnienie)

S = Swiss — Zaprojektowane do obrabiarek z przesuwnymi głowicami

A = Brak wzmocnienia



D = Wzmocnienie promieniowe

CoroTurn® XS

Węglikowy wytaczak

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

Węglikowy wytaczak do rowkowania

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

Węglikowy wytaczak do gwintów

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

1 Kod rodziny

CXS = CoroTurn® XS

2 Wielkość złącza, mm



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

3 Rodzaj operacji

T = Toczenie wzdłużne
TE = Toczenie kopiowe (zwiększony wymiar f1)
F = Toczenie rowków czołowych
G = Toczenie rowków promieniowych
GX = Przecinanie wstępne
R = Profilowanie pełnym promieniem płytki
TH = Toczenie gwintów
B = Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)

4 Kąt przystawienia wg ISO (Toczenie)

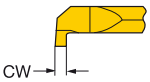
np.: 098 = kąt przystawienia 98°

5 Promień naroża, RE mm (Toczenie)



np.:
10 = 0.1 mm
15 = 0.15 mm
20 = 0.2 mm

6 Szerokość skrawania, CW mm (Toczenie rowków)



np.: 100 = 1.00 mm

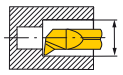
7 Skok, mm (Toczenie gwintów)

metryczne: skok x 100

8 Zarys gwintu (Toczenie gwintów)

VM = Zarys V 60°
WH = Whitworth 55°
NT = NPT 60°
UN = UN 60°
MM = Metryczny 60°
TR = Trapezowy 30°

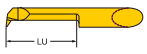
9 Min. średnica otworu, DMIN



minimalny otwór

np.: 22 = 2.2 mm

10 Wysięg ostrza, LU



np.: 06 = 6 mm

11 Typ żebra (Toczenie rowków czołowych)

A = z żebrem typu A

12 Wersja płytki

R = Prawa
L = Lewa

13 Geometria

- = bez geometrii formującej wiór
A = Geometria formująca wiór

POL

CoroTurn® XS

Adapter z chwytu cylindrycznego ze spłaszczeniem

CXS	A	10	–	04
1	2	3		4

Adapter ze złącza Coromant Capto

C4	–	CXS	–	47	–	04
8		1		9		4

Adapter z chwytem o przekroju

CXS	–	1010	–	04	F	N
1		6		4	10	7

Dwustronny adapter z chwytu cylindrycznego ze spłaszczeniami

CXS	A	10	–	04	–	04
1	2	3		4		5

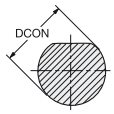
1 Kod rodziny

CXS = CoroTurn® XS

2 Typ trzonka

A = Trzonek stalowy z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa

3 Średnica trzonka, DCON



10 = 10 mm

4 Wielkość gniazda

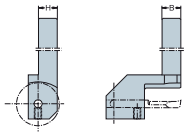


04 = 4 mm
05 = 5 mm
06 = 6 mm
07 = 7 mm

5 Wielkość gniazda wytaczaka dla wrzeciona pomocniczego

W dwustronnych adapterach – analogicznie jak w punkcie 4.

6 Wielkość chwytu (szerokość i wysokość), mm



H = 10 mm
B = 10 mm

7 Wersja narzędzia

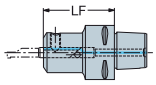
L = Lewa
R = Prawa
N = Wersja neutralna

8 Wielkość Coromant Capto®

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

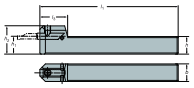
9 Długość oprawki Coromant Capto®

LF = 47 mm



10 Kąt oprawki

F = 0°



CoroCut® XS

Płytka do przecinania

M	A	C	R	3	070	–	N
1	2	3	4	5	6		7

Płytka do toczenia wzdłużnego i toczenia rowków

M	A	G	R	3	125
1	2	3	4	5	6

Płytka do toczenia gwintów

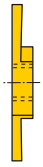
M	A	T	R	3	60	–	A
1	2	3	4	5	8		9

Oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

S	M	AL	R	1010	K	3	–	X
10	1	11	4	12	13	5		14

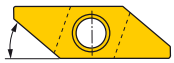
1 Oznaczenie główne

M =



2 Kąt przyłożenia płytki

A = 50°



3 Rodzaj operacji

C = Odcinanie/przecinanie
G = Toczenie rowków promieniowych
T = Toczenie gwintów
F = Toczenie wzdłużne
B = Toczenie wsteczne
X = Półfabrykaty

4 Wersja płytki/narzędzia

R = Prawe
L = Lewe

5 Gniazdo płytki

3

6 Grubość płytki/ promień naroża, mm

Do płytek do przecinania o szerokości (CW) 070 = 0.70 mm

Do płytek do wytaczania wstecznego o promieniu naroża (RE) 005 = 0.05 mm

7 Dla płytek do przecinania
(C na trzeciej pozycji w oznaczeniu)

N = Neutralna z geometrią
T = Neutralna bez geometrii
L = Lewa z geometrią
R = Prawa z geometrią

8 Dla płytek do gwintów
(T na trzeciej pozycji)

60 = zarys typu V - 60°

9 Dla płytek do gwintów
Wersja płytki

N = Neutralna
A = Prawe
C = Lewe

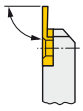
10 System mocowania płytki

S = Mocowanie śrubą



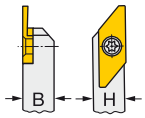
11 Konfiguracja oprawki

AL = 90°



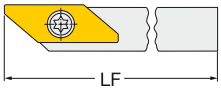
12 Wymiary trzonków

np. 1010 = 10 x 10



13 Długość narzędzia, mm

K: LF = 125 mm



14 Dodatkowe informacje

X = Specjalna konstrukcja do pracy z wrzecionem pomocniczym



POL

CoroCut® MB

Płytka do toczenia wzdłużnego/ wstecznego

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

Płytka do toczenia rowków / wstępnego przecinania

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

Płytka do toczenia gwintów

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

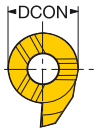
Wytaczak

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

1 Kod rodziny

MB = CoroCut® MB

2 Wielkość płytki, mm



07 = 7 mm
09 = 9 mm

3 Rodzaj operacji

B = Wytaczanie wsteczne (od uchwytu)
G = Toczenie rowków promieniowych
GX = Przecinanie wstępne
R = Profilowanie pełnym promieniem płytki
T = Toczenie wzdłużne
TE = Toczenie kopiowe (zwiększony wymiar f1)
TH = Toczenie gwintów
FA = Toczenie rowków czołowych z żebrem A
FB = Toczenie rowków czołowych z żebrem B

