

МНОГОЦЕЛЕВАЯ ОБРАБОТКА

Введение H2

Обзор программы инструмента H7

Многофункциональные инструменты

CoroPlex™ MT H4

CoroPlex™ TT H9

Многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL H14

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC H15

CoroTurn® 107 H17

CoroTurn® TR H19

CoroTurn® HP H21

Адаптеры Coromant Capto®

Адаптеры CoroTurn® SL H27

Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения, осевое крепление H28

Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения, радиальное крепление H28

Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения, установка под углом H29

Многопозиционные адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения H29

Адаптеры для расточных оправок H31

Более подробную информацию см. в нашем
"Руководстве по металлообработке"

Многоцелевая обработка – возможности инструментальной оснастки

Coromant Capto® – связующее звено многоцелевой обработки

Инструментальная оснастка, используемая для многоцелевой обработки, должна передавать большие величины крутящих моментов, выдерживать высокие частоты вращения шпинделя и обладать высокой изгибной прочностью. Точность соединения элементов должна быть достаточно высока, для того, чтобы гарантировать сохранность настроек инструмента, произведенных вне станка.

Система Coromant Capto полностью отвечает требованиям большинства металлообрабатывающих операций, использующих как неподвижный, так и вращающийся инструмент. Наряду с широкой программой токарного, фрезерного и сверлильного инструмента, использующего один и тот же тип соединения, система Coromant Capto успешно встраивается в шпиндели большинства современных многоцелевых станков.

CoroPlex™ – инновационный многофункциональный инструмент

Для того чтобы использовать преимущества высокоуниверсальных многоцелевых станков максимально эффективно необходимо применять на них различную специализированную оснастку. В частности, мы рекомендуем использовать инструмент CoroPlex™, обеспечивающий следующие преимущества:

- расширенные возможности доступа, высокую производительность и надежность
- экономию времени на замену инструмента
- рациональное использование гнезд инструментального магазина
- сокращение номенклатуры инструмента

Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT – два токарных резца в одном

Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT является эффективным решением для многоцелевой обработки, так как обеспечивает быструю смену режущей кромки или типа операции за счет простого поворота корпуса инструмента.

CoroPlex™ MT – один фрезерный и четыре токарных инструмента в одном

Новый инструмент представляет собой удачное сочетание двух разнообразных инструментальных решений в одном - CoroMill® 390 и CoroTurn® 107. Он может использоваться в качестве вращающегося фрезерного инструмента или при повороте может выступать как обычный токарный резец с возможностью выбора наиболее удобной формы пластины CoroTurn® 107. См. стр. Н4.

Многопозиционный адаптер CoroPlex™ SL – 4 токарных инструмента в одном

Комбинируйте многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL с разнообразными режущими головками и режущими лезвиями для токарной обработки, резьбонарезания и прорезки канавок. См. стр. Н14.



Крепежные наборы для токарного инструмента

При использовании стандартных базовых модулей быстросменная система Coromant Capto® может легко встраиваться в любые токарные станки. См. стр. G10.



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

Многоцелевая обработка – возможности инструментальной оснастки

Вращающийся инструмент

Для обычного точения рекомендуется использовать инструмент T-Max P для пластин без задних углов и CoroTurn® 107 для пластин с задними углами. Для выполнения операций отрезки и прорезки канавок первым выбором является семейство инструментов CoroCut®, а инструмент TMax U-Lock® предназначен для нарезания резьбы. См. стр. А3, В14, С9, соответственно.



Фрезерный инструмент

Среди обширной программы фрезерного инструмента семейства CoroMill® всегда найдется фреза, максимально удовлетворяющая вашим требованиям. Оно представлено фрезами для обработки плоскостей, уступов, для прорезки пазов и профильного фрезерования. См. раздел D.

Инструмент для сверления

Инструментальные семейства CoroDrill® и CoroBore® предлагают широкий выбор инструмента для высокопроизводительной обработки отверстий. Вне зависимости от типа Вашего отверстия мы всегда сможем предложить Вам максимально эффективный инструмент для его обработки в широком диапазоне диаметров. См. разделы E и F.



Патроны и адаптеры

Современное оборудование и новые инструменты предъявляют большие требования к инструментальной оснастке, которая должна обеспечивать минимальное биение в процессе обработки. В связи с этим, в качестве первого выбора, мы рекомендуем использовать патроны CoroGrip® и HydroGrip®, а переходники различных типов позволят Вам собирать инструментальные наладки оптимальной длины. См. раздел G.

Принадлежности

Sandvik Coromant предлагает также широкий выбор разнообразных принадлежностей для различных типоразмеров базовых держателей, которые необходимы для настройки таких важных параметров как ориентация шпинделя станка, усилия закрепления и т.д. См. раздел G.



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

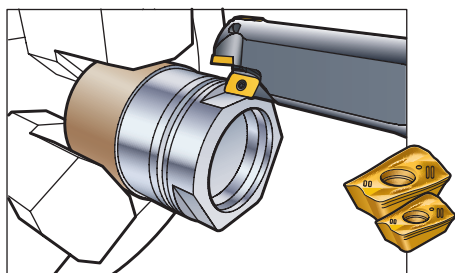
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

CoroPlex™ MT

Многофункциональный токарно-фрезерный инструмент

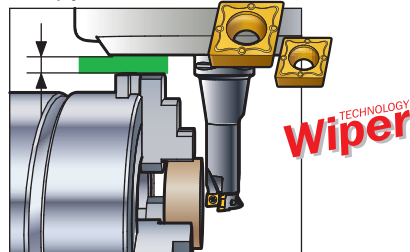
Несколько инструментов в одном, разработанном специально для многоцелевой обработки и работающего...

...в качестве фрезы CoroMill® 390

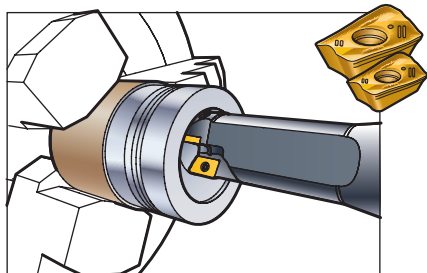


Фрезерование уступов

...в качестве токарного инструмента CoroTurn® 107



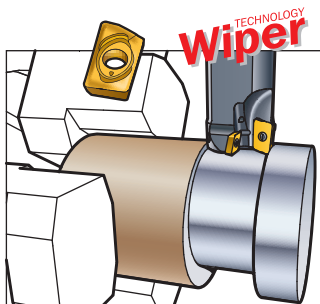
Точение и подрезка торца



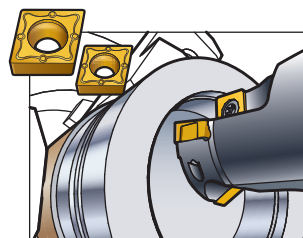
Винтовая интерполяция



Профильная обработка



Фрезерование поверхностей вращения



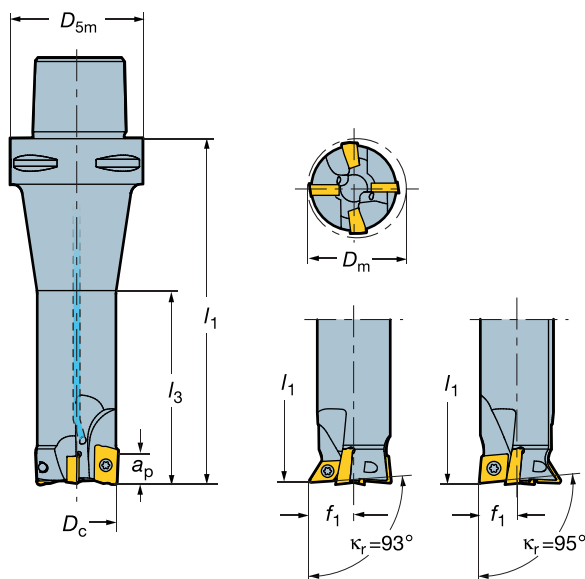
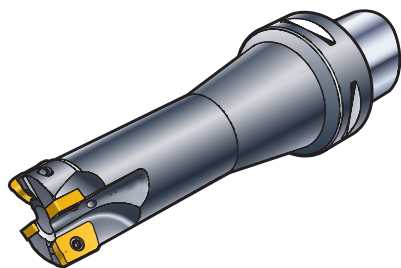
Растачивание

Области применения по ISO:



