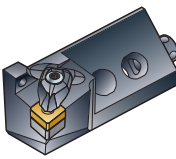
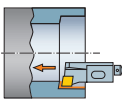
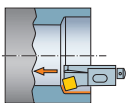
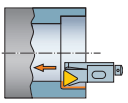
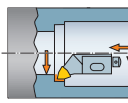




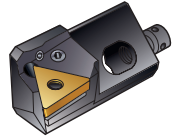
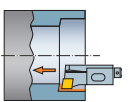
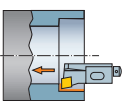
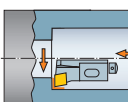
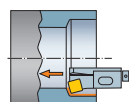
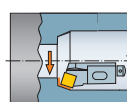
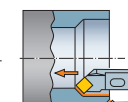






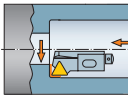
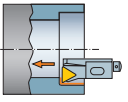
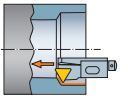
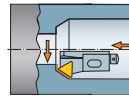
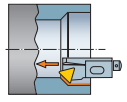





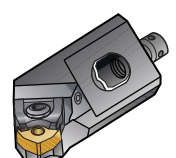
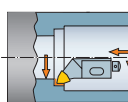



Картриджи для пластин без задних углов

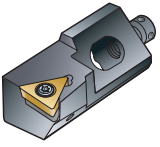
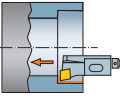
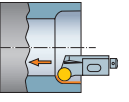
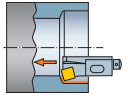
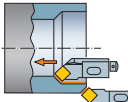




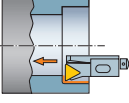
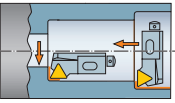
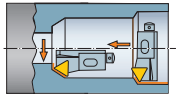
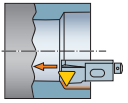
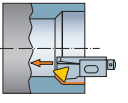





<p>CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости</p> 	<p>Главный угол в плане</p>			
	<p>$\kappa_r 95^\circ$</p> 	<p>$\kappa_r 75^\circ$</p> 	<p>$\kappa_r 90^\circ$</p> 	<p>$\kappa_r 95^\circ$</p> 
				
	<p>DCLNR/L</p>	<p>DSKNR/L</p>	<p>DTFNR/L</p>	<p>DWLNR/L</p>
	<p>Размер пластины Высота режущей кромки, мм</p>	<p>12-16 25</p>	<p>12 25</p>	<p>16 16</p>
Стр.	A288	A288	A289	A289

<p>T-Max P, прижим рычагом за отверстие</p> 	<p>Главный угол в плане</p>						
	<p>$\kappa_r 95^\circ$</p> 	<p>$\kappa_r 90^\circ$</p> 	<p>$\kappa_r 90^\circ$</p> 	<p>$\kappa_r 75^\circ$</p> 	<p>$\kappa_r 75^\circ$</p> 	<p>$\kappa_r 45^\circ$</p> 	
							
	<p>PCLNR/L</p>	<p>PCFNR/L</p>	<p>PCGNR/L</p>	<p>PSKNR/L</p>	<p>PSRNR/L</p>	<p>PSSNR/L</p>	
	<p>Размер пластины Высота режущей кромки, мм</p>	<p>12-19 16-25</p>	<p>12 16</p>	<p>12 16</p>	<p>12-15 12-20</p>	<p>12-15 16-20 12-15 12-20</p>	
	Стр.	A290	A290	A290	A291	A291	A291
	<p>Размер пластины Высота режущей кромки, мм</p>	<p>Главный угол в плане</p>					
		<p>$\kappa_r 90^\circ$</p> 	<p>$\kappa_r 90^\circ$</p> 	<p>$\kappa_r 60^\circ$</p> 	<p>$\kappa_r 60^\circ$</p> 	<p>$\kappa_r 45^\circ$</p> 	
							
		<p>PTGNR/L</p>	<p>PTFNR/L</p>	<p>PTWNR/L</p>	<p>PTTNR/L</p>	<p>PTSNR/L</p>	
<p>16-22 12-20</p>		<p>16-22 12-20</p>	<p>16 12</p>	<p>16 12</p>	<p>16-22 12-20</p>		
Стр.	A292	A292	A292	A292	A292		

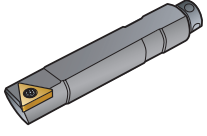
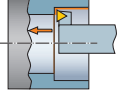
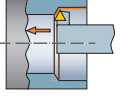
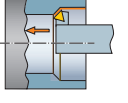



<p>T-Max P, прижим клин-прихватом сверху</p> 	<p>Главный угол в плане</p>
	<p>$\kappa_r 95^\circ$</p> 
	
	<p>MWLNR/L</p>
<p>Размер пластины Высота режущей кромки, мм</p>	<p>06-08 16-25</p>
Стр.	A293

А
Токарная обработка
В
Резьбонарезание
С
Отрезка и обработка канавок
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Резцовые вставки для пластин с задними углами

<p>CoroTurn® 107, крепление пластин винтом</p> 	<p>Главный угол в плане</p>				
	<p>κ_r 90°</p>  	<p>κ_r 75°</p> 	<p>κ_r 45°</p> 		
					
	<p>SCFCR/L</p>	<p>SRSCR/L</p>	<p>SSKCR/L</p>	<p>SSSCR/L</p>	
<p>Размер пластины Высота режущей кромки, мм</p>	<p>06-09 8-12</p>	<p>06-10 6-10</p>	<p>09-12 10-16</p>	<p>09-12 10-12</p>	
Стр.	A295	A295	A296	A296	
	<p>Главный угол в плане</p>				
	<p>κ_r 90°</p> 	<p>κ_r 90°</p> 	<p>κ_r 60°</p> 	<p>κ_r 60°</p> 	<p>κ_r 45°</p> 
					
	<p>STFCR/L</p>	<p>STGCR/L</p>	<p>STTCR/L</p>	<p>STWCR/L</p>	<p>STSCR/L</p>
<p>Размер пластины Высота режущей кромки, мм</p>	<p>06-16 6-16</p>	<p>06-16 6-16</p>	<p>06-16 6-16</p>	<p>06-16 6-12</p>	<p>06-16 6-16</p>
Стр.	A297	A297	A297	A297	A297

Расточные оправки с цилиндрическим хвостовиком для пластин с задними углами

<p>CoroTurn® 107, крепление пластин винтом</p> 	<p>Главный угол в плане</p>			
	<p>κ_r 90°</p> 	<p>κ_r 60°</p> 	<p>κ_r 45°</p> 	
				
	<p>R/L 141.0</p>	<p>R/L 140.0</p>	<p>R/L 142.0</p>	
<p>Размер пластины Высота режущей кромки, мм</p>	<p>06-16 7-17</p>	<p>06-16 7-17</p>	<p>06-16 7-17</p>	
Стр.	A300	A300	A300	