4 Kąt przystawienia wg ISO (Toczenie)

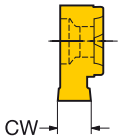
np.: 093 = 93°

5 Promień naroża, RE mm (Toczenie)



np.: 00 = szlifowane na ostro
02 = 0.2 mm

6 Szerokość płytki, CW mm (Toczenie rowków)



np.: 100 = 1.00 mm

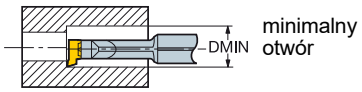
7 Skok (Toczenie gwintów)

metryczne: skok x 100

8 Zarys gwintu (Toczenie gwintów)

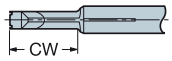
VM = Zarys V 60°
MM = Metryczny 60°
WH = Withworth 55°
UN = UN 60°
NT = NPT 60°
AC = ACME 29°
SA = STUB-ACME (niski)

9 Min. średnica otworu, DMIN (Płytka)



np.: 10 = 10 mm

10 Wysięg, CW (wytaczak)



np.: 16 = 16 mm

12 Wersja płytki

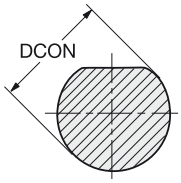
R = Prawa

L = Lewa

13 Typ trzonka

A = Trzonek stalowy z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa
E = Trzonek węglikowy

14 Średnica trzonka DCON, mm



np.: 16 = 16 mm

15 Typ chwytu

R = Cylindryczny (walcowy)

Brak symbolu = Cylindryczny ze spłaszczeniami

16 Geometria

- = bez geometrii formującej wiór

A = Geometria formująca wiór

CoroThread® 266

B

Płytka do toczenia gwintów

266	R	G	–	22	TR0	1	F	600		E	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

C

1 Kod rodziny

266 = CoroThread 266

2 Wersja narzędzia

R = Prawa

L = Lewa

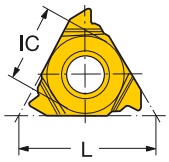
3 Rodzaj obróbki

G = Płytki do gwintów zewnętrznych

L = Płytki do gwintów wewnętrznych

4 Wielkość płytki

16 = *iC* 9.52 mm
22 = *iC* 12.70 mm
27 = *iC* 15.88 mm



D

5 Zarys gwintu

VM0 =	Zarys V 60°	AC0 =	ACME 29°
VW0 =	Zarys V 55°	SA0 =	STUB-ACME 29°
MM0 =	Metryczny 60°	NJ0 =	UNJ 60°
UN0 =	UN 60°	MJ0 =	MJ 60°
WH0 =	Whitworth 55°	NF0 =	NPTF 60°
NT0 =	NPT 60°	BU0 =	Trapezowy niesymetryczny (Buttress)
RN0 =	Okrągły 30°	RD0 =	API Rd 60°
PT0 =	BSPT 55°	V38 =	V-0.038R
TR0 =	Trapezowy 30°	V40 =	V-0.040
AB0 =	Buttress 45°-7°	V50 =	V-0.050

6 Liczba wierzchołków na krawędzi

Od 1 do 3 punktów.

1 = 1 punktowa
2 = 2 punktowa
3 = 3 punktowa

E

7 Rodzaj krawędzi skrawającej

A = Krawędź zaokrąglona (ER)
F = Ostra krawędź skrawająca
C = Geometria formująca wióry

8 Skok

metryczne: skok x 100

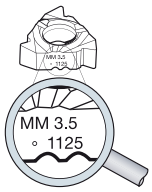
9 Oznaczenie uzupełniające

Zbieżność w calach na stopę (i.p.f.)
1 = 1 i.p.f.
2 = 2 i.p.f.
3 = 3 i.p.f.

F

10 Tolerancja położenia ostrza płytki

M = ± 0.05 mm (osiowo)
E = ± 0.01 mm (osiowo)



[1] Oznaczenia na płytce:
Wszystkie płytki posiadają oznaczenie zarysu gwintu, gatunku i skoku, a płytki wewnętrzne dodatkowo oznaczone są kółkiem. Aby przeciwdziałać zamazaniu, oznaczenia zostały wykonane podczas spiekania lub wycięte laserem na czole płytki.

G

11 Ostrze z regularnego azotku boru

E = Krawędź zaokrąglona (ER)



Zewnętrzne płytki prawe
Wewnętrzne płytki lewe



Zewnętrzne płytki lewe
Wewnętrzne płytki prawe

H

CoroThread® 266

Oprawka z chwytem o przekroju prostokątnym

266	R	FG	Z	3232	–	22
1	2	4	5	6		3

Wytaczak

266	R	KF	Z	32	–	22	–	R	E
1	2	4	5	6		3		7	8

Oprawka ze złączem Coromant Capto

C5	–	266	R	FG	Z	35	060	–	22
9		1	2	4	5	10	11		3

Głowica CoroThread® 266 dla systemu SL

SL	–	266	R	KF	–	40	32	27	–	22
12		1	2	4		13	11	10		3

Wkładka

266	R	KF	–	20	C	A	–	22
1	2	4		14	15	16		3

1 Kod rodziny

266 = CoroThread 266
254 = CoroThread 254

2 Wersja narzędzia

R = Prawa
L = Lewa

3 Wielkość płytki

16 = *iC* 9.52 mm
22 = *iC* 12.70 mm
27 = *iC* 15.88 mm

4 Konstrukcja narzędzia

Zewnętrzne



FA



FG

Wewnętrzne



KF

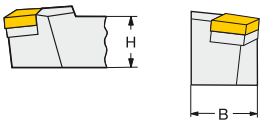
5 Oprawki do pracy z tylnego suportu

Z = Wersja odwrócona, do pracy z tylnego suportu

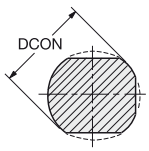


6 Przekrój trzonka

Zewnętrzne
Wymiary trzonka H x B



Wewnętrzne
Średnica chwytu, DCON



7 Typ chwytu

R = Chwyt cylindryczny (walcowy)

