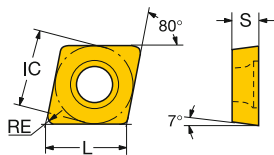


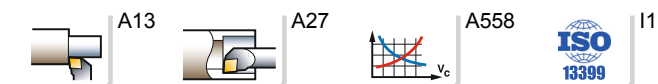
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 80°



	Код ISO	P										M					K			N		S			Код ANSI					
		1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GC30	1115	1125	2015	2035	2315	GC15	3005	3205	3210	3215	GC30	H13A	1125	H10	H13A		1105	1115	1125	GC15	H13A
		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		
	06 1/4	CCMT 06 02 02-WF																												CCMT 2(1.5)0-WF
		CCMT 06 02 04-WF	☆	☆																										CCMT 2(1.5)1-WF
		CCMT 06 02 08-WF		☆																										CCMT 2(1.5)2-WF
	09 3/8	CCMT 09 T3 02-WF																												CCMT 3(2.5)0-WF
		CCMT 09 T3 04-WF	☆	☆																										CCMT 3(2.5)1-WF
		CCMT 09 T3 08-WF	☆	☆																										CCMT 3(2.5)2-WF
		06 1/4	CCMT 06 02 02-PF	☆																										CCMT 2(1.5)0-PF
			CCMT 06 02 04-PF	☆																										CCMT 2(1.5)1-PF
		09 3/8	CCMT 09 T3 02-PF																											CCMT 3(2.5)0-PF
CCMT 09 T3 04-PF			☆																										CCMT 3(2.5)1-PF	
12 1/2	CCMT 09 T3 08-PF	☆																										CCMT 3(2.5)2-PF		
	CCMT 12 04 04-PF	☆																										CCMT 431-PF		
	06 1/4	CCMT 06 02 02-KF																											CCMT 2(1.5)0-KF	
		CCMT 06 02 04-KF																											CCMT 2(1.5)1-KF	
	09 3/8	CCMT 09 T3 02-KF																											CCMT 3(2.5)0-KF	
		CCMT 09 T3 04-KF																											CCMT 3(2.5)1-KF	
12 1/2	CCMT 12 04 04-KF																											CCMT 431-KF		
	06 1/4	CCMT 06 02 02-MF																											CCMT 2(1.5)0-MF	
		CCMT 06 02 04-MF																											CCMT 2(1.5)1-MF	
	09 3/8	CCMT 09 T3 02-MF																											CCMT 3(2.5)0-MF	
		CCMT 09 T3 04-MF																											CCMT 3(2.5)1-MF	
		CCMT 09 T3 08-MF																											CCMT 3(2.5)2-MF	
12 1/2	CCMT 12 04 04-MF																											CCMT 431-MF		
	06 1/4	CCMT 06 02 02-UF	☆																									CCMT 2(1.5)0-UF		
		CCMT 06 02 04-UF	☆																									CCMT 2(1.5)1-UF		
		CCMT 06 02 08-UF																										CCMT 2(1.5)2-UF		
09 3/8	CCMT 09 T3 02-UF	☆																										CCMT 3(2.5)0-UF		
	CCMT 09 T3 04-UF	☆																										CCMT 3(2.5)1-UF		
	09 3/8	CCMT 09 T3 04-XF																										CCMT 3(2.5)1-XF		
		CCMT 09 T3 08-XF																										CCMT 3(2.5)2-XF		

Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.

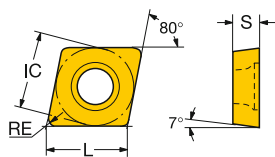


I1

ТОЧЕНИЕ Пластины

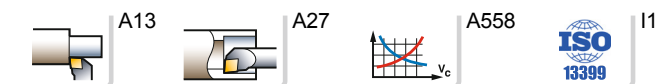
## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 80°



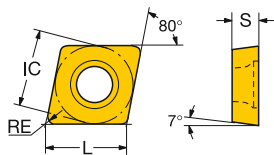
		КОД ISO	P							M				K		N		S			КОД ANSI												
			1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GC30	1115	1125	2015	2025	2035	235	GC15	3005	3205	3210		3215	GC30	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	GC15	H13A	
	09	3/8	CCMT 09 T3 04-MMC																														CCMT 3(2.5)1-MMC
			CCMT 09 T3 08-MMC																														CCMT 3(2.5)2-MMC
	09	3/8	CCMT 09 T3 04-PMC																														CCMT 3(2.5)1-PMC
			CCMT 09 T3 08-PMC																														CCMT 3(2.5)2-PMC
	09	3/8	CCMT 09 T3 04-SMC																														CCMT 3(2.5)1-SMC
			CCMT 09 T3 08-SMC																														CCMT 3(2.5)2-SMC
	06	1/4	CCMT 06 02 08-WM																														CCMT 2(1.5)2-WM
	09	3/8	CCMT 09 T3 04-WM																														CCMT 3(2.5)1-WM
			CCMT 09 T3 08-WM																														CCMT 3(2.5)2-WM
	12	1/2	CCMT 12 04 04-WM																														CCMT 431-WM
		CCMT 12 04 08-WM																															CCMT 432-WM
	06	1/4	CCMT 06 02 04-PM																														CCMT 2(1.5)1-PM
			CCMT 06 02 08-PM																														CCMT 2(1.5)2-PM
	09	3/8	CCMT 09 T3 04-PM																														CCMT 3(2.5)1-PM
			CCMT 09 T3 08-PM																														CCMT 3(2.5)2-PM
	12	1/2	CCMT 12 04 04-PM																														CCMT 431-PM
			CCMT 12 04 08-PM																														CCMT 432-PM
			CCMT 12 04 12-PM																														CCMT 433-PM
	06	1/4	CCMT 06 02 04-MM																														CCMT 2(1.5)1-MM
			CCMT 06 02 08-MM																														CCMT 2(1.5)2-MM
	09	3/8	CCMT 09 T3 04-MM																														CCMT 3(2.5)1-MM
			CCMT 09 T3 08-MM																														CCMT 3(2.5)2-MM
	12	1/2	CCMT 12 04 04-MM																														CCMT 431-MM
			CCMT 12 04 08-MM																														CCMT 432-MM
		CCMT 12 04 12-MM																															CCMT 433-MM

Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.