Система обозначения резцовых вставок

D	C	L	N	R	25	C	A	-	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

<p>1 Система крепления</p> <p>D Прижим повышенной жесткости (RC)</p> <p>P Прижим рычагом за отверстие</p> <p>S Закрепление пластин винтом</p> <p>M Прижим сверху и поджим за отверстие</p>	<p>2 Форма пластины</p> <p>C </p> <p>T </p> <p>R </p> <p>W </p> <p>S </p>	<p>3 Тип державки</p> <p>F 90° </p> <p>G 90° </p> <p>K 75° </p> <p>L 95° </p> <p>R 75° </p> <p>S 45° </p> <p>T 60° </p> <p>W 60° </p>
<p>4 Задний угол на главной режущей кромке</p> <p>C </p> <p>N </p>	<p>5 Исполнение</p> <p>Р </p> <p>Л </p>	<p>6 Высота, h_1 мм</p>
<p>7 Тип инструмента</p> <p>C = резцовая вставка</p>	<p>9 Длина инструмента</p> <p>Если длина инструмента соответствует ISO 5611, то ставится тире.</p>	<p>10 Длина режущей кромки, l мм</p>
<p>8 Вариант конструкции</p> <p>A = Альтернативный вариант конструкции соотв. ISO 5611</p>		

А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

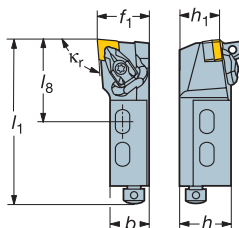
Резцовые вставки

CoroTurn® RC прижим повышенной жесткости

Главный угол в плане: $\kappa_r 95^\circ$



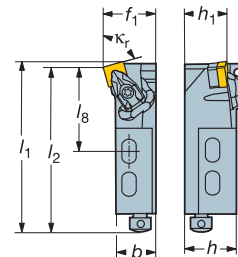
- CNMM, CNPG
- CNMG
- CNMA, CNGA



DSKNR/L $\kappa_r 75^\circ$



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Показано правое исполнение

κ_r	Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина	Нм ³⁾
			D_{m1} min	b	f_1	h	h_1	l_1	l_8	γ^1	λ_s^2			
95°		12	DCLNR/L 25CA-12	100	25.0	32.0	38.0	25.0	100.0	50.0	-8°	-8°	CNMG 12 04 08	3.9
		16	DCLNR/L 25CA-16	100	25.0	32.0	38.0	25.0	100.0	50.0	-8°	-8°	CNMG 16 06 12	6.4

- ¹⁾ γ = Передний угол (для плоских пластин)
- ²⁾ λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- ³⁾ Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

κ_r	Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина	Нм ³⁾	
			D_{m1} min	b	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_8	γ^1	λ_s^2			
75°		12	DSKNR/L 25CA-12	100	25.0	32.0	38.0	25.0	100.0	96.9	50.0	-6°	-6°	SNMG 12 04 08	3.9

- ¹⁾ γ = Передний угол (для плоских пластин)
- ²⁾ λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- ³⁾ Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Установочные размеры на стр. A294. Размеры даны для эталонной пластины с радиусом ге. Для других радиусов см. стр. A299.

Основные комплектующие

Размер пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
12	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ¹⁾	5680 049-02 (15IP)
16	5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 ¹⁾	5680 043-14 (20IP)
12	5322 425-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ¹⁾	5680 049-01 (15IP)

¹⁾ Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A309.



A9



A356



A2

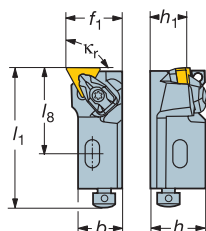
Резцовые вставки

CoroTurn® RC прижим повышенной жесткости



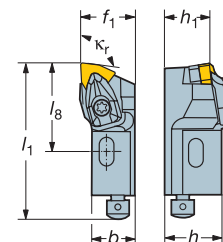
- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

DTFNR/L
Главный угол в плане: $\kappa_r 90^\circ$



- WNMM, WNMG
- WNGA, WNMA

DWLNRL/L
 $\kappa_r 95^\circ$



Показано правое исполнение

κ_r	Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм ³⁾	
				D_{m1} min	b	f_1	h	h_1	l_1	l_8	γ^1			λ_s^2
90°		16	DTFNR/L 16CA-16	55	20.0	25.0	25.0	16.0	63.0	39.0	-6°	-8°	TNMG 16 04 08	1.7

- ¹⁾ γ = Передний угол (для плоских пластин)
- ²⁾ λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- ³⁾ Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

κ_r	Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм ³⁾		
				D_{m1} min	D_{m2} min	b	f_1	h	h_1	l_1	l_8			γ^1	λ_s^2
95°		08	DWLNRL/L 20CA-08	70	90	20.0	25.0	25.0	20.0	70.0	40.0	-8°	-10°	WNMG 08 04 08	3.9

- ¹⁾ γ = Передний угол (для плоских пластин)
- ²⁾ λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- ³⁾ Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Установочные размеры на стр. A294. Размеры даны для эталонной пластины с радиусом ге. Для других радиусов см. стр. A299.

Основные комплектующие

Размер пластины		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
		5322 316-01	5513 020-04	5680 051-03 (09IP)	5412 028-011	5680 049-02 (15IP)
		5322 331-12	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ¹⁾	5680 049-01 (15IP)

¹⁾Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A309.



A9



A356



A2

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

ТОЧЕНИЕ Резцовые вставки – Резцовые вставки для пластин без задних углов

Резцовые вставки

T-Max P прижим рычагом за отверстие

Главный угол в плане: PCLNR/L $\kappa_r 95^\circ$ PCFNR/L $\kappa_r 90^\circ$ PCGNR/L $\kappa_r 90^\circ$

Показано правое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм											Эталонная пластина
		D_{m1} min	D_{m2} min	b	f_1	h	h_1	l_1	l_8	$\gamma^{(1)}$	$\lambda_s^{(2)}$		
95° 	12	PCLNR/L 16CA-12	55	20.0	25.0	25.0	16.0	63.0	39.0	-8°	-8°	CNMG 12 04 08	
	19	PCLNR/L 25CA-19	100	25.0	32.0	38.0	25.0	100.0	50.0	-8°	-8°	CNMG 19 06 12	
90° 	12	PCFNR/L 16CA-12	55	20.0	25.0	25.0	16.0	63.0	39.0	-6°	-8°	CNMG 12 04 08	
	12	PCGNR/L 16CA-12	60	75	20.0	25.0	25.0	16.0	63.0	39.0	-10°	-6°	CNMG 12 04 08

¹⁾ γ = Передний угол (для плоских пластин)

²⁾ λ_s = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Установочные размеры на стр. A294. Размеры даны для эталонной пластины с радиусом ге. Для других радиусов см. стр. A299.

Основные комплектующие

Размер пластины	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
12	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	171.31-850M
19	174.3-849M	174.3-835	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M

A 290

Резцовые вставки

T-Max P прижим рычагом за отверстие

Главный угол в плане:

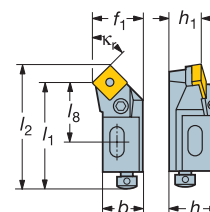
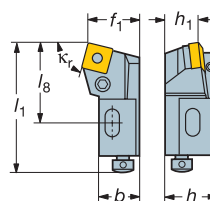
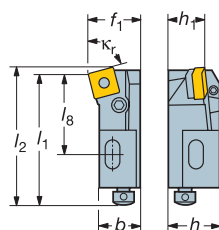
PSKNR/L
κ_r 75°

PSRNR/L
κ_r 75°

PSSNR/L
κ_r 45°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Показано правое исполнение