8 Typ trzonka

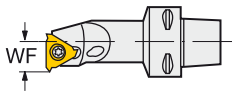
E = Trzonek węglikowy

9 Wielkość Coromant Capto®

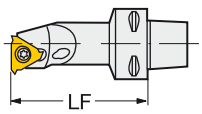
C = Coromant Capto®
DCON = wielkość złącza

C3: DCON = 32 mm
C4: DCON = 40 mm
C5: DCON = 50 mm
C6: DCON = 63 mm
C8: DCON = 80 mm

10 Wymiar WF, mm



11 Długość narzędzia, wymiar LF, mm



Metryczne
Wymiar LF w mm

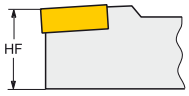
12 Typ złącza

System SL

13 Wielkość złącza SL

DCON - wymiar (średnica złącza)

14 Wysokość krawędzi skrawającej, HF mm



15 Rodzaj narzędzia

C = Wkładka

16 Rodzaj konstrukcji

A = oznaczenie rozwiązań alternatywnych zgodnie z ISO 5611.

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**											
Stal	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 niskostopowa											
	P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
	P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
	P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
	P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)
	P2.1.Z.AN	03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-
	P2.2.Z.AN	02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-
	P2.2.Z.AN	02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-
	P2.2.Z.AN	03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-
	P2.3.Z.AN	02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2

POL

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 X250Cr12KU	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 X40CrMoV511KU	X40CrMoV5	SKD61
	P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12
	P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2
	P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU X30WCrV9 3KU	X30WCrV9	SKD5
	P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	-
	P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNV3	-	-	-	-
	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	-	-	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/martenzytyczna											
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

			Nazwy handlowe
P2.1.Z.AN	02.1		OVAKO 520M (Ovako Steel)
P2.2.Z.AN	02.1	1.0045	FORMAX (Uddeholm Tooling)
P2.2.Z.AN	02.1		IMACRO NIT (Imatra Steel)
P2.5.Z.HT	02.2		INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)
P1.2.Z.AN			S355J2G3(XM)
P1.2.Z.AN			C45(XM)
P1.2.Z.AN			16MnCrS5(XM)
P2.5.Z.HT			INEXA280(XM)
P2.5.Z.HT	02.2		070M20(XM)
P2.5.Z.HT	02.2		HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)
P2.5.Z.HT			WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)

Wykaz odpowiedników materiałowych

ISO	MC	CMC	Kraj Europa	Niemcy	Wielka Brytania		Szwecja	USA	Francja	Włochy	Hiszpania	Japonia
			Norma DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
M	**Stal nierdzewna austenityczna**											
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAL17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11 304S12	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303
	Stal nierdzewna superaustenityczna (Ni>20%)											
	M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310
	M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-
	Stal nierdzewna duplex (austenityczno-ferrytyczna)											
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-

			Nazwy handlowe
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		SANMAC 304 (Sandvik Steel)
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	1.0045	SANMAC 304L (Sandvik Steel)
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		SANMAC 316 (Sandvik Steel)
M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		SANMAC 316L (Sandvik Steel)
M1.0.Z.AQ	05.23/15.23		254 SMO
M2.0.Z.AQ	05.23/15.23		654 SMO
M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)
M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)

Wykaz odpowiedników materiałowych

ISO	MC	CMC	Kraj Europa	Niemcy	Wielka Brytania		Szwecja	USA	Francja	Włochy	Hiszpania	Japonia
			Norma DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
K	**Żeliwo ciągliwe**											
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	FCMP490
					P 570/3		0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	FCMP690
	Żeliwo szare											
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-
	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											
Żeliwo	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	-	-	-	-

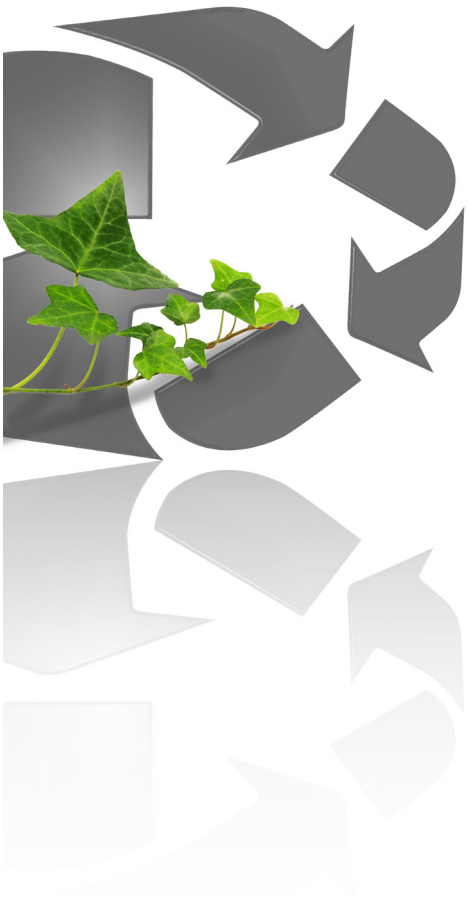
Wykaz odpowiedników materiałowych

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-AlSi9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
	N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AlSi12	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-AlSi12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
	N1.3.C.AG	-	GD-AlSi8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
	N1.3.C.UT	-	G-AlSi12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
	N1.3.C.UT	-	G-AlSi12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
	N1.3.C.AG	-	G-AlSi10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
S	**Stopy na bazie niklu**											
Superstopy żaroodporne	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 UNS R56400	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	T-A6V	-	-	-
	S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-
			Nazwy handlowe									
			Stopy na bazie żelaza									
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Incoloy 800									
			Stopy na bazie niklu									
	S2.0.Z.AN	20.2	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									
			Stopy na bazie kobaltu									
	S3.0.Z.AG	20.3	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

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 węglikowych, 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 węglikowych i ich przeróbkę w sposób najbardziej przyjazny dla środowiska naturalnego.
Wszystkie zużyte płytki węglikowe powinny być zbierane do pojemników zbiorczych na stanowisku roboczym. Gdy pojemnik zbiorczy jest zapełniony, jego zawartość przekłada się do pojemnika transportowego. Zalecamy wyposażenie każdej narzędziowni w dwa pojemniki transportowe. Zapełniony pojemnik transportowy należy następnie wysłać do najbliższego przedstawicielstwa Sandvik Coromant lub do lokalnego dystrybutora, gdzie można zasięgnąć bliższych informacji.