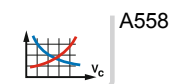
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 80°



	Код ISO	P										M					K				N		S			Код ANSI					
		1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GG30	1115	1125	2015	2025	2035	2315	GG15	3005	3205	3210	3215	GG30	H13A	1125	H10	H13A		1105	1115	1125	GG15	H13A
		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI			Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI
	06 1/4	CCMT 06 02 04-KM														☆			☆												CCMT 2(1.5)1-KM
		CCMT 06 02 08-KM														☆			☆												CCMT 2(1.5)2-KM
	09 3/8	CCMT 09 T3 04-KM														☆		☆	☆	☆											CCMT 3(2.5)1-KM
		CCMT 09 T3 08-KM														☆		☆	☆	☆											CCMT 3(2.5)2-KM
	12 1/2	CCMT 12 04 04-KM														☆		☆	☆	☆											CCMT 431-KM
		CCMT 12 04 08-KM														☆		☆	☆	☆											CCMT 432-KM
	06 1/4	CCET 06 02 01-UM								☆	☆									☆			☆		☆		☆				CCET 2(1.5)03-UM
		CCET 06 02 02-UM								☆	☆									☆			☆		☆		☆				CCET 2(1.5)0-UM
		CCET 06 02 04-UM								☆	☆									☆			☆		☆		☆				CCET 2(1.5)1-UM
	06 1/4	CCGT 06 02 01-UM								☆	☆									☆	☆		☆		☆		☆		☆		CCGT 2(1.5)03-UM
		CCGT 06 02 02-UM	☆							☆	☆									☆	☆		☆		☆		☆		☆		CCGT 2(1.5)0-UM
		CCGT 06 02 04-UM	☆					☆		☆	☆		☆							☆	☆		☆		☆		☆		☆		CCGT 2(1.5)1-UM
	09 3/8	CCGT 09 T3 01-UM								☆	☆									☆	☆		☆		☆		☆		☆		CCGT 3(2.5)03-UM
		CCGT 09 T3 02-UM								☆	☆									☆	☆		☆		☆		☆		☆		CCGT 3(2.5)0-UM
		CCGT 09 T3 04-UM	☆						☆	☆		☆								☆	☆		☆		☆		☆		☆		CCGT 3(2.5)1-UM
		CCGT 09 T3 08-UM	☆					☆		☆	☆		☆							☆	☆		☆		☆		☆		☆		CCGT 3(2.5)2-UM
12 1/2	CCGT 12 04 04-UM																			☆	☆									CCGT 431-UM	
	CCGT 12 04 08-UM																			☆	☆									CCGT 432-UM	
	06 1/4	CCGX 06 02 02-AL																				☆									CCGX 2(1.5)0-AL
		CCGX 06 02 04-AL																					☆								CCGX 2(1.5)1-AL
	09 3/8	CCGX 09 T3 04-AL																					☆								CCGX 3(2.5)1-AL
		CCGX 09 T3 08-AL																					☆								CCGX 3(2.5)2-AL
12 1/2	CCGX 12 04 04-AL																					☆								CCGX 431-AL	
	CCGX 12 04 08-AL																					☆								CCGX 432-AL	
	06 1/4	CCMT 06 02 04-UM	☆	☆		☆	☆	☆	☆						☆							☆				☆		☆		CCMT 2(1.5)1-UM	
		CCMT 06 02 08-UM	☆			☆	☆	☆	☆						☆								☆			☆		☆		CCMT 2(1.5)2-UM	
	09 3/8	CCMT 09 T3 04-UM	☆			☆	☆	☆	☆						☆							☆		☆		☆		☆		CCMT 3(2.5)1-UM	
		CCMT 09 T3 08-UM	☆	☆		☆	☆	☆	☆						☆								☆		☆		☆		☆		CCMT 3(2.5)2-UM
12 1/2	CCMT 12 04 08-UM				☆	☆																								CCMT 432-UM	
	09 3/8	CCMT 09 T3 04-XM								☆					☆												☆			CCMT 3(2.5)1-XM	
		CCMT 09 T3 08-XM								☆					☆												☆			CCMT 3(2.5)2-XM	

Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.

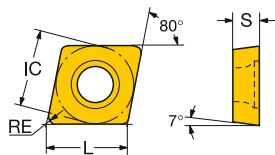


I1

ТОЧЕНИЕ Пластины

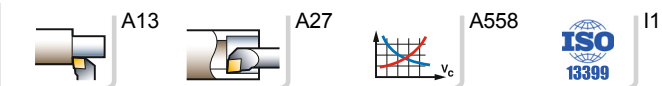
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 80°



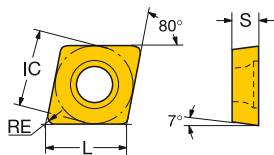
	Код ISO	P										M					K			N		S			Код ANSI					
		1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GC30	1115	1125	2015	2025	2035	235	GC15	3005	3205	3210	3215	GC30	H13A	1125	H10		H13A	1105	1115	1125	GC15
Полуистовая обработка	06 1/4	CCMW 06 02 04																			☆								☆	CCMW 2(1.5)1
	09 3/8	CCMW 09 T3 04																				☆							☆	CCMW 3(2.5)1
Черновая обработка	06 1/4	CCMT 06 02 08-PR			☆	☆	☆																							CCMT 2(1.5)2-PR
	09 3/8	CCMT 09 T3 08-PR			☆	☆	☆																							CCMT 3(2.5)2-PR
		CCMT 09 T3 12-PR			☆	☆	☆																							CCMT 3(2.5)3-PR
	12 1/2	CCMT 12 04 08-PR			☆	☆	☆																							CCMT 432-PR
		CCMT 12 04 12-PR			☆	☆	☆																							CCMT 433-PR
Черновая обработка	06 1/4	CCMT 06 02 08-KR																		☆		☆								CCMT 2(1.5)2-KR
	09 3/8	CCMT 09 T3 08-KR																		☆		☆								CCMT 3(2.5)2-KR
		CCMT 09 T3 12-KR																		☆		☆								CCMT 3(2.5)3-KR
	12 1/2	CCMT 12 04 08-KR																		☆		☆								CCMT 432-KR
		CCMT 12 04 12-KR																		☆		☆								CCMT 433-KR
Черновая обработка	06 1/4	CCMT 06 02 08-MR								☆		☆																		CCMT 2(1.5)2-MR
	09 3/8	CCMT 09 T3 08-MR								☆		☆																		CCMT 3(2.5)2-MR
		CCMT 09 T3 12-MR									☆																			CCMT 3(2.5)3-MR
	12 1/2	CCMT 12 04 08-MR									☆		☆																	CCMT 432-MR
		CCMT 12 04 12-MR										☆		☆																CCMT 433-MR
Черновая обработка	06 1/4	CCMT 06 02 04-UR				☆	☆								☆															CCMT 2(1.5)1-UR
	09 3/8	CCMT 09 T3 04-UR				☆	☆	☆							☆															CCMT 3(2.5)1-UR
		CCMT 09 T3 08-UR				☆	☆	☆							☆															CCMT 3(2.5)2-UR
	12 1/2	CCMT 12 04 08-UR				☆	☆	☆																						CCMT 432-UR
	16 5/8	CCMT 16 05 08-UR																												CCMT 542-UR
Черновая обработка	09 3/8	CCMT 09 T3 08-XR						☆							☆												☆		CCMT 3(2.5)2-XR	
		CCMT 09 T3 12-XR						☆							☆												☆		CCMT 3(2.5)3-XR	


Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.