κ _r	Основная область применения	□	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина
				D _{m1} min	D _{m2} min	b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₂	l ₈	γ ¹⁾	
75°		□	12 PSKNR/L 12CA-12	50	15.0	20.0	20.0	12.0	55.0	58.0	35.0	-6°	-8°	SNMG 12 04 08
			PSKNR/L 16CA-12	55	20.0	25.0	25.0	16.0	63.0	66.0	39.0	-6°	-7°	SNMG 12 04 08
			15 PSKNR/L 20CA-15	70	20.0	25.0	30.0	20.0	70.0	73.7	40.0	-6°	-8°	SNMG 15 06 12
		□	12 PSRNR/L 16CA-12	60	75	20.0	25.0	25.0	16.0	63.0	39.0	-	-6°	SNMG 12 04 08
			15 PSRNR/L 20CA-15	70	90	20.0	25.0	30.0	20.0	70.0	40.0	-	-6°	SNMG 15 06 12
45°		□	12 PSSNR/L 12CA-12	50	15.0	20.0	20.0	12.0	47.0	55.3	27.0	-	-3°	SNMG 12 04 08
			PSSNR/L 16CA-12	55	20.0	25.0	25.0	16.0	53.0	61.3	29.0	-	0°	SNMG 12 04 08
			15 PSSNR/L 20CA-15	70	20.0	25.0	30.0	20.0	60.0	70.3	30.0	-	-3°	SNMG 15 06 12

¹⁾ γ = Передний угол (для плоских пластин)

²⁾ λ_s = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Установочные размеры на стр. A294. Размеры даны для эталонной пластины с радиусом ге. Для других радиусов см. стр. A299.

Основные комплектующие

Размер пластины		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
□	h ₁				
12	12	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863 (2.5)	-
12	16	174.3-848M	174.3-858	174.1-864 (3.0)	174.3-851M
15	20	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857



A9



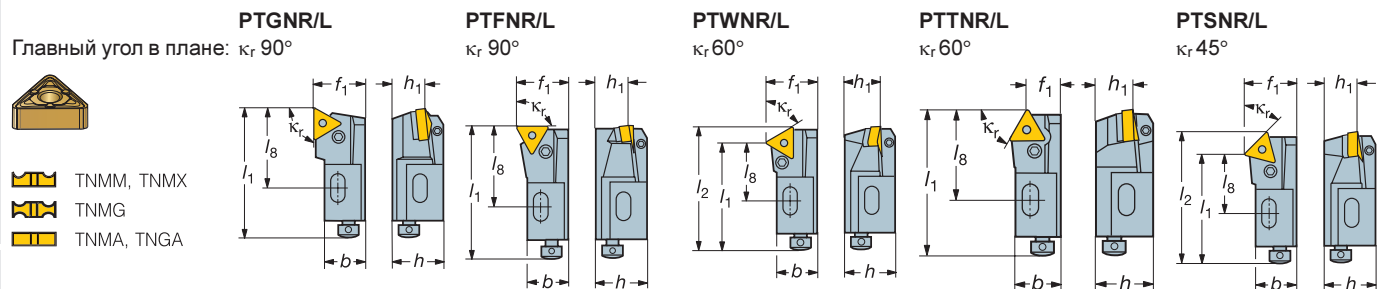
A357



A2

Резцовые вставки

T-Max P прижим прихватом сверху и поджим за отверстие



Показано правое исполнение

Кр	Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина	
			D _{m1} min	D _{m2} min	b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₂	l ₈	γ ¹⁾		λ _s ²⁾
90°		16 PTGNR/L 12CA-16	50	75	15.0	20.0	20.0	12.0	55.0		35.0	-	-6°	TNMG 16 04 08
		PTGNR/L 16CA-16	60	75	20.0	25.0	25.0	16.0	63.0		39.0	-	-6°	TNMG 16 04 08
		22 PTGNR/L 20CA-22	70	90	20.0	25.0	30.0	20.0	70.0		40.0	-8°	-6°	TNMG 22 04 08
90°		16 PTFNR/L 12CA-16	50		15.0	20.0	20.0	12.0	55.0		35.0	-6°	-9°	TNMG 16 04 08
		PTFNR/L 16CA-16	55		20.0	25.0	25.0	16.0	63.0		39.0	-6°	-8°	TNMG 16 04 08
		22 PTFNR/L 20CA-22	70		20.0	25.0	30.0	20.0	70.0		40.0	-6°	-8°	TNMG 22 04 08
60°		16 PTWNR/L 12CA-16	50		15.0	20.0	20.0	12.0	47.0	54.2	27.0	-6°	-7°	TNMG 16 04 08
60°		16 PTTNR/L 12CA-16	50	75	15.0	13.0	20.0	12.0	55.0		35.0	-9°	-2°	TNMG 16 04 08
45°		16 PTSNR/L 12CA-16	50		15.0	20.0	20.0	12.0	47.0	57.2	27.0	-	-3°	TNMG 16 04 08
		PTSNR/L 16CA-16	55		20.0	25.0	25.0	16.0	53.0	63.2	29.0	-	0°	TNMG 16 04 08

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

Установочные размеры на стр. A294. Размеры даны для эталонной пластины с радиусом ге. Для других радиусов см. стр. A299.

Основные комплектующие

Размер пластины					
	h ₁	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
16	12	5432 015-011	438.3-830	174.1-870 (1.98)	-
16	16	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860 (2.5)	179.3-850M
22	20	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M



Резцовые вставки

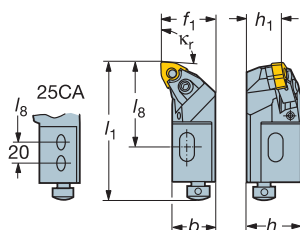
T-Max P прижим клин-прихватом сверху

MVLNR/L

Главный угол в плане: $\kappa_r 95^\circ$



- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA



Показано правое исполнение

κ_r	Основная область применения		Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина
				D_{m1} min	D_{m2} min	b	f_1	h	h_1	l_1	l_8	γ^1	λ_s^2	
95°			06 MVLNR/L 16CA-06	55	75	20.0	25.0	25.0	16.0	63.0	39.0	-8°	-10°	WNMG 06 04 08
			08 MVLNL 25CA-08	100	115	25.0	32.0	38.0	25.0	100.0	50.0	-8°	-10°	WNMG 08 04 08

¹⁾ γ = Передний угол (для плоских пластин)

²⁾ λ_s = Угол наклона режущей кромки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Установочные размеры на стр. A294. Размеры даны для эталонной пластины с радиусом ге. Для других радиусов см. стр. A299.

Основные комплектующие

Размер пластины	Узел клина	Ключ (мм)	Опорная пластина
	5431 125-011	170.3-860 (2.5)	5322 331-06
	5431 125-021	174.1-864 (3.0)	5322 331-09



A9



A358



A2

Присоединительные размеры для картриджей CoroTurn® RC и T-MAX P

T-Max P прижим рычагом за отверстие

Расчет размеров D_{1a} , D_α и D_{1b}

$$D_{1a\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{c\max} + /(-) x_a)^2}$$

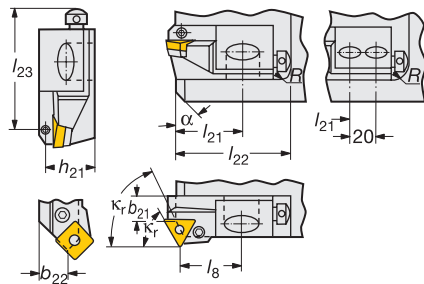
$$D_{\alpha\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{21\max} + /(-) x)^2}$$

$$x_a = \frac{D_{m1}}{2} - f_1$$

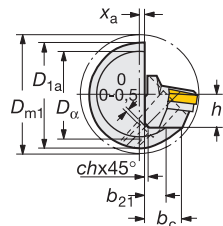
$$D_{1b\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (l_{22} - /(+) x_b)^2}$$

$$x_b = l_1 - \frac{D_{m2}}{2}$$

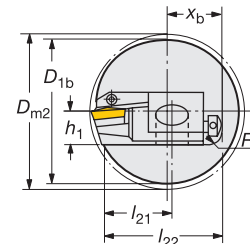
25CA



Осевое крепление



Радиальное крепление



$$\operatorname{tg} \alpha = \frac{(b_c - b_{21}) \times \operatorname{tg}(90^\circ - \kappa_r) \times 2}{D_{1a} - D_\alpha}$$