Многофункциональный инструмент CoroPlex™ MT

для фрезерования и точения на многоцелевых станках



Размер пластины		Размер соединения	Dc мм	Код заказа	zn	Размеры, мм										Эталонная пластина	nmax ³⁾	R _{max}
□	▭					Dm min	D5m	l1	l3	f1	ap	γ ¹⁾	λs ²⁾					
11	—	C5	32	M-32C5-39011C09D07	2	—	50	130	78.5	—	10	—	—	R390-11	12000	1.0		
—	09	—	—	—	1	35	50	129.3	77.8	15.4	—	0°	-5°	CCMT 09 T3 08	—	—		
—	—	07	—	—	1	35	50	128.9	77.4	15.4	—	0°	-5°	DCMT 07 02 04	—	—		
11	—	C6	32	M-32C6-39011C09D07	2	—	63	165	78.5	—	10	—	—	R390-11	12000	1.7		
—	09	—	—	—	1	35	63	164.3	77.8	15.4	—	0°	-5°	CCMT 09 T3 08	—	—		
—	—	07	—	—	1	35	63	163.9	77.4	15.4	—	0°	-5°	DCMT 07 02 04	—	—		
18	—	C6	40	M-40C6-39018C12D11	2	—	63	165	90.1	—	10	—	—	R390-18	10000	1.7		
—	12	—	—	—	1	43	63	164.4	89.5	19.0	—	0°	-5°	CCMT 12 04 08	—	—		
—	—	11	—	—	1	43	63	163.9	89.0	19.2	—	0°	-5°	DCMT 11 T3 04	—	—		
18	—	C8	40	M-40C8-39018C12D11	2	—	80	200	90.1	—	10	—	—	R390-18	10000	3.3		
—	12	—	—	—	1	43	80	199.4	89.5	19.0	—	0°	-5°	CCMT 12 04 08	—	—		
—	—	11	—	—	1	43	80	198.9	89.0	19.2	—	0°	-5°	DCMT 11 T3 04	—	—		

1 γ = Передний угол (для плоских пластин)

2 λs = Угол наклона режущей кромки.

3 nmax (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения.

Ограничения по диаметру заготовки

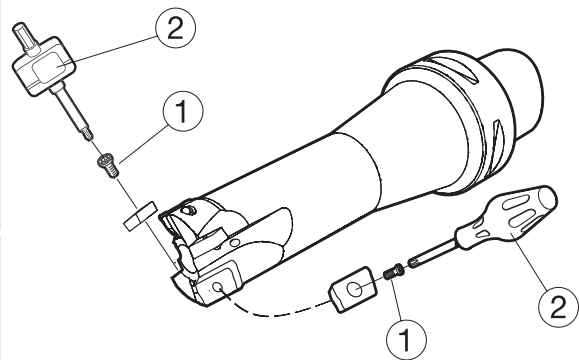
При продольном точении пластиной CCMT фрезерные пластины R390 из-за особенности их расположения могут ограничивать диаметр обрабатываемой заготовки. См. рисунок ниже.



Диаметр фрезы, Dc мм	Макс диаметр заготовки, Dm		
	Тип пластины		
	R390-11	R390-18	Wiper R390-11
32	150	—	100
40	—	380	—



Многофункциональный инструмент CoroPlex™ MT

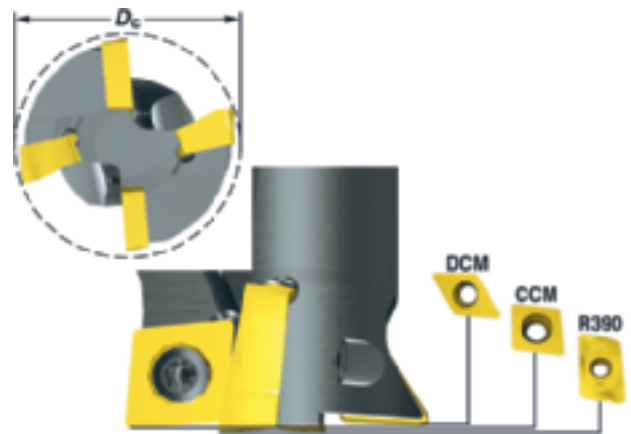


Комплектующие

Тип/размер	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки винта, Нм
CCMT 09 ...	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	3.0
CCMT 12 ...	5513 020-07	5680 046-06 (20IP)	3.9
DCMT 07 ...	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	0.9
DCMT 11 ...	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	3.9
R390-11 ...	5513 020-35	5680 046-01 (15IP)	1.2
R390-18 ...	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0

Один и тот же инструмент может использоваться как в качестве вращающегося, так и в качестве невращающегося

Фрезерные пластины CoroMill® 390 устанавливаются в корпусе немного выше токарных пластин и в осевом, и в радиальном направлении. Это связано с тем, что токарные пластины в момент фрезерования не должны участвовать в резании. Но при этом при обработке глухих отверстий токарными пластинами следует учитывать, что движение инструмента должно быть остановлено раньше, чем фрезерные пластины коснутся дна отверстия.

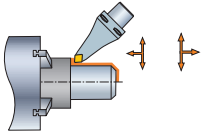
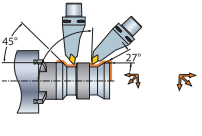
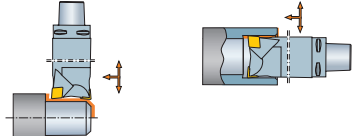
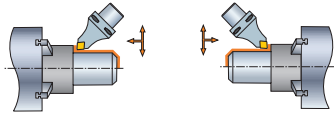
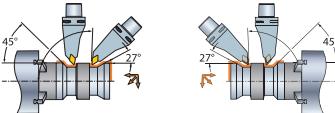
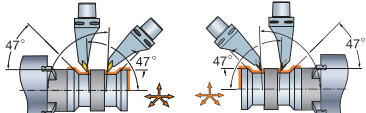
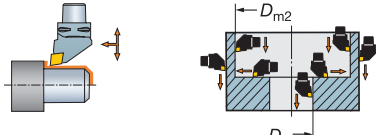
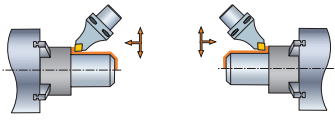
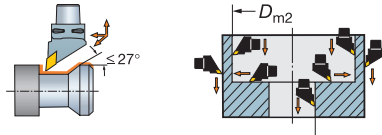
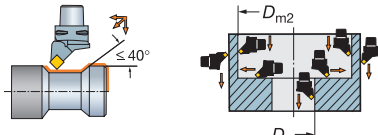


Инструмент оптимизированной длины для обработки труднодоступных мест на многоцелевых станках

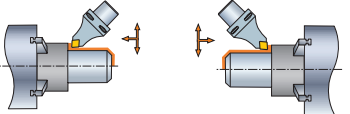
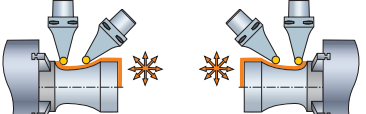
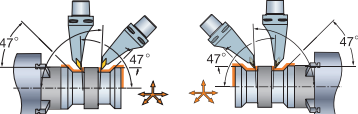
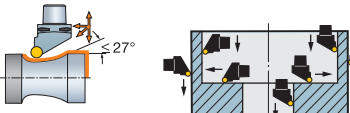

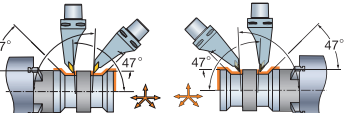
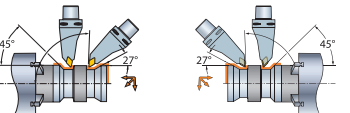
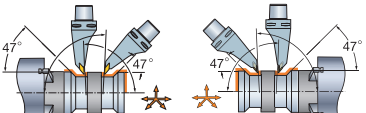
Корпус инструмента длиннее на 65 мм по сравнению с обычным, что обеспечивает ему лучшую геометрическую проходимость и устраняет необходимость использования переходников-удлинителей. Инструмент выпускается со всеми размерами хвостовиков Coromant Capto для максимально удобного использования с различными типоразмерами патронов. Конструкция инструмента также обеспечивает точное позиционирование режущей кромки по высоте центров при применении пластин любого типа и хорошо сочетается с традиционными методами программирования на станках.