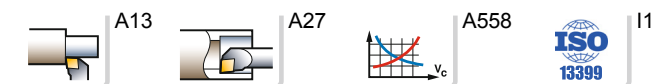
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 80°



Черновая обработка	 КОД ISO ССМТ 38 09 32-ХН	P				M				K			N		S		КОД ANSI													
		1515	1525	42105	4235	4315	4325	6015	GC30	1115	1125	2015	2035	2315	GC15	3005		3205	3210	3215	GC30	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	GC15	H13A
		☆																												

Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.

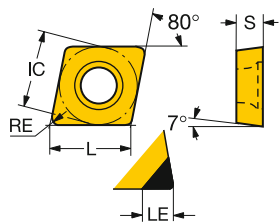


ТОЧЕНИЕ Пластины

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 80°

Сверхтвердые режущие материалы

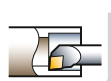


	LE	LE"	КОД ISO	K		N			H		КОД ANSI
				7525	CD05	CD10	H10	7015	7025	7525	
	09 3/8	1.8	.071	CCGW09T304S01020FWH						☆	CCGW3(2.5)1S0320FWH
		1.8	.071	CCGW09T304S01530FWH						☆	CCGW3(2.5)1S0630FWH
		2.0	.079	CCGW09T308S01020FWH						☆	CCGW3(2.5)2S0320FWH
		2.3	.091	CCGW09T312S01020FWH						☆	CCGW3(2.5)3S0320FWH
	06 1/4	1.8	.071	CCGW060204T01030FWH					☆	☆	CCGW2(1.5)1T0330FWH
		2.0	.079	CCGW060208T01030FWH					☆	☆	CCGW2(1.5)2T0330FWH
	09 3/8	1.8	.071	CCGW09T304T01020FWH					☆		CCGW3(2.5)1T0320FWH
		2.0	.079	CCGW09T308T01020FWH					☆		CCGW3(2.5)2T0320FWH
Чистовая обработка	06 1/4	1.8	.071	CCGW060204S01020F					☆	☆	CCGW2(1.5)1S0320F
		2.8	.110	CCGW060204S01030F					☆	☆	CCGW2(1.5)1S0330F
		2.0	.079	CCGW060208S01030F					☆	☆	CCGW2(1.5)2S0330F
	09 3/8	1.8	.071	CCGW09T304S01020F					☆	☆	CCGW3(2.5)1S0320F
		2.8	.110	CCGW09T304S01530F					☆	☆	CCGW3(2.5)1S0630F
		2.0	.079	CCGW09T308S01020F					☆	☆	CCGW3(2.5)2S0320F
		3.0	.118	CCGW09T308S01530F					☆	☆	CCGW3(2.5)2S0630F
	2.3	.091	CCGW09T312S01020F						☆		CCGW3(2.5)3S0320F
		.091	CCGW09T312S01530F						☆		CCGW3(2.5)3S0630F
		06 1/4	1.5	.059	CCGW060202T01030F					☆	☆
2.8	.110		CCGW060204T01020F	☆					☆	CCGW2(1.5)1T0320F	
09 3/8	1.8	.071	CCGW060204T01030F					☆		CCGW2(1.5)1T0330F	
	2.0	.079	CCGW060208T01030F					☆		CCGW2(1.5)2T0330F	
	2.8	.110	CCGW09T304T01020F	☆					☆	CCGW3(2.5)1T0320F	
	3.0	.118	CCGW09T308T01020F	☆					☆	CCGW3(2.5)2T0320F	
06 1/4	2.9	.114	CCMW060204FP		☆	☆					CCMW2(1.5)1FP
	09 3/8	4.3	.169	CCMW09T304FP		☆	☆				CCMW3(2.5)1FP
	4.2	.165	CCMW09T308FP		☆	☆					CCMW3(2.5)2FP
Получистовая обработка	06 1/4	6.2	.246	CCGX 06 02 02-AL					☆		CCGX 2(1.5)0-AL
		6.0	.238	CCGX 06 02 04-AL					☆		CCGX 2(1.5)1-AL
	09 3/8	9.3	.365	CCGX 09 T3 04-AL					☆		CCGX 3(2.5)1-AL
		8.9	.349	CCGX 09 T3 08-AL					☆		CCGX 3(2.5)2-AL
	12 1/2	12.5	.492	CCGX 12 04 04-AL					☆		CCGX 431-AL
12.1	.476	CCGX 12 04 08-AL						☆		CCGX 432-AL	

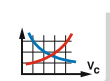
Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.



A13



A27



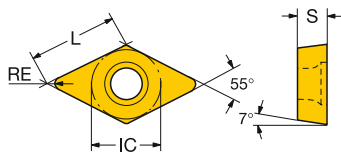
A558



I1

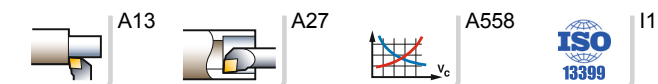
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 55°