Осевая регулировка = ±1 мм
Радиальная регулировка = +0.5 мм

Осевая регулировка = +0.5 мм
Радиальная регулировка = ±1 мм

Размер резцовой вставки

Код резцовой вставки

Размеры, мм

κ_r b_c $b_{21\max}$ b_{22} h_1 h_{21} l_8 l_{21} l_{22} l_{23} $D_{m1\min}$ $D_{m2\min}$ R_{\max} ch_{\max}

12CA 	PTFNR/L 12CA-16	90°	14.00	—	—	12.00	16.00	35.00	33.00	53.00	49.00	50.00	—	5.00	0.40
	PTWNR/L 12CA-16	60°	14.00	3.50	—	12.00	16.00	27.00	30.50	50.50	46.00	50.00	—	5.00	0.40
	PTSNR/L 12CA-16	45°	14.00	6.50	—	12.00	16.00	27.00	33.50	53.50	49.00	50.00	—	5.00	0.40
	PTTNR/L 12CA-16	60°	14.00	10.50	—	12.00	16.00	35.00	30.50	50.50	49.00	50.00	75.00	5.00	0.40
	PTGNR/L 12CA-16	90°	14.00	—	—	12.00	16.00	35.00	30.50	50.50	45.00	50.00	75.00	5.00	0.40
	PSKNR/L 12CA-12	75°	14.00	1.00	—	12.00	16.00	35.00	36.50	56.50	52.00	50.00	—	5.00	0.40

16CA 	DTFNR/L 16CA-16	90°	18.50	—	—	16.00	21.50	39.00	37.50	61.00	58.00	55.00	—	6.00	0.40
	PTFNR/L 16CA-16	90°	17.50	—	—	16.00	21.50	38.00	35.00	60.00	54.00	55.00	—	6.00	0.40
	PTSNR/L 16CA-16	45°	17.00	11.50	—	16.00	20.50	28.00	32.50	57.50	54.00	55.00	—	6.00	0.40
	PTGNR/L 16CA-16	90°	18.50	—	—	16.00	20.50	38.00	32.00	57.00	52.00	60.00	75.00	6.00	0.40
	PSKNR/L 16CA-12	75°	17.50	6.00	—	16.00	20.50	38.00	38.50	63.50	55.00	55.00	—	6.00	0.40
	PSSNR/L 16CA-12	45°	17.00	—	13.30	16.00	20.50	28.00	31.50	56.50	41.00	55.00	75.00	6.00	0.40
	PSRR/L 16CA-12	75°	19.00	—	—	16.00	20.50	38.00	27.50	52.50	51.00	60.00	75.00	6.00	0.40
	PCLNR/L 16CA-12	95°	17.50	—	—	16.00	20.50	38.00	32.00	57.00	54.00	55.00	75.00	6.00	0.40

20CA 	DWLNR/L 20CA-08	95°	18.50	—	—	20.00	27.00	40.00	35.00	65.00	58.00	70.00	90.00	6.00	0.40
	PTFNR/L 20CA-22	90°	15.50	—	—	27.00	40.00	37.00	67.00	61.00	70.00	—	—	0.40	—
	PTSNR/L 20CA-22	45°	15.50	6.90	—	20.00	25.00	30.00	37.00	67.00	62.00	70.00	—	6.00	0.40
	PTGNR/L 20CA-22	90°	16.00	—	—	25.00	40.00	32.50	62.50	56.70	70.00	90.00	—	0.40	—
	PSKNR/L 20CA-15	75°	16.50	1.30	—	25.00	40.00	41.00	71.00	67.00	70.00	—	—	0.40	—
	PSSNR/L 20CA-15	45°	15.50	—	10.20	20.00	25.00	30.00	35.00	65.00	52.00	70.00	—	6.00	0.40

25CA 	DCLNR/L 25 CA-12	95°	24.30	—	—	25.00	33.00	50.00	43.60	93.50	93.50	100.00	115.00	8.00	0.70
	DCLNR/L 25 CA-16	95°	24.30	—	—	25.00	33.00	50.00	43.60	93.50	93.50	100.00	115.00	8.00	0.70
	DSKNR/L 25CA-12	95°	24.30	—	—	25.00	33.00	50.00	51.60	101.60	96.50	100.00	—	8.00	0.70
	PCLNR/L 25CA-19	95°	22.50	—	—	25.00	32.00	50.00	41.50	91.50	88.00	100.00	115.00	8.00	0.70
	MWLN/L 25CA-08	95°	23.30	—	—	25.00	30.00	50.00	42.30	92.30	68.00	100.00	115.00	8.00	0.70

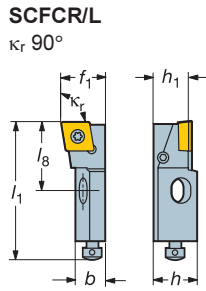
Резцовые вставки

CoroTurn® 107 крепление пластин винтом

Главный угол в плане: κ_r 90°

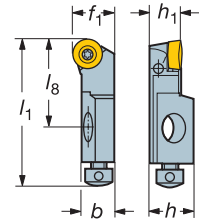


- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW



- RCMT
RCGX

SRSCR/L



Показано правое исполнение

κ_r	Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина	Нм ³⁾
			D_{m1} min	b	f_1	h	h_1	l_1	l_8	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
90°		06 SCFCR/L 08CA-06	25	8.0	10.0	10.0	8.0	32.0	15.0	0°	-6°	CCMT 06 02 04	0.9	
		09 SCFCR/L 10CA-09	40	11.0	14.0	15.0	10.0	50.0	30.0	0°	-3°	CCMT 09 T3 08	3.0	
		SCFCR/L 12CA-09	50	15.0	20.0	20.0	12.0	55.0	35.0	0°	-3°	CCMT 09 T3 08	3.0	

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
- 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм										Эталонная пластина	Нм ³⁾
		D_{m1} min	b	f_1	h	h_1	l_1	l_8	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
	06 SRSCR/L 06CA-06	20	6.1	8.0	8.5	6.0	25.0	13.0	0°	-5°	RCMT 06 02 M0	0.9	
	08 SRSCR/L 08CA-08	25	7.0	10.0	10.0	8.0	32.0	26.0	0°	-5°	RCMT 08 03 M0	1.4	
	10 SRSCR/L 10CA-10	40	11.3	14.0	14.9	10.0	50.0	30.0	0°	-5°	RCMT 10 T3 M0	3.0	

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
- 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки, Нм

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Установочные размеры на стр. A298. Размеры даны для эталонной пластины с радиусом ге. Для других радиусов см. стр. A299.