Korzyści z CRC mówią same za siebie:

- Wspólny dla wszystkich rynków system recyklingu.
- Dla kupujących bezpośrednio, jak i przez sieć dystrybutorów.
- Zbiórka i transport ułatwione dzięki systemowi specjalnych pojemników.
- Mniejsze straty, mniejsze obciążenie dla środowiska naturalnego.
- Lepsze spożytkowanie zasobów naturalnych.
- Akceptujemy węgliki pochodzące od innych producentów.

Zamów pojemnik zbiorczy na zużyte płytki dla każdej tokarki, frezarki, wiertarki czy centrum obróbczego. Zalecamy jeden pojemnik zbiorczy dla płytek oraz jeden oddzielny dla narzędzi pełnowęglikowych przy każdym stanowisku obróbkowym.

	Oznaczenie
Pojemnik zbiorczy:	91617
Pojemnik transportowy dla narzędzi pełnowęglikowych (drewniany):	92994
Pojemnik transportowy dla płytek (drewniany):	92995

Informacje dotyczące bezpieczeństwa

B

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 węglika spiekanego zawierają głównie węglik wolframu i kobalt. Mogą one również zawierać węgliki i karbonitryle w których skład wchodzą: tytan, tantal, niob, chrom, molibden i wanad.

C

Rodzaje narażenia na szkodliwe działanie

Szlifowanie lub podgrzewanie półfabrykatu lub gotowego produktu na bazie spieku węglikowego prowadzi do wydzielania pyłu lub wyziewów 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 węglika 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.

D

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 węglika 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

E

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.

F

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. Prać 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.

G



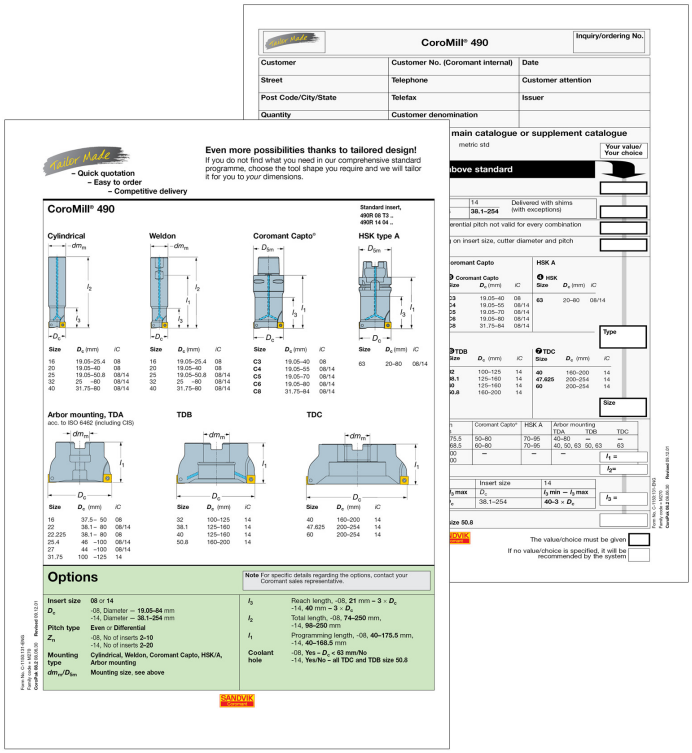
H

POL

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 sprecyzować 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

Opcja Tailor Made jest dostępna dla następujących rodzin produktów:

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

Płytki – CBN
- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroTurn® TR
- CoroCut®

Płytki – PCD
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroCut®

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

Adaptery
- 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

Nowa norma - łatwiejsza identyfikacja i dobór

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.

B

Po raz pierwszy, sposób opisu geometrii narzędzi skrawających został znormalizowany. Ujednolicenie parametrów i definicji cech narzędzi w całej branży ogromnie ułatwia komunikację między systemami komputerowymi zarządzającymi danymi narzędziowymi.

Jakie ma to znaczenie dla użytkownika?

Oprogramowanie, z którego korzysta użytkownik, może komunikować się z naszym systemem w jednym języku. Po pobraniu danych o produktach z naszej strony internetowej, użytkownik może od razu wprowadzić je do oprogramowania CAD/ CAM, w którym projektowane są zespoły narzędzi wykorzystywane w produkcji. Nie ma potrzeby wyszukiwania danych w katalogach ani konwersji do innego formatu. To ogromna oszczędność czasu!