Резцовые головки Coromant Capto® для многоцелевой обработки

<p>CoroPlex™ TT двоянный инструмент, прижим повышенной жесткости</p> <p>Размер пластины Размер Coromant Capto® Стр.</p>	<p>Главный угол в плане $\kappa_r 95^\circ (50^\circ)$</p>  <p>80°</p> <p>T-DCMxxDDMxx</p> <p>12-16 C5-C8 H11</p>	<p>$\kappa_r 93^\circ (48^\circ)$</p>  <p>55°</p> <p>T-DCMxxDDMxx</p> <p>15 C5-C8 H11</p>	<p>$\kappa_r 95^\circ (50^\circ)$</p>  <p>80°</p> <p>T-DCL.xxDCLxx</p> <p>12-16 C5-C8 H12</p>
<p>CoroTurn® RC прижим повышенной жесткости</p> <p>Размер пластины Размер Coromant Capto® Стр.</p>	<p>Главный угол в плане $\kappa_r 95^\circ (50^\circ)$</p>  <p>80°</p> <p>DCMNN</p> <p>12-16 C5-C8 H15</p>	<p>$\kappa_r 93^\circ (48^\circ)$</p>  <p>55°</p> <p>DDNML</p> <p>15 C5-C8 H16</p>	<p>$\kappa_r 95^\circ (50^\circ)$</p>  <p>35°</p> <p>DVMNL</p> <p>16 C8 H16</p>
<p>CoroTurn® HP прижим рычагом за отверстие (T-Max P)</p> <p>Размер пластины Размер Coromant Capto® Стр.</p>	<p>Главный угол в плане $\kappa_r 95^\circ$</p>  <p>80°</p> <p>PCLNL</p> <p>12 C5-C6 H22</p>	<p>$\kappa_r 50^\circ (95^\circ)$</p>  <p>80°</p> <p>PCMNN</p> <p>12 C6 H22</p>	<p>$\kappa_r 93^\circ$</p>  <p>55°</p> <p>PDJNL</p> <p>15 C6 H23</p>
<p>CoroTurn® HP прижим рычагом за отверстие (T-Max P)</p> <p>Размер пластины Размер Coromant Capto® Стр.</p>	<p>Главный угол в плане $\kappa_r 45^\circ$</p>  <p>$\leq 40^\circ$</p> <p>PSSNL</p> <p>12 C6 H24</p>		

Резцовые головки Coromant Capto® для многоцелевой обработки

<p>CoroTurn® 107 крепление пластин винтом</p>	<p>Главный угол в плане κ_r 95° (50°)</p>  <p>80°</p> <p>SCMCN</p> <p>Размер пластины 12</p> <p>Размер Coromant Capto® C6</p> <p>Стр. H17</p>	<p>-</p>  <p>SRDCN</p> <p>10-16</p> <p>C6</p> <p>H17</p>	<p>κ_r 95° (50°)</p>  <p>35°</p> <p>SVMBL</p> <p>16</p> <p>C5-C6</p> <p>H18</p>
<p>CoroTurn® HP крепление винтом (CoroTurn® 107)</p>	<p>Главный угол в плане</p>  <p>SRACL</p> <p>Размер пластины 12</p> <p>Размер Coromant Capto® C6</p> <p>H25</p>	<p>-</p>  <p>SRDCN</p> <p>12</p> <p>C6</p> <p>H25</p>	<p>κ_r 50° (95°)</p>  <p>35°</p> <p>SVMBL</p> <p>16</p> <p>C6</p> <p>H26</p>
<p>CoroTurn®TR, крепление пластин винтом</p>	<p>Главный угол в плане κ_r 93° (50°)</p>  <p>55°</p> <p>D13MCL</p> <p>Размер пластины 13</p> <p>Размер Coromant Capto® C5-C6</p> <p>H19</p>	<p>κ_r 95° (50°)</p>  <p>35°</p> <p>V13MBL</p> <p>13</p> <p>C5-C6</p> <p>H20</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

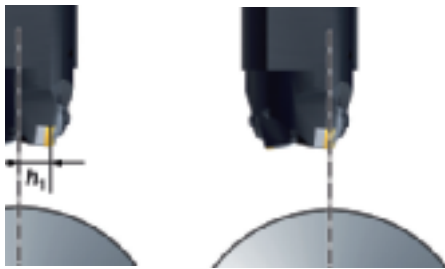
CoroPlex™ TT

Многофункциональный токарный инструмент

Два токарных инструмента в одном,
разработанном специально для многоцелевой
обработки

CoroPlex™ TT – два инструмента в одном:

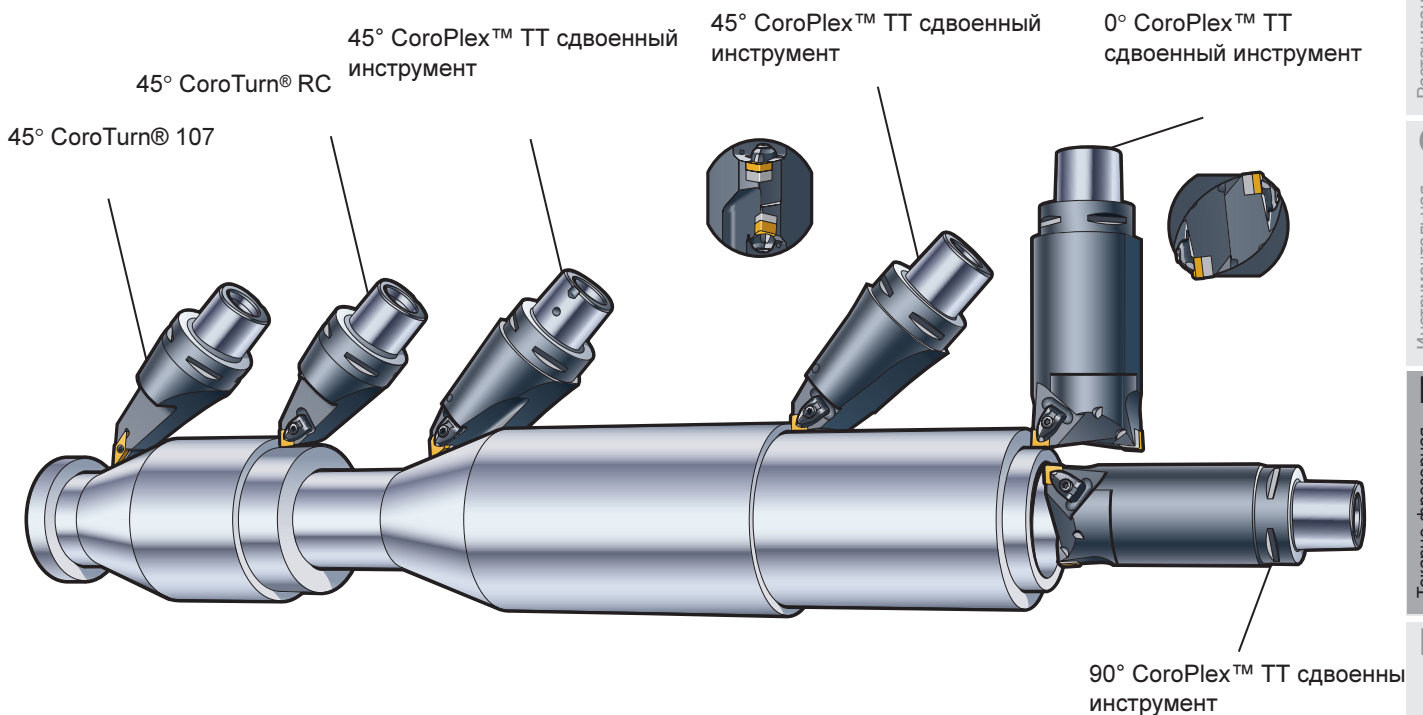
- Уменьшение времени на смену инструмента.
- Рациональное использование гнезд инструментального магазина.
- Универсальность инструмента, отвечающего требованиям многоцелевой обработки благодаря оптимизированной длине державки, способу подвода СОЖ и высокой жесткости конструкции.
- Прижим повышенной жесткости CoroTurn® RC для крепления пластин в корпусе державки.
- Два инструмента на одной державке позволяют сократить расходы на инструмент в целом.



При работе сдвоенным инструментом необходимо сместить ось Y на расстояние h для того, чтобы вершина пластины совпала с осью вращения заготовки.

При обработке детали в контр-шпинделе ось Y необходимо сместить в противоположную сторону по сравнению с обработкой в главном шпинделе.