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
06		5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
09		5513 020-09	-	-	5680 049-01 (15IP)
	06	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
	08	5513 020-04	-	-	5680 051-03 (9IP)
	10	5513 020-09	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)



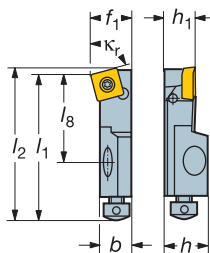
Резцовые вставки

CoroTurn® 107 крепление пластин винтом

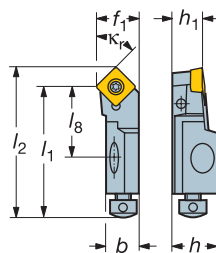


- SCMT, SCGX
- SCMW

SSKCR/L
Главный угол в плане: $\kappa_r 75^\circ$



SSSCR/L
 $\kappa_r 45^\circ$



Показано правое исполнение

κ_r	Основная область применения	Код заказа	Размеры, мм											Эталонная пластина	Нм ³⁾
			$D_{m1} \min$	b	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_8	γ^1	λ_s^2			
75°		09 SSKCR/L 10CA-09-M	40	11.0	14.0	15.0	10.0	50.0	52.2	30.0	0°	-7°	SCMT 09 T3 08	3.0	
		12 SSKCR/L 12CA-12	50	15.0	20.0	20.0	12.0	55.0	58.1	35.0	0°	-7°	SCMT 12 04 08	3.9	
		SSKCR/L 16CA-12	55	20.0	25.0	21.0	16.0	63.0	66.1	38.0	0°	-7°	SCMT 12 04 08	3.9	
45°		09 SSSCR/L 10CA-09-M	40	11.0	14.0	15.0	10.0	44.0	50.1	24.5	-5°	0°	SCMT 09 T3 08	3.0	
		12 SSSCR/L 12CA-12	50	15.0	20.0	20.0	12.0	47.0	55.3	27.0	-5°	0°	SCMT 12 04 08	3.9	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм

Установочные размеры на стр. A298. Размеры даны для эталонной пластины с радиусом ге. Для других радиусов см. стр. A299.

Основные комплектующие

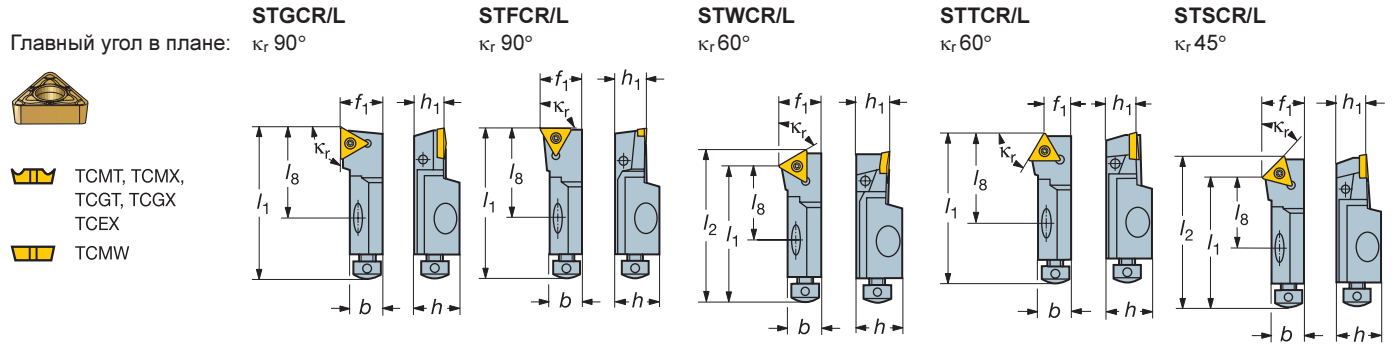
Размер пластины	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
09	5513 020-09	-	-	55680 049-01 (15IP)
12	5513 020-17	-	-	5680 049-02 (15IP)
12 ¹⁾	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)

1) Только для SSKCR/L



Резцовые вставки

CoroTurn® 107 крепление пластин винтом



Показано правое исполнение

Основная область применения κ _r	Код заказа	Размеры, мм											Эталонная пластина	Нм ³⁾
		b	D _{m1} min	D _{m2} nH	f ₁	h	l ₁	h ₁	l ₂	l ₈	γ ¹⁾	λ _s ²⁾		
90°	06 STGCR/L 06CA-06	6	20	30	8.0	8.5	25	6		13	-	0°	TCMT 06 T1 02	0.6
	09 STGCR/L 08CA-09	8	25	37	10.0	10	32	8		15	-8°	0°	TCMT 09 02 04	0.9
	11 STGCR/L 10CA-11	11	40	55	14.0	15	50	10		30	-3°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	STGCR/L 10CA-11-B1 ⁴⁾	11	40	55	14.0	15	50	10		30	-3°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
	16 STGCR/L 12CA-16-M	15	50	75	20.0	20	55	12		35	-3°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
90°	STGCR/L 16CA-16	20	60	75	25.0	21	63	16		38	-5°	-3°	TCMT 16 T3 08	3.0
	06 STFCR/L 06CA-06	6	20		8.0	8.5	25	6		13	0°	-6°	TCMT 06 T1 02	0.6
	09 STFCR/L 08CA-09	8	25		10.0	10	32	8		15	0°	-6°	TCMT 09 02 04	0.9
	11 STFCR/L 10CA-11	11	40		14.0	15	50	10		30	0°	-3°	TCMT 11 02 04	0.9
	STFCR/L 10CA-11-B1 ⁴⁾	11	40		14.0	15	50	10		30	0°	-3°	TCMT 11 03 04	0.9
60°	16 STFCR/L 12CA-16-M	15	50		20.0	20	55	12		35	0°	-3°	TCMT 16 T3 08	3.0
	STFCR/L 16CA-16	20	55		25.0	21	63	16		38	0°	-6°	TCMT 16 T3 08	3.0
	06 STWCR/L 06CA-06	6	20	30	8.0	8.5	21	6	24.2	9	-3°	-2°	TCMT 06 T1 02	0.6
	09 STWCR/L 08CA-09	8	25		10.0	10	28	8	32.3	11	-4°	-4°	TCMT 09 02 04	0.9
	11 STWCR/L 10CA-11	11	40		14.0	15	44	10	49	24	0°	-4°	TCMT 11 02 04	0.9
60°	STWCR/L 10CA-11-B1 ⁴⁾	11	40		14.0	15	44	10	49	24	0°	-4°	TCMT 11 03 04	0.9
	16 STWCR/L 12CA-16-M	15	50		20.0	20	47	12	54.4	28	-5°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	06 STTCR/L 06CA-06	6	20	30	5.5	8.5	25	6		13	-9°	0°	TCMT 06 T1 02	0.6
	09 STTCR/L 08CA-09	8	25	37	6.0	10	32	8		15	-8°	0°	TCMT 09 02 04	0.9
	11 STTCR/L 10CA-11	11	40	55	9.0	15	50	10		30	-5°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
45°	STTCR/L 10CA-11-B1 ⁴⁾	11	40	55	9.0	15	50	10		30	-5°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
	16 STTCR/L 12CA-16-M	15	50	75	13.0	20	55	12		35	-3°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	STTCR/L 16CA-16	20	60	75	15.0	21	63	16		38	-5°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	06 STSCR/L 06CA-06	6	20		8.0	8.5	21	6	25.5	9	-6°	0°	TCMT 06 T1 02	0.6
	09 STSCR/L 08CA-09	8	25		10.0	10	28	8	34.1	11	-6°	0°	TCMT 09 02 04	0.9
45°	11 STSCR/L 10CA-11	11	40		14.0	15	44	10	51	24	-4°	0°	TCMT 11 02 04	0.9
	STSCR/L 10CA-11-B1 ⁴⁾	11	40		14.0	15	44	10	51	24	-4°	0°	TCMT 11 03 04	0.9
	16 STSCR/L 12CA-16-M	15	50		20.0	20	47	12	57.2	27	-5°	0°	TCMT 16 T3 08	3.0
	STSCR/L 16CA-16	20	55		25.0	21	53	16	63.2	28	-6°	-3°	TCMT 16 T3 08	3.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
 3) Момент затяжки, Нм
 4) B1 = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм.
 R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Установочные размеры на стр. A298. Размеры даны для эталонной пластины с радиусом ге. Для других радиусов см. стр. A299.