C

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
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
CBMD	Łamacz wiórów
CDX	Maksymalna głębokość skrawania
CF	Szerokość ścinu na profilu ostrza
CHBA	Kąt ścinu korpusu
CHBL	Długość ścinu korpusu
CHW	Szerokość fazki naroża płytki
CHWL	Szerokość fazy naroża po stronie lewej
CHWR	Szerokość fazy naroża po stronie prawej
CICT	Liczba elementów skrawających
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 ściągajacej 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

D

E

F

G

H

POL

DAXX	Maksymalna średnica zewnętrzna rowka czołowego
DBC	Średnica rozstawienia śrub
DC	Średnica skrawania
DCB	Średnica otworu mocującego
DCBN	Minimalna średnica otworu mocującego
DCBX	Maksymalna średnica otworu mocującego
DCF	Średnica skrawania czoła
DCN	Minimalna średnica skrawania
DCON	Średnica złącza
$DCON_{MS}$	Wielkość złącza po stronie obrabiarki
$DCON_{WS}$	Wielkość złącza po stronie przedmiotu obrabianego
$DCONN_{WS}$	Minimalna średnica złącza po stronie przedmiotu obrabianego
$DCONX_{WS}$	Maksymalna średnica złącza po stronie przedmiotu obrabianego
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
DIX	Maksymalna średnica dopasowania do zmieniacza narzędzi
DMIN	Średnica minimalna otworu obrabianego
DMM	Średnica trzonka
DN	Średnica szyjki
DSGN	Wersja
EPSR	Kąt naroża płytki
FHA	Kąt pochylenia linii śrubowej rowków wiórowych
FLGT	Grubość kołnierza
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
HBL	Długość przesunięcia podstawy od powierzchni bazowej
HC	Wysokość zarysu gwintu
HF	Wysokość funkcjonalna
HRY	Najniższy punkt do płaszczyzny odniesienia
HSUP	Wysokość podpory
HTB	Wysokość korpusu
HTH	Wysokość
IC	Średnica okręgu wpisanego
INSL	Długość płytki
INSUC	Oznaczenie przeznaczenia płytki skrawającej
IZC	Oznaczenie wielkości płytki
KAPR	Kąt przystawienia
KCH	Kąt fazki naroża
KCHL	Faza naroża po stronie lewej
KCHR	Faza naroża po stronie prawej
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
LH	Długość głowicy
LPR	Długość wysunięcia
LS	Długość trzonka
LSC	Długość mocowania
LSCN	Minimalna długość mocowania
LSCS	Odległość do rozpoczęcia części chwytowej
LSCX	Maksymalna długość mocowania
LSD	Długość chwytu
LU	Długość użytkowa (max. zalecana)
LUX	Maksymalna długość użytkowa
MHD	Odległość otworu mocującego
MIID	Oznaczenie płytki głównej
MMCC	Kod momentu wstępnego
MMCX	Maksymalny moment siły skrawania
NOF	Liczba rowków
NT	Liczba ostrzy
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
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
STA	Kąt stopnia
STDNO	Numer normy
SUBSTRATE	Podłoże
TCDC	Klasa tolerancji średnicy skrawania
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
THCA	Kąt korekcji linii śrubowej gwintu
THCHT	Forma nakroju gwintownika
THFT	Zarys gwintu
THFTS	Norma zarysu gwintu
THL	Długość gwintu
THUB	Grubość piasty
TP	Podziałka gwintu
TPI	Liczba zwojów gwintu na cal
TPIN	Minimalna liczba zwojów/cal
TPIX	Maksymalna liczba zwojów/cal
TPN	Najmniejsza podziałka gwintu
TPX	Największa podziałka gwintu
TQ	Moment obrotowy
TRMAX	Maks. zakres wielkości gwintu
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

POL

WSC	Szerokość mocowania
WT	Ciężar elementu
ZADJ	liczba płytek regulowanych
ZEFF	Liczba efektywnych ostrzy na czole
ZEFP	Liczba efektywnych ostrzy na obwodzie (ZEFP)
ZWX	Maksymalna liczba płytek Wiper