Широкие возможности многоцелевой обработки




Система обозначения сдвоенного инструмента CoroTurn® RC

C6	-	T	-	D	C	M	12	D	D	M	15	L	130
1		2		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

1 Индекс

C = Coromant Capto®
 D_{5m} = Размер соединения


	C3 D _{5m} = 32
	C4 D _{5m} = 40
	C5 D _{5m} = 50
	C6 D _{5m} = 63
	C8 D _{5m} = 80

Coromant Capto®

2 Тип инструмента

T = Сдвоенный инструмент

3 и 7 Система крепления

D 

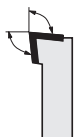
Прижим повышенной жесткости (RC)


4 и 8 Форма пластины

C 


D 

5 и 9 Тип державки

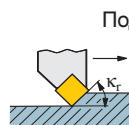
L  95°

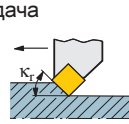
M  50°

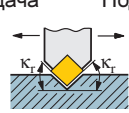
6 и 10 Длина режущей кромки, l мм



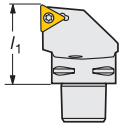
11 Исполнение

R  Подача

L  Подача

N  Подача Подача

12 Длина, l₁ мм



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

Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT

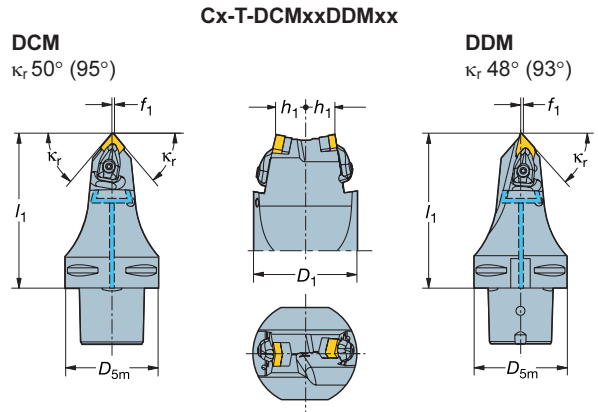
Для токарной обработки на многоцелевых станках

Сторона инструмента/
тип пластины
Главный угол в плане:



CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

DNMM, DNGP,
DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



Показано левое исполнение

Основная область применения κ _r	Варианты использования ⁴⁾	Размеры, мм		Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾	
		D _{5m}	f ₁		h ₁	l ₁	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	Нм ³⁾	κ _{ms}			
50°		12	15	C5-T-DCM12DDM15L115	50	0.5	20	115	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	1.8
				C6-T-DCM12DDM15L105	63	0.5	20	105	-6°	-6°	DNMG 15 06 08	3.9	
				C6-T-DCM12DDM15L130	63	0.5	20	130	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	2.5
50°		16	15	C8-T-DCM16DDM15L160	80	0.5	24	160	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4	4.7
				DNMG 15 06 08	3.9								

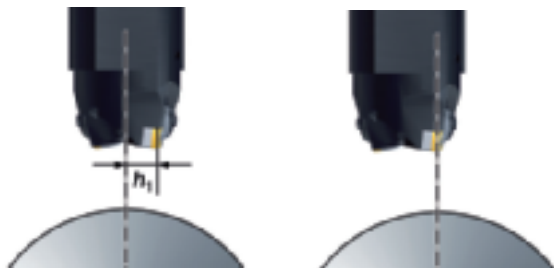
- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
- 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки пластины

L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер	Пластина	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
12	15	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ¹⁾	5680 049-01 (15IP)
		5322 266-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ¹⁾	5680 049-01 (15IP)
16		5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 ¹⁾	5680 043-14 (20IP)

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



При работе сдвоенным инструментом необходимо сместить ось Y на расстояние h для того, чтобы вершина пластины совпала с осью вращения заготовки.

⁴⁾ Информацию по альтернативному использованию см. на стр. H9



Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT

CoroTurn® RC прижим повышенной жесткости

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



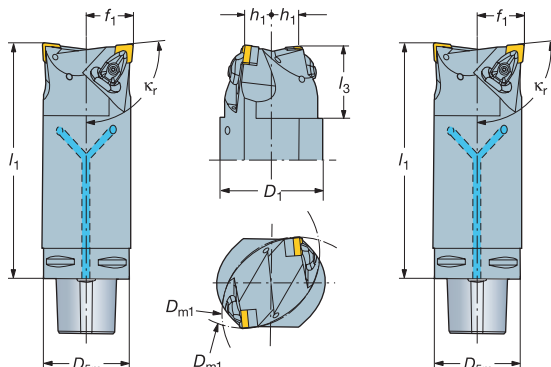
- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA

Страна инструмента/
тип пластины
Главный угол в плане:

DCL...
κ_r 95°

Cx-T-DCL.xxDCLxx

DCL...
κ_r 95°



Показано левое исполнение

κ _r	Основная область применения	Варианты использования	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	НМ ³⁾		
				D _{5m}	D _{m1} min	f ₁	h ₁	l ₁	l ₃	γ ¹⁾		λ _s ²⁾	kg	kg
95°			12 C5-T-DCL12DCL12L130	50	110	26.0	20	130	50	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	2.7
			C6-T-DCL12DCL12L165	63	110	33.0	20	165	50	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	4.7
			16 C8-T-DCL16DCL16L200	80	115	33.0	20	200	50	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	
												CNMG 16 06 12	6.4	7.0
											CNMG 16 06 21	6.4		

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

L = Левое исполнение

Основные комплектующие

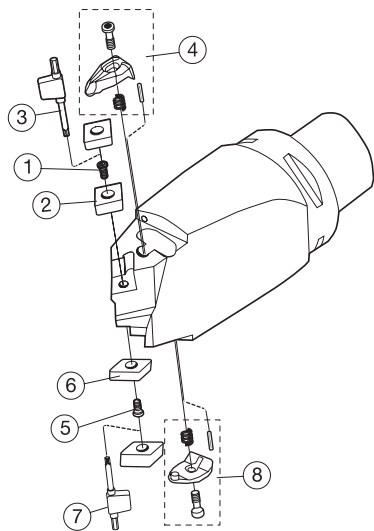
Размер пластины	Винт опорной пластины		Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	
	Опорная пластина	Винт опорной пластины		Ключ (Torx Plus)	Ключ (Torx Plus)
12	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ¹⁾	5680 049-01 (15IP)
16	5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 ¹⁾	5680 043-14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

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



Комплектующие

CoroPlex™ TT с системой крепления CoroTurn RC



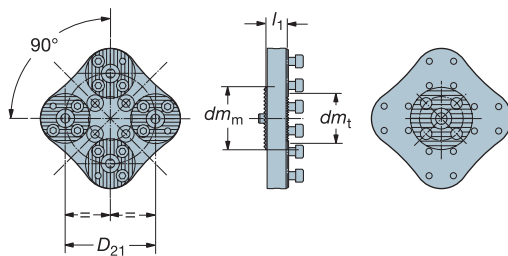
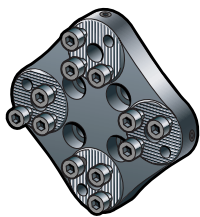
	1	2	3	4	4 ¹⁾²⁾	4 ¹⁾²⁾
	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластины толщиной)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия	Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием
C5-T-DCL12DCL12L130	5513 020-02	5322 234-01 (4.76)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C6-T-DCL12DCL12L165		5322 234-02 (7.94) ²⁾				
C8-T-DCL16DCL16L200	5513 020-07	5322 234-03 (6.35) 5322 234-04 (7.94) ²⁾	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5412 034-031	5412 032-031
C5-T-DCM12DDM15L115	5513 020-02	5322 234-01 (4.76)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C6-T-DCM12DDM15L105		5322 234-02 (7.94) ²⁾				
C6-T-DCM12DDM15L130						
C8-T-DCM16DDM15L150	5513 020-07	5322 234-03 (6.35) 5322 234-04(7.94) ²⁾	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5412 034-031	5412 032-031
	5	6	7	8	8 ¹⁾²⁾	8 ¹⁾²⁾
	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластины толщиной)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Крепежные наборы для пластин из керамики без отверстия	Крепежные наборы для пластин из керамики с отверстием
C5-T-DCL12DCL12L130	5513 020-02	5322 234-01 (4.76)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C6-T-DCL12DCL12L165		5322 234-02 (7.94) ²⁾				
C8-T-DCL16DCL16L200	5513 020-07	5322 234-03 (4.76) 5322 234-04 (7.94) ²⁾	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031	5412 034-031	5412 032-031
C5-T-DCM12DDM15L115	5513 020-02	5322 266-02 (6.35)	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021
C6-T-DCM12DDM15L105		5322 266-01 (4.76) ²⁾				
C6-T-DCM12DDM15L130						
C8-T-DCM16DDM15L150	5513 020-02	5322 266-02 (4.76) 5322 266-01 (4.76) ²⁾	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021	5412 034-021	5412 032-021

1) Крепежные наборы см. на стр. А309.

2) Поставляются по отдельному заказу.