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
06	h ₁ 6	5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)
09	8	5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)
11	10	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)
16	12	5513 020-10	-	-	5680 049-01 (15IP)
16	16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)



А
Токарная обработка
В
Отработка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Присоединительные размеры для картриджей CoroTurn® 107

Расчет размеров D_{1a}, D_α и D_{1b}

$$D_{1a\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{c\max} + /(-)x_a)^2}$$

$$D_{\alpha\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (b_{21\max} + /(-)x)^2}$$

$$x_a = \frac{D_{m1}}{2} - f_1$$

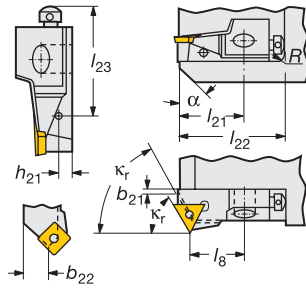
$$D_{1b\max} = 2\sqrt{h_1^2 + (l_{22} - /(+)x_b)^2}$$

$$x_b = l_1 - \frac{D_{m2}}{2}$$

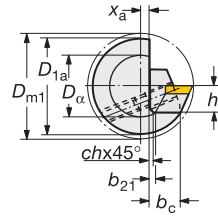
$$\text{tg } \alpha = \frac{(b_c - b_{21}) \times \text{tg}(90^\circ - \kappa_r) \times 2}{D_{1a} - D_\alpha}$$

Осевая регулировка = ±1 мм
Радиальная регулировка = +0.5 мм

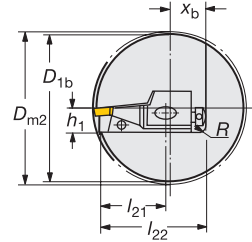
Осевая регулировка = +0.5 мм
Радиальная регулировка = ±1 мм



Осевое крепление

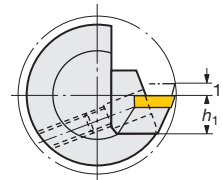


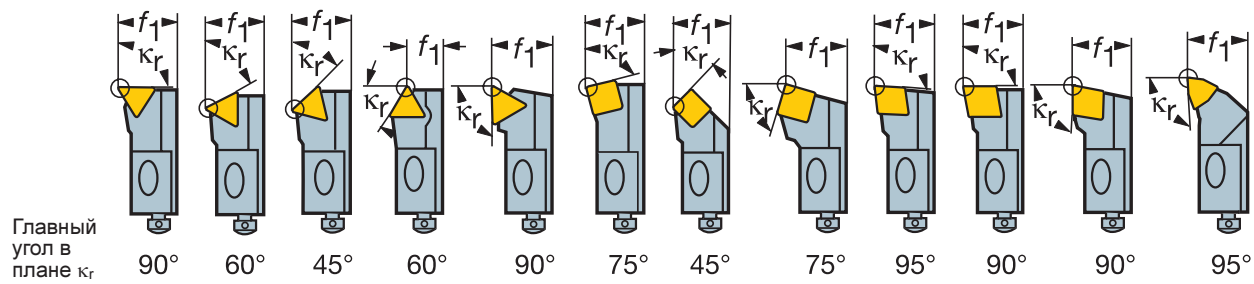
Радиальное крепление



Размер резцовой вставки	Код резцовой вставки	Размеры, мм													
		κ _r	b _c max	b ₂₁ max	b ₂₂	h ₁	h ₂₁	l ₈	l ₂₁	l ₂₂	l ₂₃	D _{m1} min	D _{m2} min	R max	ch max
	SRSCR/L 06CA-06	—	5.5	—	—	6	1.9	—	11.5	23.5	18.0	20	—	—	—
	STFCR/L 06CA-06	90°	5.5	—	—	6	1.9	13	12.0	24.0	18.0	20	—	1.5	0.3
	STWCR/L 06CA-06	60°	5.5	1.2	—	6	1.9	9	10.5	22.5	18.0	20	—	1.5	0.3
	STSCR/L 06CA-06	45°	5.0	2.5	—	6	2.2	9	11.0	23.0	17.5	20	—	1.5	0.3
	STTCR/L 06CA-06	60°	5.0	3.4	—	6	2.2	13	11.0	23.0	17.5	20	30	1.5	0.3
	STGCR/L 06CA-06	90°	5.0	—	—	6	2.2	13	11.0	23.0	17.5	20	30	1.5	0.3
	SCFCR/L 08CA-06	90°	6.0	—	—	8	2.2	15	13.5	30.5	24.2	25	—	1.5	0.3
	SRSCR/L 08CA-08	—	6.5	—	—	8	2.2	—	12.7	29.7	24.2	25	—	—	—
	STFCR/L 08CA-09	90°	6.5	—	—	8	2.2	15	13.5	30.5	24.2	25	—	2.5	0.3
	STWCR/L 08CA-09	60°	6.5	0.8	—	8	2.2	11	13.0	30.0	24.2	25	—	2.5	0.3
	STSCR/L 08CA-09	45°	6.0	2.4	—	8	2.5	11	13.5	30.5	21.5	25	—	2.5	0.3
	STTCR/L 08CA-09	60°	6.0	2.7	—	8	2.5	15	12.2	29.2	21.5	25	37	2.5	0.3
	STGCR/L 08CA-09	90°	6.0	—	—	8	2.5	11	12.2	29.2	21.5	25	37	2.5	0.3
	SCFCR/L 10CA-09	90°	9.0	—	—	10	3.0	30	27.5	47.5	39.5	40	—	2.5	0.3
	SRSCR/L 10CA-10	—	10.6	—	—	10	3.0	—	28.0	48.0	39.5	40	—	—	—
	STFCR/L 10CA-11	90°	10.6	—	—	10	3.0	30	27.5	47.5	39.5	40	—	4.0	0.4
	STWCR/L 10CA-11	60°	10.6	1.2	—	10	3.0	24	27.0	47.0	39.5	40	—	4.0	0.4
	STSCR/L 10CA-11	45°	9.0	3.0	—	10	3.0	24	29.0	49.0	39.5	40 ¹⁾	—	4.0	0.4
	STTCR/L 10CA-11	60°	9.0	6.1	—	10	3.0	30	28.0	48.0	39.5	40 ¹⁾	55	4.0	0.4
	STGCR/L 10CA-11	90°	9.0	—	—	10	3.0	30	26.5	46.5	39.5	40 ¹⁾	55	4.0	0.4
	STFCR/L 10CA-11-B1	90°	9.0	—	—	10	3.0	30	27.5	47.5	39.5	40 ¹⁾	—	4.0	0.4
	STWCR/L 10CA-11-B1	60°	9.0	1.2	—	10	3.0	24	27.0	47.0	39.5	40 ¹⁾	—	4.0	0.4
	STSCR/L 10CA-11-B1	45°	9.0	3.0	—	10	3.0	24	29.0	49.0	39.5	40 ¹⁾	—	4.0	0.4
	STTCR/L 10CA-11-B1	60°	9.0	6.1	—	10	3.0	30	28.0	48.0	39.5	40 ¹⁾	55	4.0	0.4
	STGCR/L 10CA-11-B1	90°	9.0	—	—	10	3.0	30	26.5	46.5	39.5	40 ¹⁾	55	4.0	0.4
	SSKCR/L 10CA-09-M	75°	9.0	0.9	—	10	3.0	30	30.5	50.5	41.5	40 ¹⁾	—	4.0	0.4
	SSSCR/L 10CA-09-M	45°	9.0	—	6.00	10	3.0	24	27.0	47.0	38.0	40 ¹⁾	—	4.0	0.4
	SCFCR/L 12CA-09	90°	13.0	—	—	12	5.0	35	33.0	53.0	40.0	50	—	4.0	0.4
	STFCR/L 12CA-16-M	90°	13.0	—	—	12	5.0	35	33.2	53.2	40.0	—	—	4.0	0.4
	STWCR/L 12CA-16-M	60°	13.0	4.2	—	12	5.0	27	32.0	52.0	40.0	—	—	4.0	0.4
	STSCR/L 12CA-16-M	45°	13.0	5.4	—	12	5.0	27	35.0	55.0	43.0	50	—	5.0	0.4
	STTCR/L 12CA-16-M	60°	13.0	9.8	—	12	5.0	35	33.0	53.0	40.0	—	75	5.0	0.4
	STGCR/L 12CA-16-M	90°	15.0	—	—	12	5.0	35	31.0	51.0	40.0	—	75	5.0	0.4
	SSKCR/L 12CA-12	75°	13.5	3.1	—	12	5.0	35	36.0	56.0	40.0	50	—	5.0	0.4
	SSSCR/L 12CA-12	45°	13.0	—	9.40	12	5.0	27	31.5	51.5	39.0	—	75	5.0	0.4
	STFCR/L 16CA-16	90°	17.0	—	—	—	—	38	36.0	61.0	52.0	55	—	5.0	0.4
	STWCR/L 16CA-16	45°	16.5	7.1	—	16	5.0	28	35.5	60.5	48.0	55	—	6.0	0.4
	STTCR/L 16CA-16	60°	17.5	11.5	—	16	5.0	38	35.5	60.5	48.0	60	75	6.0	0.4
	STGCR/L 16CA-16	90°	18.5	—	—	16	5.0	38	32.0	57.0	48.0	60	75	6.0	0.4
SSKCR/L 16CA-12	75°	16.5	6.0	—	16	5.0	38	34.0	60.0	49.0	55	—	6.0	0.4	