	Код ISO	P										M					K			N		S					Код ANSI		
		1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GC30	1115	1125	2015	2025	2035	2315	GC15	3005	3205	3210	3215	GC30	H13A	1125	H10	H13A	1105		1115	1125
Чистовая обработка	 07 1/4 DCMX 07 02 02-WF DCMX 07 02 04-WF DCMX 07 02 08-WF																										DCMX 2(1.5)0-WF		
		☆ ☆										☆ ☆ ☆										☆ ☆ ☆					DCMX 2(1.5)1-WF		
		☆ ☆										☆ ☆ ☆										☆ ☆ ☆					DCMX 2(1.5)2-WF		
	 11 3/8 DCMX 11 T3 02-WF DCMX 11 T3 04-WF DCMX 11 T3 08-WF																										DCMX 3(2.5)0-WF		
		☆ ☆										☆ ☆ ☆					☆ ☆					☆ ☆ ☆					DCMX 3(2.5)1-WF		
		☆ ☆										☆ ☆ ☆					☆					☆ ☆ ☆					DCMX 3(2.5)2-WF		
	 07 1/4 DCMT 07 02 02-PF DCMT 07 02 04-PF																										DCMT 2(1.5)0-PF		
		☆ ☆										☆ ☆ ☆										☆ ☆ ☆					DCMT 2(1.5)1-PF		
		☆ ☆										☆ ☆ ☆					☆ ☆					☆ ☆ ☆					DCMT 3(2.5)0-PF		
	 11 3/8 DCMT 11 T3 02-PF DCMT 11 T3 04-PF DCMT 11 T3 08-PF																										DCMT 3(2.5)1-PF		
		☆ ☆										☆ ☆ ☆					☆ ☆					☆ ☆ ☆					DCMT 3(2.5)2-PF		
		☆ ☆										☆ ☆ ☆										☆ ☆ ☆							
	 07 1/4 DCMT 07 02 02-KF DCMT 07 02 04-KF																										DCMT 2(1.5)0-KF		
																				☆		☆					DCMT 2(1.5)1-KF		
																				☆		☆					DCMT 3(2.5)0-KF		
	 11 3/8 DCMT 11 T3 02-KF DCMT 11 T3 04-KF																			☆		☆					DCMT 3(2.5)1-KF		
																				☆		☆							
																				☆		☆							
 07 1/4 DCMT 07 02 02-MF DCMT 07 02 04-MF																										DCMT 2(1.5)0-MF			
											☆ ☆										☆ ☆ ☆					DCMT 2(1.5)1-MF			
											☆ ☆ ☆					☆ ☆					☆ ☆ ☆					DCMT 3(2.5)0-MF			
 11 3/8 DCMT 11 T3 02-MF DCMT 11 T3 04-MF DCMT 11 T3 08-MF																					☆ ☆ ☆					DCMT 3(2.5)1-MF			
											☆ ☆ ☆					☆ ☆					☆ ☆ ☆					DCMT 3(2.5)2-MF			
											☆ ☆ ☆					☆ ☆					☆ ☆ ☆								
 07 1/4 DCMT 07 02 02-UF DCMT 07 02 04-UF																										DCMT 2(1.5)0-UF			
	☆ ☆										☆ ☆ ☆										☆ ☆ ☆					DCMT 2(1.5)1-UF			
	☆ ☆										☆ ☆ ☆					☆ ☆					☆ ☆ ☆					DCMT 3(2.5)0-UF			
 11 3/8 DCMT 11 T3 04-UF DCMT 11 T3 08-UF																					☆ ☆ ☆					DCMT 3(2.5)1-UF			
											☆ ☆ ☆										☆ ☆ ☆					DCMT 3(2.5)2-UF			
											☆ ☆ ☆										☆ ☆ ☆								
 11 3/8 DCMT 11 T3 04-XF DCMT 11 T3 08-XF																										DCMT 3(2.5)1-XF			
											☆								☆		☆					DCMT 3(2.5)2-XF			
											☆								☆		☆								

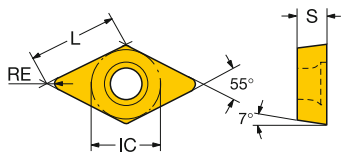
Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.



ТОЧЕНИЕ Пластины

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 55°



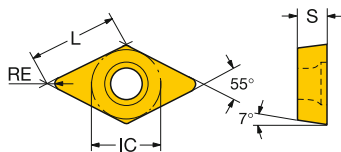
	Код ISO	P										M					K				N		S				Код ANSI			
		1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GC30	1115	1125	2015	2025	2035	235	GC15	3005	3210	3215	GC30	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115		1125	GC15	H13A
	11 3/8	DCMT 11 T3 04-MMC										☆																		DCMT 3(2.5)1-MMC
		DCMT 11 T3 08-MMC										☆																		DCMT 3(2.5)2-MMC
		DCMT 11 T3 12-MMC										☆																		DCMT 3(2.5)3-MMC
	11 3/8	DCMT 11 T3 04-PMC				☆	☆																						DCMT 3(2.5)1-PMC	
		DCMT 11 T3 08-PMC				☆	☆																						DCMT 3(2.5)2-PMC	
		DCMT 11 T3 12-PMC				☆	☆																						DCMT 3(2.5)3-PMC	
	11 3/8	DCMT 11 T3 04-SMC																					☆					DCMT 3(2.5)1-SMC		
		DCMT 11 T3 08-SMC																					☆					DCMT 3(2.5)2-SMC		
		DCMT 11 T3 12-SMC																					☆					DCMT 3(2.5)3-SMC		
	11 3/8	DCMX 11 T3 04-WM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆								☆					DCMX 3(2.5)1-WM		
		DCMX 11 T3 08-WM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆						☆	☆						☆					DCMX 3(2.5)2-WM		
	07 1/4	DCMT 07 02 04-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																			DCMT 2(1.5)1-PM		
		DCMT 07 02 08-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																			DCMT 2(1.5)2-PM		
	11 3/8	DCMT 11 T3 04-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																			DCMT 3(2.5)1-PM		
	DCMT 11 T3 08-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																				DCMT 3(2.5)2-PM		
	DCMT 11 T3 12-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																				DCMT 3(2.5)3-PM		
	07 1/4	DCMT 07 02 04-MM								☆	☆	☆	☆	☆									☆	☆	☆			DCMT 2(1.5)1-MM		
		DCMT 07 02 08-MM								☆	☆	☆	☆	☆									☆	☆	☆			DCMT 2(1.5)2-MM		
	11 3/8	DCMT 11 T3 04-MM								☆	☆	☆	☆	☆									☆	☆	☆			DCMT 3(2.5)1-MM		
		DCMT 11 T3 08-MM								☆	☆	☆	☆	☆									☆	☆	☆			DCMT 3(2.5)2-MM		
	DCMT 11 T3 12-MM								☆	☆	☆	☆	☆									☆	☆	☆			DCMT 3(2.5)3-MM			

Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.