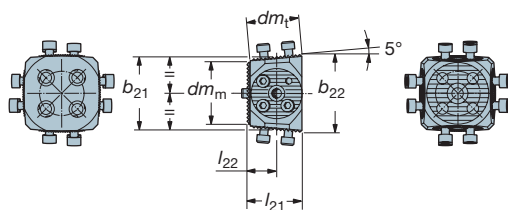
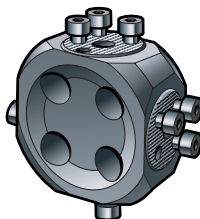
Многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL

Осевое крепление



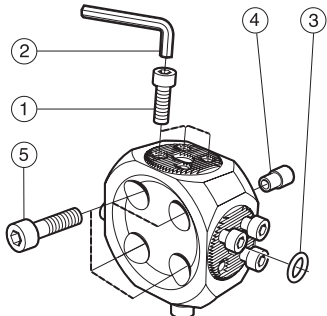
Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм					
		dm_t	D_{21}	dm_m	l_1		
25	570-4-25-40-000-AX	25	50	40	12	0.3	
32	570-4-32-40-000-AX	32	58	40	15	0.6	

Радиальное крепление с углом установки 5°



Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм						
		dm_t	b_{21}	b_{22}	dm_m	l_{21}	l_{22}	
25	570-4-25-40-050-RA	25	46	48.50	40	28.00	15	0.4
32	570-4-32-40-050-RA	32	46	49.25	40	34.50	18	0.5

Комплектующие



	1	2	3	4	5
	Винт	Ключ (мм)	Кольцо	Наконечник для подвода СОЖ	Винт
570-4-25-40-000-AX	3212 010-257	174.1-864 (3.0)	—	5638 031-01	3212 010-358
570-4-32-40-000-AX	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113	5638 031-01	3212 010-358
570-4-25-40-050-RA	3212 010-257	174.1-864 (3.0)	—	5638 031-01	3212 010-358
570-4-32-40-050-RA	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)	3671 010-113	5638 031-01	3212 010-358



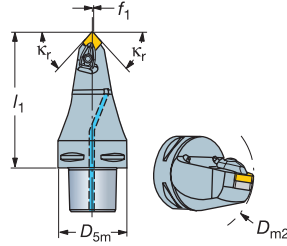
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC прижим повышенной жесткости

Главный угол в
плане:**DCMNN**
 $\kappa_r 50^\circ (95^\circ)$ 

- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA



Нейтральное исполнение

Основная область применения κ_r	Варианты использования	Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	Hm ³⁾		
			D_{5m}	D_{m2} min ⁴⁾	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$		$\lambda_s^{2)}$		
95° 		12 C5-DCMNN-00105-12	50	110	0	105	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	1.1
		C6-DCMNN-00090-12	63	110	0	90	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	1.4
		C6-DCMNN-00115-12	63	110	0	115	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	1.8
		16 C6-DCMNN-00090-16	63	110	0	90	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4	1.3
		C8-DCMNN-00150-16	80	115	0	150	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4	4.0

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки пластины

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/L2090

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт опорной пластины			Ключ (Torx Plus)	
	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 049-01 (15IP)
16	5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 ¹⁾	5680 043-14 (20IP)

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

A9



A304



G6



H1

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC прижим повышенной жесткости

Главный угол в плане:

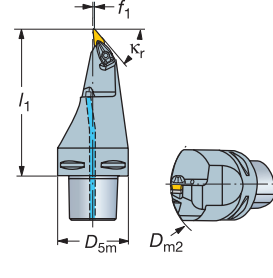
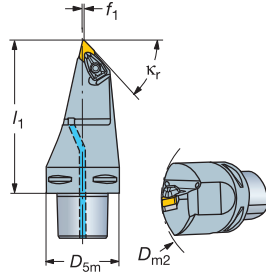
DDMNL
κ_r 48° (93°)

DVMNL
κ_r 50° (95°)



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

- VNMG
- VNGP



Левое исполнение

κ _r	Основная область применения	Варианты использования	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾	
				D _{5m}	D _{m2}	f ₁	l ₁	γ ¹⁾	λ _s ²⁾		kg	kg
93°			C5-DDMNL-00115-15	50	110	0.0	115	-5°	-6°	DNMG 15 06 08	3.9	1.2
			C6-DDMNL-00130-15	63	110	0.0	130	-5°	-6°	DNMG 15 06 08	3.9	2.0
			C6-DDMNL-33120-15	63	130	33.0	120	-5°	-6°	DNMG 15 06 08	3.9	2.1
			C8-DDMNL-00160-15	80	120	0.0	160	-5°	-6°	DNMG 15 06 08	3.9	4.1

κ _r	Основная область применения	Варианты использования	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾	
				D _{5m}	D _{m2}	f ₁	l ₁	γ ¹⁾	λ _s ²⁾		kg	kg
95°			C8-DVMNL-00160-16	80	110	160	-4°	-14°	VNMG 16 04 08	3.0	4.0	

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
- 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки пластины
- 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/L2090

L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	
				Ключ (Torx Plus)	Ключ (Torx Plus)
15	5322 266-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ¹⁾	5680 049-01 (15IP)
16	5322 269-01	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5680 049-01 (15IP)

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



Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107 крепление пластин винтом

Главный угол в
плане:

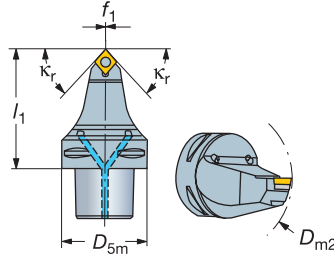
SCMCN

$\kappa_r 50^\circ (95^\circ)$

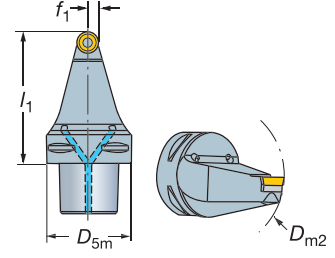
SRDCN



CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW



RCMT
RCGX



Показано нейтральное исполнение

κ_r	Основная область применения	Варианты использования	□ Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	НМ ³⁾	$\frac{R_a}{\mu m}$
				D_{5m}	D_{m2} min ⁴⁾	f_1	l_1	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
95°			12 C6-SCMCN-00090-12	63	100	0.0	90	0°	0°	CCMT 12 04 08	3.0	1.4
90°			○ Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	НМ ³⁾	$\frac{R_a}{\mu m}$
			10 C6-SRDCN-00100-10	D_{5m}	D_{m2} min	f_1	l_1	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$	RCMT 10 T3 M0	3.0	1.4
			16 C6-SRDCN-00100-16	63	110	8.0	100	0°	0°	RCMT 16 06 M0	6.4	1.4

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки пластины

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/L2090

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Винт пластины		Ключ (Torx Plus)		Опорная пластина		Винт опорной пластины		Ключ (Torx Plus)	
□	○	5513 020-18	5680 049-01 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 049-01 (15IP)					
12	10	5513 020-10	5680 049-01 (15IP)	5322 110-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)					
	16	5513 020-26	5680 043-14 (20IP)	5322 110-03	5512 090-06	5680 043-14 (20IP)					



A9



A318



G6



H1

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 головки Coromant Capto®

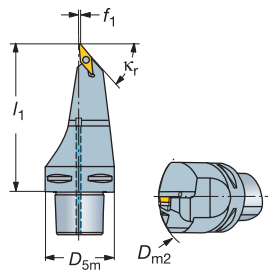
CoroTurn® 107, крепление пластин винтом

Главный угол в
плане:

SVMBL
κ_r 50° (95°)



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



Левое исполнение

Основная область применения κ _r	Варианты использования	Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	НМ ³⁾	
			D _{5m}	D _{m2} min ⁴⁾	f ₁	l ₁	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	κ _{RG}		κ _{RG}	
95°		16 C5-SVMBL-00115-16	50	110	0.0	115	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	1.0	
		C6-SVMBL-00130-16	63	110	0.0	130	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	1.8	
		C6-SVMBL-33120-16	63	110	33.0	120	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	1.9	

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
- 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки пластины
- 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/L2090

L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
16	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)



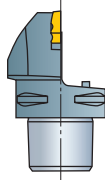
Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® TR

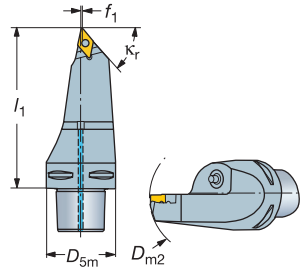


TR-DC

Главный угол в плане:



TR-Cx-D13MCL

κ_r 50° (93°)