1) По нормам ISO минимальный размер отверстия равен 40 мм, но, устанавливая вставку выше осевой линии на 1 мм, можно обрабатывать отверстия диаметром до 32 мм.



Размер f_1 для резцовых вставок по ISO

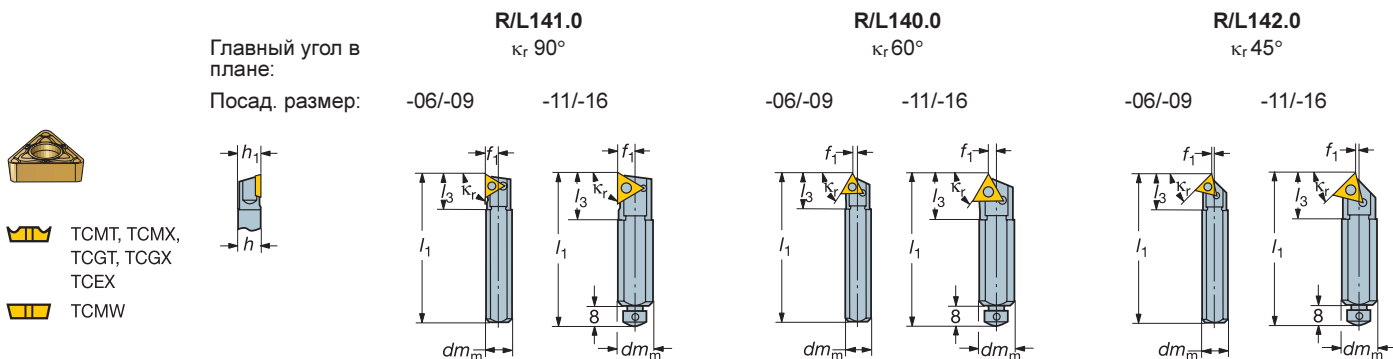
κ_r	Резцовая вставка		размер f_1 , мм						
	CoroTurn® RC T-MAX P	CoroTurn® 107	$r_\epsilon = 0.00$	$r_\epsilon = 0.20$	$r_\epsilon = 0.40$	$r_\epsilon = 0.80$	$r_\epsilon = 1.20$	$r_\epsilon = 1.60$	$r_\epsilon = 2.40$
90°	—	STFCR/L 06CA-06	8.40	8.00	7.90	7.60	—	—	—
60°	—	STWCR/L 06CA-06	8.20	8.00	7.80	7.40	—	—	—
45°	—	STSCR/L 06CA-06	8.20	8.00	7.80	7.40	—	—	—
60°	—	STTCR/L 06CA-06	5.40	5.50	5.60	5.80	—	—	—
90°	—	STGCR/L 06CA-06	8.00	8.00	8.00	8.00	—	—	—
90°	—	STFCR/L 08CA-09	10.30	10.10	10.00	9.70	—	—	—
60°	—	STWCR/L 08CA-09	10.40	10.20	10.00	9.60	—	—	—
45°	—	STSCR/L 08CA-09	10.40	10.20	10.00	9.60	—	—	—
60°	—	STTCR/L 08CA-09	5.80	5.90	6.00	6.20	—	—	—
90°	—	STGCR/L 08CA-09	10.00	10.00	10.00	10.00	—	—	—
90°	—	STFCR/L 10CA-11/-B1	14.29	14.14	14.0	13.71	—	—	—
60°	—	STWCR/L 10CA-11/-B1	14.40	14.20	14.00	13.60	—	—	—
45°	—	STSCR/L 10CA-11/-B1	14.37	14.19	14.0	13.63	—	—	—
60°	—	STTCR/L 10CA-11/-B1	8.77	8.89	9.0	9.23	—	—	—
90°	—	STGCR/L 10CA-11/-B1	14.00	14.00	14.00	14.00	—	—	—
75°	—	SSKCR/L 10CA-09-M	14.18	14.13	14.09	14.00	—	—	—
45°	—	SSSCR/L 10CA-09-M	14.33	14.25	14.16	14.00	—	—	—
90°	PTFNR/L 12CA-16	—	20.56	—	20.28	20.00	19.72	19.44	—
—	—	STFCR/L 12CA-16-M	20.58	—	20.29	20.00	19.71	—	—
60°	PTWNR/L 12CA-16	—	20.78	—	20.39	20.00	19.61	19.22	—
—	—	STWCR/L 12CA-16	20.80	—	20.40	20.00	19.60	—	—
45°	PTSNR/L 12CA-16	—	20.76	—	20.38	20.00	19.62	19.24	—
—	—	STSCR/L 12CA-16-M	20.74	—	20.37	20.00	19.63	—	—
60°	PTTNR/L 12CA-16	STTCR/L 12CA-16-M	12.54	—	12.77	13.00	13.23	13.46	—
90°	PTGNR/L 12CA-16	STGCR/L 12CA-16-M	20.01	—	20.00	20.00	20.00	19.99	—
75°	PSKNR/L 12CA-12	SSKCR/L 12CA-12	20.18	20.13	20.09	20.00	19.91	19.82	19.64
45°	PSSNR/L 12CA-12	—	20.32	—	20.16	20.00	19.84	19.68	19.35
—	—	SSSCR/L 12CA-12	20.33	20.25	20.16	20.00	19.84	—	—
90°	DTFNR/L 16CA-16	—	25.52	—	25.24	24.96	24.68	24.40	—
90°	PTFNR/L 16CA-16	—	25.56	—	25.28	25.00	24.72	24.44	—
—	—	STFCR/L 16CA-16	25.57	—	25.29	25.00	24.71	—	—
60°	—	STWCR/L 16CA-16	25.79	—	25.40	25.00	24.60	—	—
45°	PTSNR/L 16CA-16	STSCR/L 16CA-16	25.74	—	25.37	25.00	24.63	24.26	—
90°	PTGNR/L 16CA-16	STGCR/L 16CA-16	25.01	—	25.00	25.00	25.00	24.99	—
75°	PSKNR/L 16CA-12	—	25.17	—	25.09	25.00	24.91	24.83	24.66
—	—	SSKCR/L 16CA-12	25.78	—	25.09	25.00	24.91	—	—
45°	PSSNR/L 16CA-12	—	25.33	—	25.16	25.00	24.84	24.67	24.35
75°	PSRNR/L 16CA-12	—	24.96	—	24.98	25.00	25.02	25.04	25.08
95°	MWLNRL/L 16CA-06	—	25.07	—	25.03	25.00	—	—	—
95°	PCLNR/L 16CA-12	—	25.07	—	25.03	25.00	24.97	24.93	—
90°	PCFNR/L 16CA-12	—	25.14	—	25.07	25.00	24.93	24.86	—
90°	PCGNR/L 16CA-12	—	25.00	—	25.00	25.00	25.00	25.00	—
95°	DWLNRL/L 20CA-08	—	25.03	—	25.00	24.96	24.92	24.89	—
90°	PTFNR/L 20CA-22	—	25.56	—	25.28	25.00	24.72	24.44	—
45°	PTSNR/L 20CA-22	—	25.74	—	25.37	25.00	24.63	24.26	—
90°	PTGNR/L 20CA-22	—	25.01	—	25.00	25.00	25.00	24.99	—
75°	PSKNR/L 20CA-15	—	25.25	—	25.17	25.08	25.00	24.92	24.75
45°	PSSNR/L 20CA-15	—	25.49	—	25.32	25.16	25.00	24.84	24.51
75°	PSRNR/L 20CA-15	—	24.93	—	24.95	24.98	25.00	25.02	25.07
95°	DCLNR/L 25CA-12	—	32.03	—	32.00	31.96	31.92	31.89	31.81
95°	DCLNR/L 25CA-16	—	32.07	—	32.03	32.00	31.96	32.92	31.85
75°	DSKNR/L 25CA-12	—	32.13	—	32.05	31.96	31.87	31.79	31.61
95°	MWLNRL/L 25CA-08	—	32.07	—	32.03	32.00	31.97	31.93	—
95°	PCLNR/L 25CA-19	—	32.11	—	—	32.04	32.00	31.96	31.89