A13
 A27
 A558
 ISO 13399
 I1

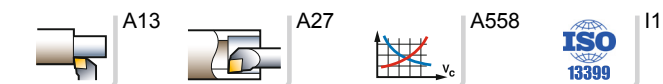
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 55°



	Код ISO	P										M					K			N		S					Код ANSI						
		1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GC30	1115	1125	2015	2025	2035	2315	GC15	3005	3205	3210	3215	GC30	H13A	1125	H10	H13A	1105		1115	1125	GC15	H13A	SCBF	
		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆
	07 1/4	DCMT 07 02 04-KM														☆				☆													DCMT 2(1.5)1-KM
	11 3/8	DCMT 07 02 08-KM														☆				☆													DCMT 2(1.5)2-KM
	07 1/4	DCMT 11 T3 04-KM														☆				☆													DCMT 3(2.5)1-KM
	11 3/8	DCMT 11 T3 08-KM														☆				☆													DCMT 3(2.5)2-KM
	07 1/4	DCET 07 02 00-UM								☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCET 2(1.5)00-UM
		DCET 07 02 01-UM								☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCET 2(1.5)03-UM
	11 3/8	DCET 11 T3 01-UM								☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCET 3(2.5)03-UM
		DCET 11 T3 02-UM								☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCET 3(2.5)00-UM
	07 1/4	DCET 11 T3 04-UM								☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCET 3(2.5)04-UM
		DCET 11 T3 04-UM								☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCET 3(2.5)01-UM
	11 3/8	DCGT 07 02 01-UM								☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCGT 2(1.5)03-UM
		DCGT 07 02 02-UM								☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCGT 2(1.5)00-UM
	07 1/4	DCGT 07 02 04-UM	☆							☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCGT 2(1.5)1-UM
		DCGT 07 02 08-UM	☆							☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCGT 2(1.5)2-UM
	11 3/8	DCGT 11 T3 01-UM	☆							☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCGT 3(2.5)03-UM
		DCGT 11 T3 02-UM	☆							☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCGT 3(2.5)00-UM
	07 1/4	DCGT 11 T3 04-UM	☆							☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCGT 3(2.5)1-UM
		DCGT 11 T3 08-UM	☆							☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCGT 3(2.5)2-UM
	11 3/8	DCGX 07 02 02-AL								☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCGX 2(1.5)0-AL
		DCGX 07 02 04-AL								☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCGX 3(2.5)0-AL
	07 1/4	DCGX 11 T3 04-AL								☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCGX 3(2.5)1-AL
		DCGX 11 T3 08-AL								☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCGX 3(2.5)2-AL
	11 3/8	DCMT 07 02 04-UM	☆	☆						☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCMT 2(1.5)1-UM
		DCMT 07 02 08-UM	☆	☆						☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆	☆					DCMT 2(1.5)2-UM
	11 3/8	DCMT 11 T3 04-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆					DCMT 3(2.5)1-UM	
		DCMT 11 T3 08-UM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆									☆			☆		☆	☆	☆					DCMT 3(2.5)2-UM	
	11 3/8	DCMT 11 T3 04-XM								☆										☆													DCMT 3(2.5)1-XM
		DCMT 11 T3 08-XM								☆										☆													DCMT 3(2.5)2-XM

Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.

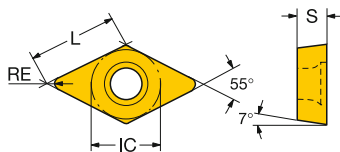


11

ТОЧЕНИЕ Пластины

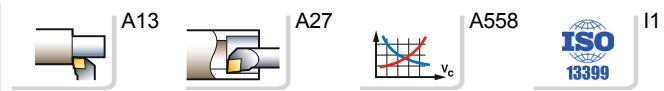
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 55°



Код ISO	Код ANSI	P										M					K				N			S						
		1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GC30	1115	1125	2015	2025	2035	235	GC15	3005	3210	3215	GC30	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	GC15	H13A	SC6F
		11	3/8	DCMW 11 T3 04																	*			*						*
				*	*	*	*																							
				*	*	*	*																							
															*	*	*	*	*											
															*	*	*	*	*											
										*	*	*	*																	
										*	*	*	*																	
				*	*	*	*					*	*																	
				*	*	*	*					*	*																	
								*	*					*	*				*	*						*	*			
								*	*					*	*				*	*					*	*				

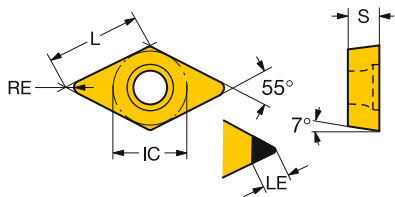
Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.

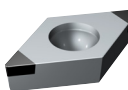
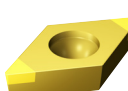
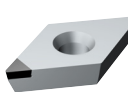


# Пластины CoroTurn® 107 для точения

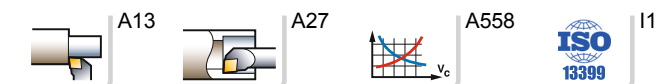
Ромб с углом 55°

Сверхтвердые режущие материалы



	LE	LE"	КОД ISO	K		N		H		КОД ANSI
				7525	CD05	CD10	7015	7025	7525	
 Чистовая обработка	11 3/8 2.1 .083	.083	DCGW11T308S01020FWH						☆	DCGW3(2.5)2S0320FWH
	07 1/4 1.8 .071	.071	DCGW070204S01020F						☆	DCGW2(1.5)1S0320F
		.114	DCGW070204S01030F						☆ ☆ ☆	DCGW2(1.5)1S0330F
		.083	DCGW070208S01030F						☆ ☆ ☆	DCGW2(1.5)2S0330F
	11 3/8 1.8 .071	.071	DCGW11T304S01020F						☆ ☆ ☆	DCGW3(2.5)1S0320F
		.114	DCGW11T304S01530F						☆ ☆ ☆	DCGW3(2.5)1S0630F
		.083	DCGW11T308S01020F						☆ ☆ ☆	DCGW3(2.5)2S0320F
		.122	DCGW11T308S01530F						☆ ☆ ☆	DCGW3(2.5)2S0630F
		.094	DCGW11T312S01020F						☆ ☆ ☆	DCGW3(2.5)3S0320F
		.094	DCGW11T312S01530F						☆ ☆ ☆	DCGW3(2.5)3S0630F
 Чистовая обработка	07 1/4 1.5 .059	.059	DCGW070202T01030F						☆ ☆ ☆	DCGW2(1.5)0T0330F
		.110	DCGW070204T01020F						☆ ☆ ☆	DCGW2(1.5)1T0320F
	11 3/8 2.8 .110	.110	DCGW11T302T01020F						☆ ☆ ☆	DCGW3(2.5)0T0320F
		.114	DCGW11T304T01020F						☆ ☆ ☆	DCGW3(2.5)1T0320F
		.122	DCGW11T308T01020F						☆ ☆ ☆	DCGW3(2.5)2T0320F
 Чистовая обработка	11 3/8 4.1 .161	.161	DCMW11T304FP						☆ ☆	DCMW3(2.5)1FP
		.150	DCMW11T308FP						☆ ☆	DCMW3(2.5)2FP

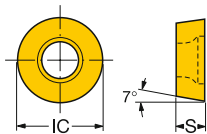
Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.