Показано левое исполнение

κ _r	Основная область применения	Варианты использования	Код заказа	Размеры, мм				Эталонная пластина	Нм ³⁾	R _A		
				D _{5m}	D _{m2} min	f ₁	l ₁				γ ¹⁾	λ _s ²⁾
93°			13 TR-C5-D13MCL-00115	50	150	0.0	115	0°	0°	TR-DC1308	3.0	0.8
			TR-C6-D13MCL-00130	63	150	0.0	130	0°	0°	TR-DC1308	3.0	1.6

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки пластины

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/L2090

Более подробную информацию см. в разделе А на стр. А142

Основные комплектующие

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



A9



A326



G6



H1

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® TR

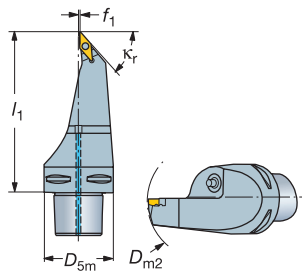
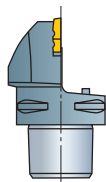
Главный угол в плане:

TR-Cx-V13MBL

$\kappa_r 50^\circ (95^\circ)$



TR-VB



Показано левое исполнение

κ_r	Основная область применения	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм					Эталонная пластина	Нм ³⁾		
					D_{5m}	D_{m2} min	f_1	l_1	$\gamma^1)$		$\lambda_s^2)$	2.0	0.8
95°			13	TR-C5-V13MBL-00115	50	150	0.0	115	0°	0°	TR-VB1308	2.0	0.8
				TR-C6-V13MBL-00130	63	150	0.0	130	0°	0°	TR-VB1308	2.0	1.6

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки пластины

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/L2090

L = Левое исполнение

Более подробную информацию см. в разделе A на стр. A142

Основные комплектующие

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



A9



A326



G6



H1

H 20



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

CoroTurn® HP

Инструмент с Coromant Capto и подачей СОЖ под высоким давлением

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

Когда использовать

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

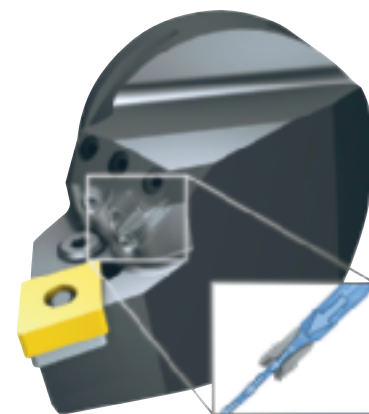
- Многоцелевые станки
- Вертикальные токарные станки
- Токарные центры

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

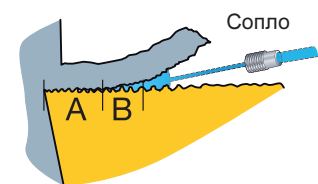
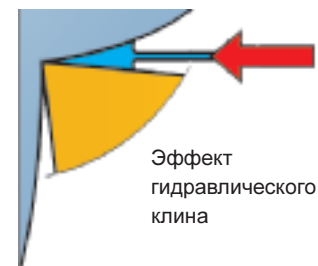
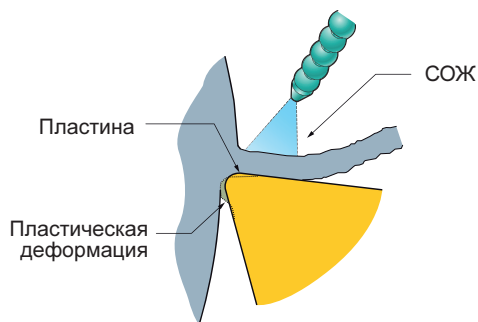
Направленный поток для максимального эффекта

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

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



Сопла расположены очень близко к режущей кромке, что позволяет увеличить мощность потока охлаждающей жидкости. Подобное расположение также обеспечивает беспрепятственный доступ к пластине при ее замене.



Режущие головки CoroTurn® HP

Прижим рычагом за отверстие

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

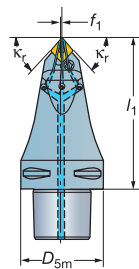
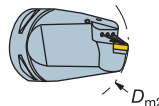
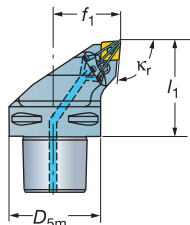
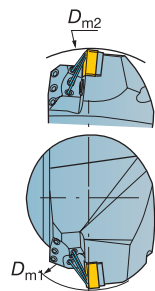


- CNMM, CNGP
- CNMG
- CNMA, CNGA

Главный угол в плане:

Cx-PCLNL-HP
κ_r 95°

Cx-PCMNN-HP
κ_r 50° (95°)



Нейтральное исполнение

Показано левое исполнение

κ _r	Основная область применения	Варианты использования	□	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм ³⁾	
					D _{5m}	D _{m1} min ⁴⁾	D _{m2} min ⁴⁾	f ₁	l ₁	γ ¹⁾	λ _s ²⁾	κ _{MS}		κ _{MS}	
95°			12	C5-PCLNL-35060-12HP	50	110	165	35.0	60.0	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	5.0	0.8	
				C6-PCLNL-45065-12HP	63	110	195	45.0	65.0	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	5.0	1.3	
				C6-PCLNL-45165-12HP	63	110	45.0	165.0	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	5.0	3.5		
95°			12	C6-PCMNN-00115-12HP	63	110	0.0	115.0	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	5.0	1.8		

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
- 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки пластины
- 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/L2090

L = Левое исполнение
N = Нейтральное исполнение

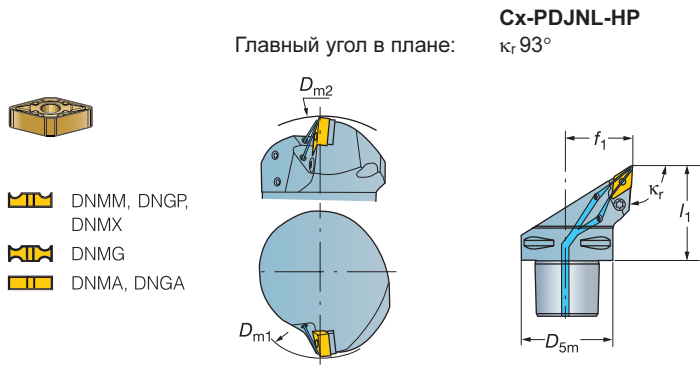
Основные комплектующие

Размер пластины	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
12	174.3-841M	174.3-821	174.3-864 (3.0)	171.31-850M



Режущие головки CoroTurn® HP

Прижим рычагом за отверстие



Показано левое исполнение

κ_r	Основная область применения	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм ³⁾	
					D_{5m}	D_{m1} min ⁴⁾	D_{m2} min	f_1	l_1	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$		5.0	1.2
93°			15	C6-PDJNL-45065-15HP	63	95	195	45.0	65.0	-6°	-7°	DNMG 15 04 08	5.0	1.2

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки пластины

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/L2090

L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
15	174.3-847M	174.3-830	174.1-864(3.0)	174.35-851M



Режущие головки CoroTurn® HP

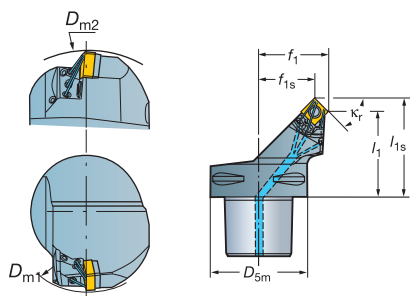
Прижим рычагом за отверстие

Главный угол в плане:

Cx-PSSNL-HP
κ_r 45°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



Показано левое исполнение

κ _r	Основная область применения	Варианты использования	□ Code	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	HM ³⁾		
					D _{Sm}	D _{m1} min ⁴⁾	D _{m2} min	f ₁	f _{1s}	l ₁	l _{1s}	γ ¹⁾		λ _s ²⁾	5.0	1.1
45°			□	C6-PSSNL-45056-12HP	63	110	200	45.0	36.7	56.0	64.3	-8°	0°	SNMG 12 04 08	5.0	1.1

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

L = Левое исполнение

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки пластины

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/L2090

Основные комплектующие

Размер пластины	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина
□ 12	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M