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

ТОЧЕНИЕ Резцовые вставки – расточной инструмент для пластин с задними углами

Резцы круглого сечения

CoroTurn® 107 крепление пластин винтом



Показано правое исполнение

κ _r	Основная область применения	△	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина
				dm _m	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃	γ ¹⁾	λ ²⁾	
90°		△	06 R/L 141.0-8-06	8.00	4.00	7.00	7.00	30.00	10.50	0°	0°	TCMT 06 T1 02
			09 R/L 141.0-10-09	10.00	5.10	8.50	8.50	50.00	14.00	0°	0°	TCMT 09 02 04
			11 R/L 141.0-12-11	12.00	6.00	10.50	10.50	68.00	15.30	0°	0°	TCMT 11 02 04
			R/L 141.0-16-11	16.00	7.50	14.00	14.00	98.00	15.30	0°	0°	
60°		△	16 R/L 141.0-20-16	20.00	10.70	17.00	17.00	128.00	19.00	0°	0°	TCMT 16 T3 08
			06 R/L 140.0-8-06	8.00	1.47	7.00	7.00	30.00	10.60	0°	0°	TCMT 06 T1 02
			09 R/L 140.0-10-09	10.00	1.70	8.50	8.50	50.00	13.40	0°	0°	TCMT 09 02 04
			11 R/L 140.0-12-11	12.00	2.20	10.50	10.50	68.00	15.40	0°	0°	TCMT 11 02 04
45°		△	R/L 140.0-16-11	16.00	2.20	14.00	14.00	98.00	15.40	0°	0°	
			16 R/L 140.0-20-16	20.00	2.40	17.00	17.00	128.00	19.00	0°	0°	TCMT 16 T3 08
			06 R/L 142.0-8-06	8.00	0.39	7.00	7.00	30.00	10.60	0°	0°	TCMT 06 T1 02
			09 R/L 142.0-10-09	10.00	-0.23	8.50	8.50	50.00	13.40	0°	0°	TCMT 09 02 04
			11 R/L 142.0-12-11	12.00	0.50	10.50	10.50	68.00	15.40	0°	0°	TCMT 11 02 04
			R/L 142.0-16-11	16.00	0.50	14.00	14.00	98.00	15.40	0°	0°	
			16 R/L 142.0-20-16	20.00	-0.70	17.00	17.00	128.00	19.00	0°	0°	TCMT 16 T3 08

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

2) λ = Угол наклона режущей кромки.

Основные комплектующие

△	Винт пластины	Опорная пластина	Винт Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Регулировочный винт
06	5513 020-27	-	-	5680 051-01 (6IP)	-
09	5513 020-05	-	-	5680 051-02 (7IP)	-
11	5513 020-03	-	-	5680 051-02 (7IP)	438.3-824
16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	438.3-825



A 300



GC1030



NO COMPROMISE.

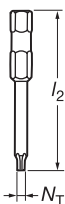
Динамометрические ключи для установки пластин

Информация

Одним из важнейших аспектов в достижении наивысших эксплуатационных качеств нашего инструмента, особенно при операциях отрезки и обработки канавок, является крутящий момент при закреплении пластины в гнезде. В ассортименте Sandvik Coromant имеется два метрических и два дюймовых динамометрических ключа, использующих насадки Torx Plus различных размеров.



Динамометрический ключ	Диапазон крутящего момента	
	Нм	Дюйм x Фунт
5680-080-01	0.5 - 4	
5680-080-02	3.5 - 9	
5680-080-03		5 - 50
5680-080-04		40 - 80



Вставка ключа	l_2		N_T Torx Plus
	мм	(дюйм)	
5680-084-01	50	1.969	8IP
5680-084-02	50	1.969	15IP
5680-084-03	89	3.504	15IP
5680-084-04	50	1.969	15IP
5680-084-05	50	1.969	7IP
5680-084-06	50	1.969	9IP
5680-084-07	50	1.969	10IP
5680-084-08	89	3.504	20IP
5680-084-09	89	3.504	25IP
5680-084-10	89	3.504	30IP