Oznaczenie	Strona
131..-B	G5
132L	G4
151.2	E11
254R/LG	B113
254R/LKF	B114
266R/LG..AC..F	C25
266R/LG..MJ..A	C22
266R/LG..MM..A	C7-C8
266R/LG..NT..A	C17
266R/LG..PT..A	C19
266R/LG..RN..A	C21
266R/LG..SA..F	C26
266R/LG..TR..F	C24
266R/LG..UN..A	C11-C12
266R/LG..VM..A	C5
266R/LG..VW..A	C6
266R/LG..WH..A	C15
266R/LL..AC..F	C25
266R/LL..MM..A	C9-C10
266R/LL..NT..A	C18
266R/LL..PT..A	C19
266R/LL..RN..A	C21
266R/LL..SA..A	C26
266R/LL..TR..F	C24
266R/LL..UN..A	C13-C14
266R/LL..VM..A	C5
266R/LL..VW..A	C6
266R/LL..WH..A	C16
266R/LFA	C36
266R/LFG	C34
266R/LFGZ	C35
266R/LKF	C41
266R/LKF-R	C40
266R/LKF-RE	C40
266RG..BU..A	C29
266RG..MM..C	C7
266RG..MM..F	C7
266RG..NF..A	C20
266RG..NJ..A	C23
266RG..NT..C	C17
266RG..RD..A	C28
266RG..RN..F	C21
266RG..UN..C	C11
266RG..UN..F	C11
266RG..V38..A	C27
266RG..V40..A	C27
266RG..V50..A	C27
266RG..VM..C	C5
266RG..VM..F	C5
266RG..VW..C	C6
266RG..VW..F	C6
266RG..WH..C	C15
266RG..WH..F	C15
266RL..AC..A	C25
266RL..BU..A	C29
266RL..MM..C	C9
266RL..MM..F	C9
266RL..NF..A	C20
266RL..NT..C	C18
266RL..NT..F	C18
266RL..RD..A	C28
266RL..RD..C	C28
266RL..RN..F	C21
266RL..UN..C	C13
266RL..UN..F	C13
266RL..V38..A	C27
266RL..V40..A	C27
266RL..V50..A	C27
266RL..VM..C	C5
266RL..VM..F	C5
266RL..VW..C	C6
266RL..VW..F	C6
266RL..WH..C	C16
266RL..WH..F	C16
3021 012	G7
3-80-L4	A17
3-80-M5	A17
3-80-M5W	A17
392.T..SLxxR/L	F25, F27
392.T63-131	F30
5680 021	G7
5692 063	G7
5693 066	G7
5693 067	G7
5693 068	G7
570	F48
570..580-80	F50
570-200	F52
570-2C	F37, F40
570-3C	F64-F66
570-4..RA	F48
570-4C	F64
570-80	F49-F50, F52
570C-SVUBR/L	A143
570-DCLNR/L	A227-A228
570-DDUNR/L	A230-A231, A238-A239
570-DDXNR/L	A230-A231
570-DSKNR/L	A232-A233
570-DTFNR/L	A235-A236
570-DVUNR/L	A237, A240-A241
570-SCLCR/L	A132
570-SDUCR/L	A135-A136, A148
570-SDXCR/L	A135
570-STFCR/L	A140
570-SVLBR/L	A143-A144
570-SVPBR/L	A143
570-SVQCR/L	A142
570-SVUCR/L	A142, A149
570-xxNG	F32
570-xxR/L123..B	B36, B41-B42
570-xxR/L123..C	B37
570-xxR/L123T..B	B95
570-xxR/L123U..B	B95
570-xxR/L151.3	B106-B107
570-xxR/LF	F32
570-xxR/LSMAL	B100
935-Cx-Efxx	F19
935-HTxx-EFxx	F29
935-Lxx-EFxx	F41
935-VDIxx-EFxx	E7
A	
A..PCLNR/L	A222
A..PDUNR/L	A223
A..PSKNR/L	A224
A..PTFNR/L	A225
A..SCLCR/L	A100-A103
A..SDQCR/L	A104-A107
A..SDUCR/L	A104-A107, A122-A123
A..SDXCR/L	A106-A107
A..SRDDN-R	A108
A..SRXDR/L-R	A108
A..SSKCR/L	A109-A110
A..STFCR/L	A111-A113, A115
A..STUCR/L	A114
A..SVPBR/L	A116-A117, A121
A..SVQBR/L	A117, A119, A121
A..SVQCR/L	A118, A120
A..SVUBR/L	A116-A117, A119, A121
A..SVUCR/L	A118, A120
APBA-R/L-VDI..HP	E9
APBR/L-VDI..HP	E9
ASHA-R/L-VDI..HP	E8
ASHN-VDIxx..HP	E8
B	
BA-R/LGC	E11
C	
C10-R/LC2095	E15
CCBNR/L	A251
CCET	A41
CCGT	A42
CCGW	A44
CCGX	A42-A43
CCLNR/L	A251
CCMT	A41-A42
CCMW	A44
CDJNR/L	A252
CDNNR/L	A252
CNGA	A157-A159
CNGG	A153
CNGM	A159
CNGN	A243
CNGQ	A157-A158
CNGX	A156-A157, A159
CNMA	A155, A157
CNMG	A153-A156
CNMM	A154-A155
CNMX	A156
CP-25BR/L	A10
CP-30AR/L	A11
CP-A	A4
CP-B	A4
CRDCN	A254
CRDCR/L	A254
CRDNN	A255
CRSNR/L	A255
CSBNR/L-4	A256
CSBPR/L	A260
CSDNN	A256
CSDPN	A260
CSDPR/L	A260
CSGX..E	A250
CSKNR/L	A257
CSKPR/L	A260
CSRNR/L	A256
CSSNR/L	A257
CTDPR/L	A261
CTFPR/L	A261
CTGNR/L..-ID	A258
CTGPR/L	A261
CTTPR/L	A261
CU-3C..-Cx	F63
Cx-131	F20
Cx-266R/L	C31-C33, C39
Cx-266RS..HP	C30
Cx-3-80-LR/L	A18
Cx-3-80-MN	A18
Cx-391.01	F3, G6
Cx-391.02	F4-F6
Cx-391.27	F20
Cx-4-SL..AX	F13
Cx-570..NG	F8
Cx-570..R/LF	F7, F12
Cx-570..R/LG	F9-F12
Cx-570-2C	F8-F9
Cx-570-3C	F54-F55, F58-F59
Cx-570-4C	F56
Cx-ABB	F21
Cx-APBA..HP	F23
Cx-APBR/L..HP	F23
Cx-ASHA..HP	F17
Cx-ASHR/L	F17-F18
Cx-ASHS..HP	F18
Cx-CCLNR/L	A262
Cx-CCRNR/L	A262
Cx-CDJNR/L	A263
Cx-CP..AR/L	A5
Cx-CP..BR/L	A7
Cx-CP-70BR/L	A8
Cx-CP-75AR/L	A6
Cx-CP-A-25BR/L	A8
Cx-CP-A-30AR/L	A6
Cx-CRDCN	A264
Cx-CRSCR/L	A264
Cx-CRSNR/L	A265
Cx-CSDNN	A266
Cx-CSKNR/L	A266
Cx-CSRNR/L	A266
Cx-CSSNR/L	A267