ТОЧЕНИЕ Пластины

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Круглая пластина



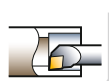
### Метрическое исполнение

	КОД ISO	P					M				K		N		S								
		1515	4205	4235	4315	4325	5015	1115	1125	2025	235	3210	3215	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Получистовая обработка	05	RCMT 05 02 M0			☆	☆	☆	☆															
	06	RCMT 06 02 M0			☆	☆	☆	☆															
	08	RCMT 08 03 M0	☆		☆	☆	☆	☆															
	10	RCMT 10 T3 M0		☆	☆	☆	☆	☆															
	12	RCMT 12 04 M0	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆									
	16	RCMT 16 06 M0		☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆									
	20	RCMT 20 06 M0		☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆									
	25	RCMT 25 07 M0		☆	☆						☆			☆									
	32	RCMT 32 09 M0			☆						☆			☆									
	08	RCMT 08 03 M0-SM							☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆	☆
	10	RCMT 10 T3 M0-SM							☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆	☆
	12	RCMT 12 04 M0-SM							☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	RCMT 16 06 M0-SM							☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	06	RCGX 06 02 M0-AL															☆						
	08	RCGX 08 03 M0-AL															☆						
	10	RCGX 10 T3 M0-AL															☆						
	12	RCGX 12 04 M0-AL															☆						

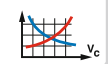
Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.



A13



A27



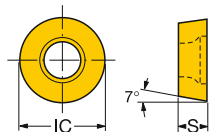
A558



I1

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

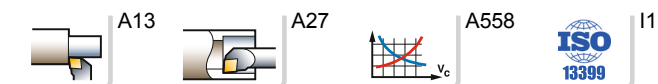
Круглая пластина



## Дюймовое исполнение

	КОД ANSI	P			M				K		N		S			КОД ISO	
		4205	4235	4315	4325	1115	1125	2025	235	3210	H13A	H13A	1105	1115	1125		H13A
Получистовая обработка	1/4 RCMT 22-SM				☆	☆							☆	☆	☆	☆	RCMT 06 03 00-SM
	3/8 RCMT 3(2.5)-SM					☆	☆						☆	☆	☆	☆	RCMT 09 T3 00-SM
	1/2 RCMT 43-SM					☆	☆						☆	☆	☆	☆	RCMT 12 04 00-SM
Получистовая обработка	1/4 RCMT 22		☆	☆	☆				☆	☆						☆	RCMT 06 03 00
	3/8 RCMT 3(2.5)		☆	☆	☆				☆	☆						☆	RCMT 09 T3 00
	1/2 RCMT 43		☆	☆	☆				☆	☆						☆	RCMT 12 04 00
	3/4 RCMT 64	☆			☆												RCMT 19 06 00
Получистовая обработка	3/8 RCMT 3(2.5)M0		☆	☆	☆			☆		☆						☆	RCMT 09 T3 00-M0
	1/2 RCMT 43 M0		☆	☆	☆				☆	☆	☆					☆	RCMT 12 04 00-M0
	3/4 RCMT 64 M0								☆	☆	☆					☆	RCMT 19 06 00-M0

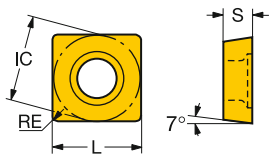
Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.



ТОЧЕНИЕ Пластины

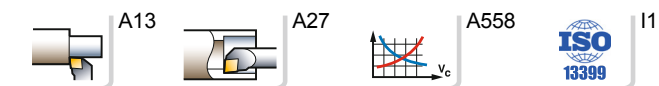
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

## Квадратная пластина



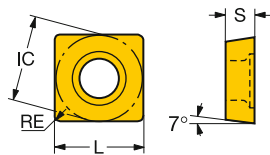
	IC	RE	КОД ISO	P										M					K			N		S		КОД ANSI			
				1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	H13A	1105		1115	1125	H13A
Чистовая обработка	09	3/8	SCMT 09 T3 04-PF	☆				☆	☆																			SCMT 3(2.5)1-PF	
			SCMT 09 T3 08-PF	☆				☆	☆																				SCMT 3(2.5)2-PF
	09	3/8	SCMT 09 T3 04-KF													☆													SCMT 3(2.5)1-KF
			SCMT 09 T3 08-KF														☆												
Получистовая обработка	09	3/8	SCMT 09 T3 04-MF										☆	☆		☆								☆	☆			SCMT 3(2.5)1-MF	
			SCMT 09 T3 08-MF												☆	☆		☆							☆	☆			SCMT 3(2.5)2-MF
Чистовая обработка	09	3/8	SCMT 09 T3 08-UF																									SCMT 3(2.5)2-UF	
Получистовая обработка	09	3/8	SCMT 09 T3 04-MMC																									SCMT 3(2.5)1-MMC	
			SCMT 09 T3 08-MMC																										SCMT 3(2.5)2-MMC
Чистовая обработка	09	3/8	SCMT 09 T3 04-PMC																									SCMT 3(2.5)1-PMC	
			SCMT 09 T3 08-PMC																										SCMT 3(2.5)2-PMC

Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.