A9



A326



G6



H1

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

Режущие головки CoroTurn® HP

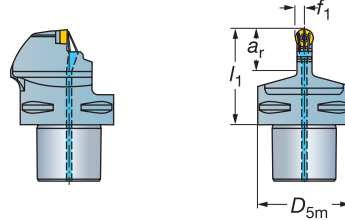
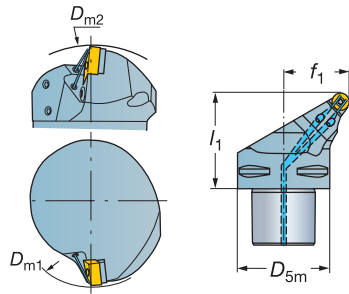
Закрепление пластин винтом

Cx-SRSCL-HP

Cx-SRDCN-HP



RCMT
RCGX



Нейтральное исполнение

Показано левое исполнение

Основная область применения	Варианты использования	Ø	Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	Hm ³⁾	
				ar	D _{5m}	D _{m1} min ⁴⁾	D _{m2} min	f ₁	l ₁	γ ¹⁾	λ _s ²⁾		kg	kg
		12	C6-SRSCL-45065-12HP	63	120	195	45.0	65.0	0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0	1.2	
		12	C6-SRDCN-00065-12HP	28	63	200	6.0	65.0	0°	0°	RCMT 12 04 M0	3.0	1.0	

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки пластины

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/L2090

L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
12	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)



A9



A326



G6



H1

Режущие головки CoroTurn® HP

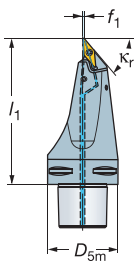
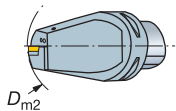
Закрепление пластин винтом

Cx-SVMBL-12HP

Главный угол в плане κ_r 50° (95°)



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



Показано левое исполнение

Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	HM ³⁾	
	D_{5m}	D_{m2} min	f_1	l_1	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$	3.0		1.8	
16 C6-SVMBL-00130-16HP	63	145	0.0	130.0	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	1.8	

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
- 2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
- 3) Момент затяжки пластины
- 4) В случае использования совместно с базовым держателем R/L2090

L = Левое исполнение

Основные комплектующие

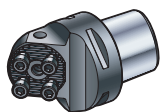
Размер пластины	Винт режущей пластины (резьба)	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
16	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)



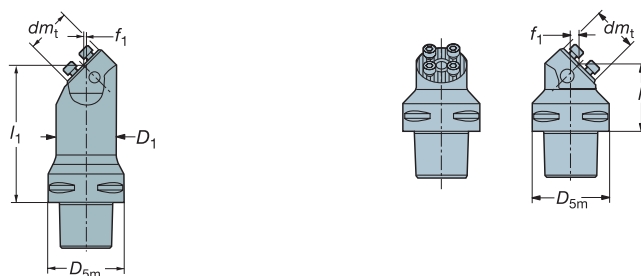
А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

CoroTurn® SL

Coromant Capto® адаптер



Coromant Capto® 45°



Показано правое исполнение

CX-570-..RX045-L1

Код заказа	Размеры, мм					
	dm_t	D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_2
C5-570-25-R/LX-045	25		50	8	34.5	76
C5-570-32-R/LX-045	32		50	6	34	78
C5-570-32-RX-045-L1	32	40	50	2	90	120
C6-570-25-R/LX-045	25		63	14.5	36	86
C6-570-32-R/LX-045	32		63	12.5	37.5	90
C6-570-32-RX-045-L1	32	45	63	2	100	138
C6-570-40-RX-045-L1	40	45	63	2	100	138
C8-570-40-RX-045-L1	40		80	5	135	120

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Coromant Capto®	Винт	Ключ (мм)	Проставка
Cx-570-25-R/LX-045	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	5643 045-01
Cx-570-32-R/LX-045	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01
Cx-570-32-RX-045	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01
Cx-570-40-RX-045	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01

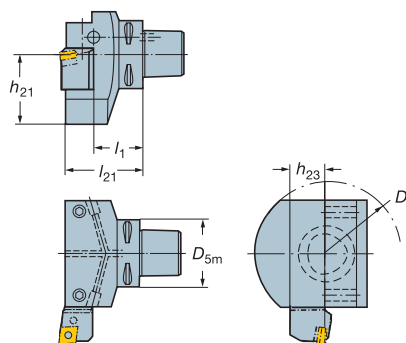
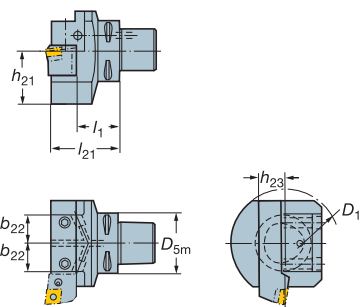
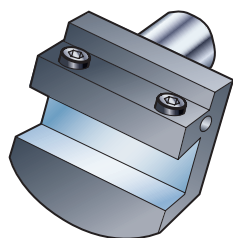


G6

Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

ASHA

C6-ASHA-50071-32



Показано нейтральное исполнение

		Размеры, мм								
Размер соединения	Код заказа	D_1	D_{5m}	b_{22}	h_{21}	h_{23}	l_1	l_{21}		
C5	C5-ASHA-38058-20	90	50	23	38	20	38	58	1.4	
C6	C6-ASHA-38060-20	90	63	23	38	20	40	60	1.9	
	C6-ASHA-45071-25	110	63	30	45	25	45	71	2.6	
	C6-ASHA-50071-32	130	63		50	32	45	71	3.6	
C8	C8-ASHA-55085-32	142	80	40	55	32	53	85	5.0	
C8X	C8X-ASHA-55090-32	145	100	40	55	32	58	90	5.6	

Внимание!

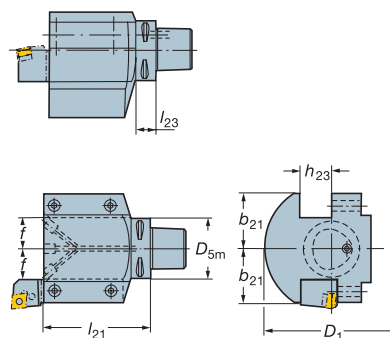
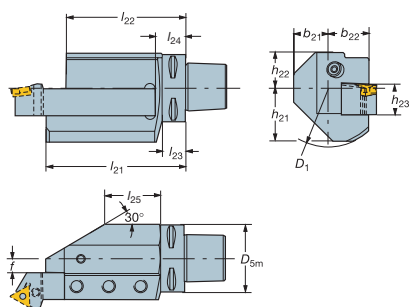
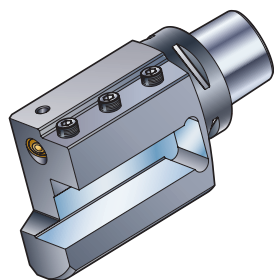
Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.

Убедитесь, что нет опасности столкновения с соседними инструментами и иными деталями в процессе смены инструмента.

Осевое крепление

ASHR/L

ASHS



Правое исполнение

Показано нейтральное исполнение

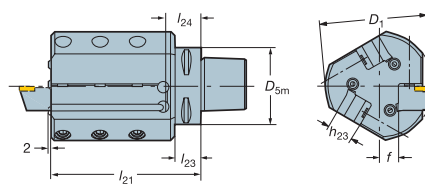
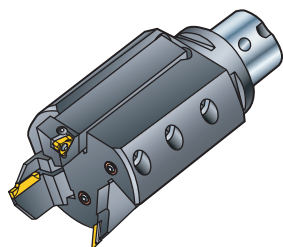
		Размеры, мм												
Размер соединения	Код заказа	D_1	D_{5m}	b_{21}	b_{22}	f	h_{21}	h_{22}	h_{23}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	
C5	C5-ASHR/L-30098-20	90	50	29	30	10	41	33	20	98	88	20	23	2.5
C6	C6-ASHR/L-30100-20	90	63	29	30	10	41	33	20	100	90	22	25	2.5
	C6-ASHR/L-38130-25	110	63	32	38	13	50	33	25	130	112	22	28	3.4
	C6-ASHS-58115-32	140	63	58		33			32	115		22		7.3
C8	C8-ASHR/L-40140-32	110	80	40	40	8	55	30	32	140	130	30	35	5.1
C8X	C8X-ASHR/L-50143-32	145	100	50	50	18	55	30	32	143	133	33	38	7.3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Многопозиционные адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

Осевое крепление



Показано правое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм							
		D_1	D_{5m}	f	h_{23}	l_{21}	l_{23}	l_{24}	$\frac{kg}{kg}$
C5	C5-ASHR/L3-36123-20	90	50	16	20	123	20	26	3.4
C6	C6-ASHR/L3-36125-20	90	63	16	20	125	22	28	3.8
C8	C8-ASHR/L3-45150-32	120	80	20	32	150	30	36	7.5

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

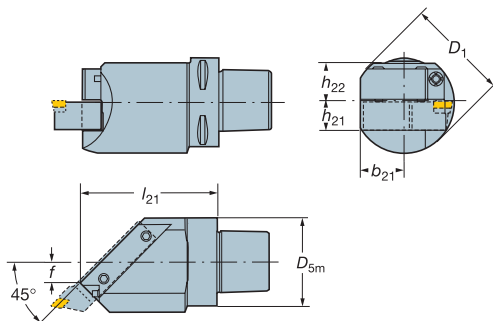
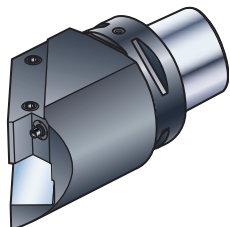
Внимание!

Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.

Убедитесь, что нет опасности столкновения с соседними инструментами и иными деталями в процессе смены инструмента.

Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

Установка под углом



Используйте с инструментом левого исполнения адаптеры правого исполнения

Показано правое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм							
		D_1	D_{5m}	b_{21}	f	h_{21}	h_{22}	l_{21}	$\frac{kg}{kg}$
C5	C5-ASHR/L45-36097-20	72	50	30.6	15	20	26	97	1.7
C6	C6-ASHR/L45-36099-20	72	63	31.5	15	20	28	99	2.2
C8	C8-ASHR/L45-50135-32	140	80	45	17	32	40	135	6.5

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®
См. стр. B29



H30

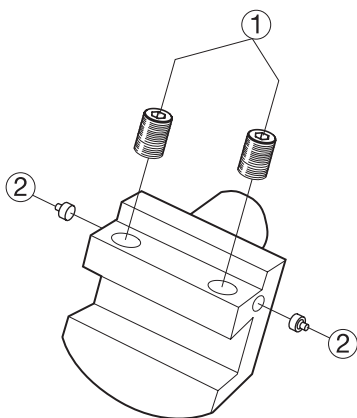


G6

Комплектующие

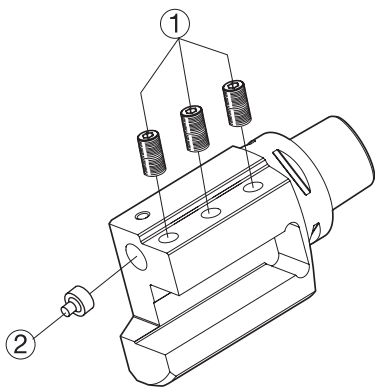
Радиальное крепление

Cх-ASHA

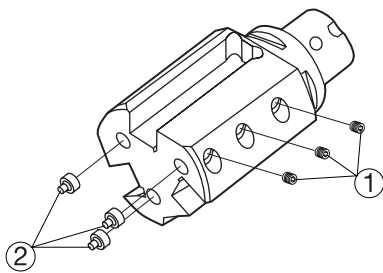


Осевое крепление

Cх-ASHR

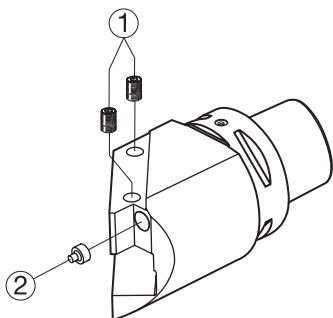


Cх-ASHR3



Установка под углом

Cх-ASHR45



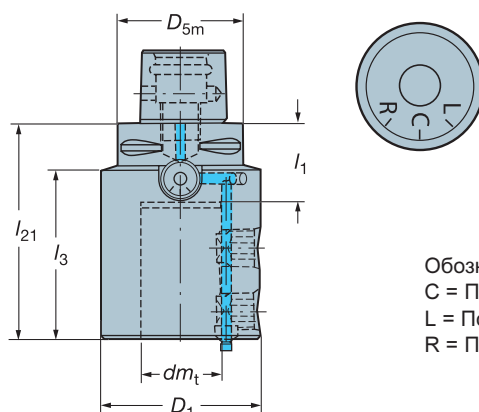
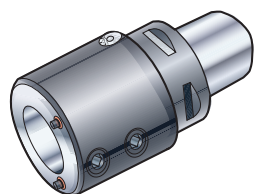
	1	2
	Винт	Втулка для СОЖ
C5-ASHA-38058-20	3214 020-461	5691 029-09
C6-ASHA-38060-20	3214 020-411	5691 029-09
C6-ASHA-45071-25	3214 040-462	5691 029-02
C6-ASHA-50071-32	3214 040-462	5691 029-02
C8-ASHA-55085-32	3214 020-512	5691 029-09
C8X-ASHA-55090-32	3214 020-512	5691 029-09

	1	2
	Винт	Втулка для СОЖ
C5-ASHR/L-30098-20	3214 020-461	5691 029-10
C6-ASHR/L-30100-20	3214 020-411	5691 029-10
C6-ASHR/L-38130-25	3214 020-512	5691 029-03
C6-ASHR/L-40140-32	3214 020-512	5691 029-10
C8X-ASHR/L-50143-32	3214 020-512	5691 029-10

	1	2
	Винт	Втулка для СОЖ
C5-ASHR/L3-36123-20	3214 020-512	5691 029-02
C6-ASHR/L3-36125-20	3214 020-512	5691 029-02
C8-ASHR/L3-40140-32	3214 020-512	5691 029-10

	1	2
	Винт	Втулка для СОЖ
C5-ASHR/L45-36097-20	3214 020-461	5691 029-09
C6-ASHR/L45-36099-20	3214 020-411	5691 029-09
C8-ASHR/L45-50135-32	3214 020-512	5691 029-09

Адаптеры для установки расточных оправок на токарно-фрезерные станки



Обозначения:

C = Подача СОЖ через центр

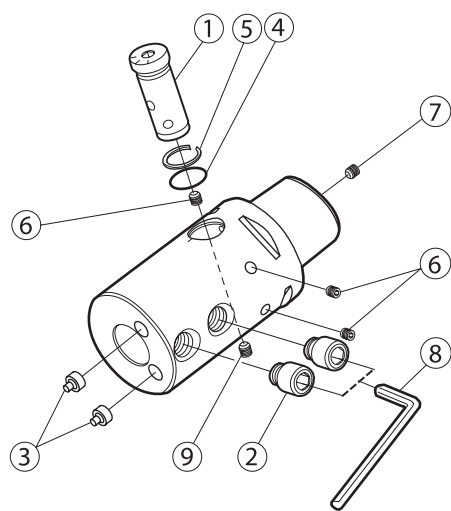
L = Подача СОЖ слева

R = Подача СОЖ справа

 l_1 = программируемая длина

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм							
		dm_t	D_1	D_{5m}	l_1	l_3	l_{21}		
C5	C5-131-00100-25	25	63	50	43	80	100	2.0	
C6	C6-131-00098-25	25	63	63	41		98	2.4	
	C6-131-00112-40	40	80	63	41	90	112	3.5	
C8	C8-131-00098-25	25	63	80	41	50	98	3.4	
	C8-131-00112-40	40	80	80	41		112	4.3	

Комплектующие

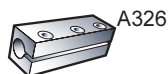


	1	2	3	4	5
	Клапан управления подачей СОЖ	Винт	Втулка для СОЖ	Кольцо	Стопорное кольцо
C5-131-00100-25	5692 035-03	5514 012-02	5691 029-09	5641 005-06	3421 105-020
C6-131-00098-25	5692 035-01	5514 012-02	5691 029-09	5641 005-06	3421 105-020
C6-131-00112-40	5692 035-01	5514 012-01	5691 029-10	5641 005-06	3421 105-020
C8-131-00098-25	5692 035-02	5514 012-02	5691 029-09	5641 005-06	3421 105-020
C8-131-00112-40	5692 035-02	5514 012-01	5691 029-10	5641 005-06	3421 105-020
	6	7	8	9	
	Винт	Фиксатор	Ключ	Винт	
C5-131-00100-25	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-080 (DIN911-8)	3214 010-406	
C6-131-00098-25	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-080 (DIN911-8)	3214 010-406	
C6-131-00112-40	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-100 (DIN911-10)	3214 010-406	
C8-131-00098-25	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-080 (DIN911-8)	3214 010-406	
C8-131-00112-40	3214 010-355 (DIN913-M6x6-45H)	5514 064-01	3021 010-100 (DIN911-10)	3214 010-406	

Пример заказа: 2 шт. 5692 035-03



G6



A326

GC4240



NO COMPROMISE.