Oznaczenie	Strona
Cx-CXS	F22
Cx-DCKNR/L	A182
Cx-DCLNR/L	A181
Cx-DCMNN	A180
Cx-DCRNR/L	A183
Cx-DDHNR/L	A188
Cx-DDJNR/L	A188
Cx-DDMNR/L	A186
Cx-DDNNN	A187
Cx-DDUNR/L	A187
Cx-DRSNR/L	A190
Cx-DSDNN	A194
Cx-DSKNR/L	A194
Cx-DSRNR/L	A194
Cx-DSSNR/L	A195
Cx-DTJNR/L	A196
Cx-DVJNR/L	A198
Cx-DVMNR/L	A197
Cx-DVVNN	A198
Cx-DWLNR/L	A199
Cx-NC2000	E13
Cx-NC3000	E13
Cx-NC3000-V	E5
Cx-NF123..B	B27
Cx-PCLNR/L..HP	A178-A179, A218
Cx-PCMNN..HP	A178
Cx-PCRNR/L..HP	A200
Cx-PDJNR/L..HP	A184-A185
Cx-PDMNR/L..HP	A184
Cx-PDUNR/L..HP	A185, A219
Cx-PMU-I50	G14
Cx-PRSCR/L	A189, A191
Cx-PSDNN..HP	A192
Cx-PSKNR/L..HP	A192, A220
Cx-PSRNR/L..HP	A192
Cx-PSSNR/L..HP	A193
Cx-PTFNR/L..HP	A221
Cx-QC-Cx..R	F6
Cx-QC-SL	F47
Cx-QD-R/LF..C..A	B57
Cx-QFT	B73
Cx-QFU	B74
Cx-R/L166.0	C51
Cx-R/LC	E4-E5, E12, E15
Cx-R/L-Cx-R/L	F6
Cx-R/LF123	B25-B26, B38, B93
CXS..F..AR/L	B120
CXS..F..BR/L	B120
CXS..FN	F33
CXS-..R/L	F34
CXS-A	F42, F44
CXS-Axx-X	F43
Cx-SCLCR/L	A59-A60, A90-A91
Cx-SCMCN	A59-A60
Cx-SDJCR/L	A61-A62
Cx-SDNCN	A62
Cx-SDUCR/L	A92-A93, A99
CXS-Exx-X	F43
Cx-SL..-R/LF	F7
Cx-SL-2C	F13
Cx-SL3C	F57-F58
Cx-SL70-R/L	F14-F16
Cx-SL-D..E	F58
Cx-SRDCN	A63-A65
Cx-SRSCR/L	A63, A65
Cx-SSKCR/L	A94
Cx-STFCR/L	A95-A96
Cx-SVHBR/L	A68, A70
Cx-SVJBR/L	A66-A67, A70
Cx-SVMBR/L	A69, A71
Cx-SVQBR/L	A97-A98
Cx-SVUBR/L..HP	A66
Cx-SVVBN	A68, A70
CXS-xxB090..R/L	A271
CXS-xxG	B116-B119
CXS-xxR	B121
CXS-xxT045..R/L	A275
CXS-xxT090..R/L	A272-A273
CXS-xxT098..R/L	A272-A274
CXS-xxT140..R/L	A275
CXS-xxTE98..R/L	A273-A274
CXS-xxTH	C60-C65
Cx-T-A11B11L	A9
Cx-TB-CN12CN12	D6
Cx-T-DC	D3
Cx-TR-D13	A23
Cx-TR-V13	A25-A26
D	
DCBNR/L	A202
DCET-UM	A45
DCGT-UM	A45
DCGW	A47
DCGX-AL	A45
DCKNR/L	A202
DCLNR/L	A202
DCMT	A45-A46
DCMW..FP	A47
DCMX	A45
DDHNR/L	A204
DDJNR/L	A204
DDNNN	A204
DNGA	A163-A164
DNGG-SGF	A160
DNGM..F-HGR	A164
DNGN..T	A244
DNGQ	A163
DNMA-KR	A162
DNMG	A160-A162
DNMM	A162
DNMX	A160-A161
DRSNR/L	A206
DSBNR/L	A207
DSDNN	A207
DSKNR/L	A208
DSSNR/L	A208
DTJNR/L	A210
DVJNR/L	A212
DVPNR/L	A212
DVVNN	A212
DWLNR/L	A213
E	
E..SCLCR/L -R	A124
E..SDUCR/L	A125
E..STFCR/L-R	A126
E..STUCR/L..-GR	A127
E..SVQCR/L -ER	A128
E..SVUCR/L-ER	A128
EF-xx	G3
F	
F..SDUCR/L -ER	A129
F..STFCR/L-R	A130
H	
HTxx..SLxxN/R/L	F26
HTxx-APBR/L..HP	F30
HTxx-ASHA..HP	F28
HTxx-ASHR/L	F28
HTxx-SLxxD	F61
L	
L123T3-CS	B90
L123U3-CS	B90
L123x1-RE (SF)	B23
L123x1-RO (SF)	B21
L123x1-RS (SF)	B24
L123x2-CF	B5
L123x2-CM	B6
L123x2-CR	B7
L123x2-CS	B8
L166.0L	C45-C49
M	
M..Cx-390	D8
MABR/L	A277
MACR/L	B97
MAFR/L	A277
MAGR/L	B98
MAPL	B98
MATR/L	C56-C58
MB..Axx-HP	F45
MB..Exx	F45
MB..Exx..R	F38
MB..FA	B127
MB..FAR	B128
MB..FB	B127
MB..FBR	B128
MB..G	B124-B126
MB..GX	B123
MBG	F35
MB-xxTH	C67-C72
N	
N123..A2	B33
N123T	B89, B91-B92
N123U	B89, B91-B92
N123x1..S	B13, B24
N123x1-GM	B12
N123x1-GR	B12
N123x1-RE	B23
N123x1-RM	B19
N123x1-RO	B18, B21
N123x1-RS	B24
N123x1-TF	B15
N123x1-XB	B17
N123x2-AM	B22
N123x2-CF	B5
N123x2-CM	B6
N123x2-CR	B7
N123x2-GF	B9-B10
N123x2-GM	B11
N123x2-RM	B19
N123x2-RO	B18
N123x2-TF	B15
N123x2-TM	B16
N151.2-4U	B103
N151.3-4G	B102
N151.3-7G	B102
N151.3-7P	B103
N151.3-A..-4G	B102
NF123..B	B30
NF123..BM	B43
P	
PCLNR/L..HP	A201
PDJNR/L..HP	A203
PRDCN	A205
PRGCR/L	A205
PTGNR/L..HP	A209
PVJNR/L..HP	A211
Q	
QD-L	B53
QD-LL	B64, B67
QD-LR	B64, B67
QD-N	B52-B56
QD-N/R/L1..A	B65
QD-N/R/L2..A	B65
QD-N/R/L2..C..A	B61
QD-N/R/L2..C..D	B62
QD-NN1..A	B65
QD-NN1..C..A	B61
QD-NN2..A	B65
QD-NN2..C..A	B61
QD-NR/L1..C..A	B61
QD-NR/L2..C..A	B61
QD-NR1..C..D	B62
QD-NR2..D	B65
QD-R..-CM	B53
QD-R..-CO	B53
QD-R/LF..A	B59
QD-R/LF..C..A	B58
QD-R/LF..C..D	B58
QD-R/LF..S	B59
QD-RL	B63, B66