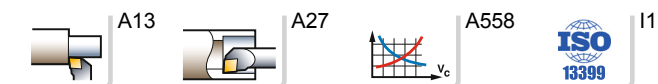
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Квадратная пластина



		КОД ISO	P					M					K			N			S			КОД ANSI							
			1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125		H10	H13A	H105	1115	1125	H13A	
Получистовая обработка		09 3/8 SCMT 09 T3 04-SMC SCMT 09 T3 08-SMC																						☆	☆				SCMT 3(2.5)1-SMC SCMT 3(2.5)2-SMC
		09 3/8 SCMT 09 T3 04-PM SCMT 09 T3 08-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆																					SCMT 3(2.5)1-PM SCMT 3(2.5)2-PM
		12 1/2 SCMT 12 04 04-PM SCMT 12 04 08-PM SCMT 12 04 12-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆																					SCMT 431-PM SCMT 432-PM SCMT 433-PM
		09 3/8 SCMT 09 T3 04-MM SCMT 09 T3 08-MM							☆	☆	☆	☆	☆											☆	☆	☆			SCMT 3(2.5)1-MM SCMT 3(2.5)2-MM
		12 1/2 SCMT 12 04 04-MM SCMT 12 04 08-MM SCMT 12 04 12-MM							☆	☆	☆	☆	☆											☆	☆	☆	☆		SCMT 431-MM SCMT 432-MM SCMT 433-MM
		09 3/8 SCMT 09 T3 04-KM SCMT 09 T3 08-KM													☆	☆	☆	☆											SCMT 3(2.5)1-KM SCMT 3(2.5)2-KM
		12 1/2 SCMT 12 04 08-KM													☆	☆													SCMT 432-KM
		09 3/8 SCGX 09 T3 08-AL																						☆					SCGX 3(2.5)2-AL
		09 3/8 SCMT 09 T3 08-UM	☆			☆	☆		☆	☆		☆	☆											☆					SCMT 3(2.5)2-UM
		12 1/2 SCMT 12 04 08-UM SCMT 12 04 12-UM				☆	☆					☆													☆				SCMT 432-UM SCMT 433-UM

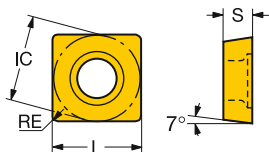
Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.



ТОЧЕНИЕ Пластины

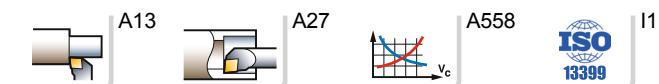
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

## Квадратная пластина



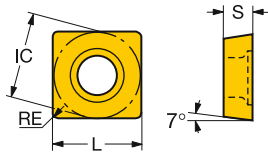
		КОД ISO	P					M					K			N			S			КОД ANSI							
			1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	HT3A	1125		H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	
Получистовая обработка		09 3/8	SCMW 09 T3 04																									☆	SCMW 3(2.5)1
			SCMW 09 T3 08											☆														☆	SCMW 3(2.5)2
		12 1/2	SCMW 12 04 08																									☆	SCMW 432
Черновая обработка		09 3/8	SCMT 09 T3 08-PR			☆	☆	☆	☆																				SCMT 3(2.5)2-PR
			SCMT 09 T3 12-PR			☆	☆	☆	☆																				SCMT 3(2.5)3-PR
		12 1/2	SCMT 12 04 08-PR			☆	☆	☆	☆																				SCMT 432-PR
			SCMT 12 04 12-PR			☆	☆	☆																					SCMT 433-PR
Черновая обработка		09 3/8	SCMT 09 T3 08-KR													☆	☆	☆										SCMT 3(2.5)2-KR	
			SCMT 09 T3 12-KR													☆	☆	☆										SCMT 3(2.5)3-KR	
		12 1/2	SCMT 12 04 08-KR													☆	☆	☆	☆									SCMT 432-KR	
			SCMT 12 04 12-KR													☆	☆	☆	☆									SCMT 433-KR	
Черновая обработка		09 3/8	SCMT 09 T3 08-MR										☆	☆														SCMT 3(2.5)2-MR	
			SCMT 09 T3 12-MR										☆	☆														SCMT 3(2.5)3-MR	
		12 1/2	SCMT 12 04 08-MR										☆	☆														SCMT 432-MR	
		SCMT 12 04 12-MR										☆	☆														SCMT 433-MR		
Черновая обработка		09 3/8	SCMT 09 T3 08-UR			☆	☆	☆						☆														SCMT 3(2.5)2-UR	
			SCMT 09 T3 12-UR			☆	☆	☆																				SCMT 431-UR	
		12 1/2	SCMT 12 04 08-UR				☆	☆						☆														SCMT 432-UR	
		SCMT 12 04 08-UR																											
	38 1 1/2	SCMT 38 09 32-XL			☆		☆																						

Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.



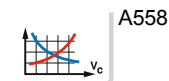
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Квадратная пластина



	IC	КОД ISO	P					M					K			N			S			КОД ANSI																
			1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125		H10	H13A	1105	1115	1125	H13A										
Черновая обработка	38 1 1/2	SCMT 38 09 32-XM			☆		☆																															
	38 1 1/2	SBMT 38 12 32-XH			☆		☆																															
	38 1 1/2	SCMT 38 09 32-XH			☆		☆																															

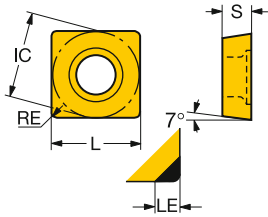
Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.


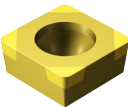
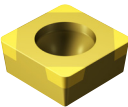


ТОЧЕНИЕ Пластины

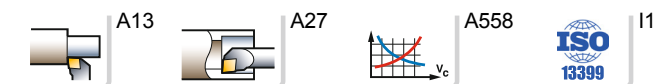
## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Квадратная пластина  
Сверхтвердые режущие материалы



		LE	LE"	КОД ISO	H			КОД ANSI		
					7015	7025	7525			
Чистовая обработка		09	3/8	1.8	.071	SCGW09T304S01030F	☆	☆	SCGW3(2.5)1S0330F	
				2.1	.083	SCGW09T308S01030F	☆	☆	SCGW3(2.5)2S0330F	
				3.1	.122	SCGW09T308S01530F			☆	SCGW3(2.5)2S0630F
		09	3/8	2.8	.110	SCGW09T304T01020F			☆	SCGW3(2.5)1T0320F
				3.1	.122	SCGW09T308T01020F			☆	SCGW3(2.5)2T0320F

Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.