Oznaczenie	Strona
QD-RR	B63, B66
QFT..-RM	B72
QFT-GF	B71
QFT-LG..C..B	B81
QFT-LG..C32..B	B75
QFT-RF..C..B	B79
QFT-RF..C32..B	B77
QFT-TF	B70
QFU..-RM	B72
QFU-GF	B71
QFU-LF..C..B	B80
QFU-LF..C32..B	B78
QFU-RG..C..B	B82
QFU-RG..C32..B	B76
QFU-TF	B70
QS-266R/LFA..C	C37
QS-3-80-LR/L	A19
QS-CP..AR/L	A13
QS-CP..BR/L	A12
QS-PCLNR/L	A214
QS-PDJNR/L	A215
QS-PSSNR/L	A216
QS-QD-R/LF..C..D	B60
QS-R/LF123..C..E	B32
QS-R/LF123..C..E..-B	B40
QS-R/LF123..C..F	B32
QS-R/LG123..C..E..B	B40
QS-SCLCR/L..C	A84
QS-SDJCR/L..C	A85
QS-SMALR/L..X..HP	B99
QS-SSDCR/L..C	A86
QS-SVJBR/L..C	A87
QS-TR-D..JCN..HP	A30
QS-TR-D..JCR/L..HP	A30
QS-TR-V..N..HP	A31
QS-TR-V..R/L..HP	A31
R	
R/L166.0KF..B	C53
R/L166.0KF..E	C52
R/L176.9	A253
R/L566.0KFC	C54
R/LAF151.37	B111
R/LAG123..B	B48
R/LAG123..B-R	B47
R/LAG151.32	B109-B110
R/LAG551.31	B108
R/LAX123..B-020	B49
R/LF123..B	B29-B30
R/LF123..B..B	B39
R/LF123..B1	B34
R/LF123..B-S	B31
R/LF123..C	B35
R/LF123..C..E	B28
R/LF123..D	B31
R/LF123T/U..BM	B94
R/LF151.37	B105
R/LG123..BM	B39
R/LG123..C	B35
R/LG123..CM	B35
R/LG123..-GS	B14
R/LG123..-RO	B20
R/LG123..-RS	B20
R/LG151.37	B105
R/LS151.22	B104
R/LX123..B-007	B43
R/LX123..B-045	B43
R/LX123..B-070	B43
R123T3-CS	B90
R123U3-CS	B90
R123x1-RE	B23
R123x1-RO	B21
R123x1-RS	B24
R123x2-CF	B5
R123x2-CM	B6
R123x2-CR	B7
R123x2-CS	B8
R166.0L	C47-C50
RC..X-SM	A246
RCGX..E	A246
RCGX..K/T	A246
RCGX-AL	A48
RCMT	A48
RCMX	A165
RNGA..S/T	A165
RNGN	A245
RNMG	A165
RPGN	A246
RPGX	A246
S	
S..CCLNR/L	A268
S..CRSNR/L	A269
S..CRSPR/L	A269
SCACR/L-S	A73
SCGW	A50
SCGX-AL	A49
SCLCR/L	A72-A73
SCMT	A49
SDJCR/L	A74-A75
SDNCN	A75
SL..NF	F40
SL-266R/LFG	C38
SL-266R/LKF	C42
SL-266R/LKF-QC	C43
SL-2C	F37
SL70..RF	F51
SL70..RG	F51
SL70-CRDCR/L	A259
SL70-CRSCR/L	A259
SL70-R/L123	B44-B45
SL70-R/LG..C	B46
SL70-SRDCR/L..HP	A138
SL-CP..AR/L	A15
SL-CP..BR/L	A15
SL-CP-X..BR/L	A14
SL-PCLNR/L..HP	A226
SL-PDUNR/L..HP	A229
SL-PTFNR/L..HP	A234
SL-QC	F50
SL-QD-R/LG..C	B68
SL-QFT-L..C..A	B85
SL-QFT-R..C..A	B83
SL-QFT-R..C..B	B83
SL-QFU-L..C..A	B84
SL-QFU-L..C..B	B84
SL-QFU-R..C..A	B86
SL-SCLCR/L	A131, A133
SL-SCUCR/L	A145
SL-SDUCR/L	A134, A137, A146-A147
SL-SDXCR/L	A134, A137
SL-STFCR/L	A139
SL-SVLBR/L	A141, A144, A150
SL-SVPBR/L	A141
SNGA	A168
SNGN	A247
SNGQ..S/T	A168
SNMA-KR	A167
SNMG	A166-A167
SNMM	A167
SPGN..S/T	A248
SPUN..FP	A248
SRDCN	A76
SRDCR/L	A76
SRSCR/L	A76
SSBCR/L	A78
SSDCN	A78
SSDCR/L	A77-A78
STDCR/L	A80
STFCR/L	A79
STGCR/L	A79
STJCR/L-S	A80
STTCR/L	A80
SVHBR/L	A82
SVHCR/L	A82
SVJBR/L	A81, A83
SVJBR/L-S	A83
SVVBN	A82
T	
TCEX..R/L-F	A51
TCGT-R/L-K	A52
TCGT-UM	A53
TCGW	A54
TCGX	A52-A53
TCMT	A51-A53
TCMW	A54
TCMX	A51-A52
TNGA	A171
TNGN..S/T	A249
TNMA-KR	A170
TNMG	A169-A170
TNMM	A170
TNMX	A169
TPGN..S/T	A249
TPUN..FP	A249
TPUN..FR/LP	A249
TR-Cx-D13MCR/L	A24
TR-Cx-V13MBR/L	A27
TR-D13JCR/L	A28
TR-D13NCN	A28
TR-DC	A21
TR-SL-D13JCR/L	A32
TR-SL-D13UCR/L	A34-A35, A38
TR-SL-D13XCR/L	A34-A35
TR-SL-V13JBR/L	A33
TR-SL-V13LBR/L	A36-A37
TR-SL-V13PBR/L	A37
TR-V13JBR/L	A29
TR-V13VBN	A29
TR-VB	A22
V	
VBGT	A55
VBGW	A57
VBMT	A55-A56
VCET	A55
VCEX	A57
VCGT	A55
VCGX	A56
VCMT	A55
VCMW	A57
VDIxx..SLxxN	E6
VDIxx..SLxxR/L	E6
VL80-NC3000	E10, E14
VNGA	A173
VNGG	A172
VNMG	A172
W	
WNGA	A176
WNGG	A174
WNMA	A175
WNMG	A174-A175