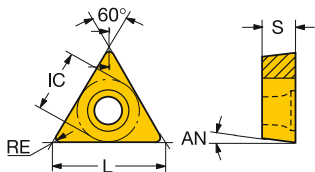




ТОЧЕНИЕ Пластины

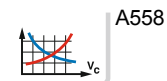
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

## Треугольная пластина



	Код ISO	P										M					K			N		S			Код ANSI				
		1515	1525	4205	4235	4315	5015	GC30	1115	1125	2015	2025	2035	235	GC15	3005	3210	3215	GC30	H13A	1125	H10	H13A	1105		1115	1125	GC15	H13A
		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI		Код ANSI	
Чистовая обработка	05 1/8	TCEX 05 01 00L-F																										TCEX 1(1)00L-F	
		TCEX 05 01 00R-F																											TCEX 1(1)00R-F
		TCEX 05 01 01L-F																											TCEX 1(1)03L-F
		TCEX 05 01 01R-F																											TCEX 1(1)03R-F
	06 5/32	TCEX 06 T1 00L-F																											TCEX 1.2(1.2)00L-F
		TCEX 06 T1 00R-F																											TCEX 1.2(1.2)00R-F
		TCEX 06 T1 01L-F																											TCEX 1.2(1.2)03L-F
		TCEX 06 T1 01R-F																											TCEX 1.2(1.2)03R-F
	09 7/32	TCEX 06 T1 02L-F																											TCEX 1.2(1.2)0L-F
		TCEX 09 02 00L-F																											TCEX 1.8(1.5)00L-F
		TCEX 09 02 00R-F																											TCEX 1.8(1.5)00R-F
		TCEX 09 02 01L-F																											TCEX 1.8(1.5)03L-F
	11 1/4	TCEX 09 02 01R-F																											TCEX 1.8(1.5)03R-F
		TCEX 09 02 02L-F																											TCEX 1.8(1.5)0L-F
		TCEX 11 03 00L-F																											TCEX 22(00)L-F
TCEX 11 03 00R-F																												TCEX 22(00)R-F	
Чистовая обработка	06 5/32	TCEX 11 03 01L-F																										TCEX 22(03)L-F	
		TCEX 11 03 01R-F																										TCEX 22(03)R-F	
		TCEX 11 03 02L-F																										TCEX 220L-F	
		TCEX 11 03 02L-F																										TCEX 220L-F	
	09 7/32	TCGT 06 T1 02L-K																											TCGT 1.2(1.2)0L-K
		TCGT 06 T1 02R-K																											TCGT 1.2(1.2)0R-K
		TCGT 06 T1 04L-K																											TCGT 1.2(1.2)1L-K
		TCGT 06 T1 04R-K																											TCGT 1.2(1.2)1R-K
	11 1/4	TCGT 09 02 02L-K																											TCGT 1.8(1.5)0L-K
		TCGT 09 02 02R-K																											TCGT 1.8(1.5)0R-K
		TCGT 09 02 04L-K																											TCGT 1.8(1.5)1L-K
		TCGT 09 02 04R-K																											TCGT 1.8(1.5)1R-K
	Чистовая обработка	06 5/32	TCGT 11 02 02L-K																										TCGT 2(1.5)0L-K
			TCGT 11 02 02R-K																										TCGT 2(1.5)0R-K
			TCGT 11 02 04L-K																										TCGT 2(1.5)1L-K
TCGT 11 02 04R-K																												TCGT 2(1.5)1R-K	
09 7/32		TCGT 11 03 02L-K																											TCGT 220L-K
		TCGT 11 03 02R-K																											TCGT 220R-K
		TCGT 11 03 04L-K																											TCGT 221L-K
Чистовая обработка	06 5/32	TCGT 11 03 04R-K																										TCGT 221R-K	
		TCGX 06 T1 04L-WK																										TCGX 1.2(1.2)1L-WK	
	09 7/32	TCGX 06 T1 04R-WK																										TCGX 1.2(1.2)1R-WK	
		TCGX 09 02 04L-WK																										TCGX 1.8(1.5)1L-WK	
	11 1/4	TCGX 09 02 04R-WK																											TCGX 1.8(1.5)1R-WK
		TCGX 11 02 04L-WK																											TCGX 2(1.5)1L-WK
Чистовая обработка	11 1/4	TCGX 11 02 04R-WK																										TCGX 2(1.5)1R-WK	
		TCGX 11 03 04L-WK																										TCGX 221L-WK	
Чистовая обработка	11 1/4	TCGX 11 03 04R-WK																										TCGX 221R-WK	

Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.

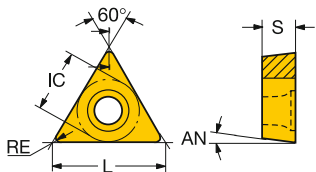




ТОЧЕНИЕ Пластины

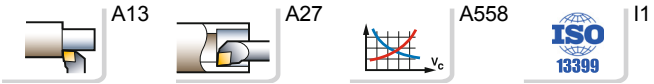
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

## Треугольная пластина



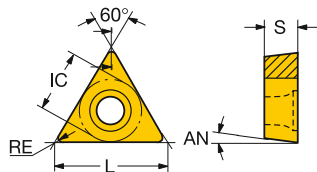
		КОД ISO	P							M					K				N			S			КОД ANSI							
			1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GC30	1115	1125	2015	2025	2035	235	GC15	3005	3210	3215	GC30	H10	H10A	1105		1115	1125	GC15	H10A			
	09 7/32	TCGT 09 02 04-UM						☆																						TCGT 1.8(1.5)1-UM		
	11 1/4	TCGT 11 02 01-UM							☆																						TCGT 2(1.5)03-UM	
		TCGT 11 02 02-UM							☆																						TCGT 2(1.5)0-UM	
		TCGT 11 02 04-UM							☆																						TCGT 2(1.5)1-UM	
		TCGT 11 02 08-UM							☆																						TCGT 2(1.5)2-UM	
		TCGT 11 03 01-UM							☆																						TCGT 22(03)-UM	
		TCGT 11 03 02-UM							☆																						TCGT 220-UM	
		TCGT 11 03 04-UM							☆																						TCGT 221-UM	
	TCGT 11 03 08-UM							☆																						TCGT 222-UM		
	16 3/8	TCGT 16 T3 04-UM							☆																						TCGT 3(2.5)1-UM	
		TCGT 16 T3 08-UM							☆																						TCGT 3(2.5)2-UM	
		06 5/32	TCGX 06 T1 04-AL																												TCGX 1.2(1.2)1-AL	
		09 7/32	TCGX 09 02 02-AL																													TCGX 1.8(1.5)0-AL
			TCGX 09 02 04-AL																													TCGX 1.8(1.5)1-AL
			TCGX 11 02 02-AL																													TCGX 2(1.5)0-AL
			TCGX 11 02 04-AL																													TCGX 2(1.5)1-AL
TCGX 11 02 08-AL																															TCGX 2(1.5)2-AL	
TCGX 11 03 02-AL																															TCGX 220-AL	
TCGX 11 03 04-AL																															TCGX 221-AL	
TCGX 11 03 08-AL																													TCGX 222-AL			
16 3/8	TCGX 16 T3 04-AL																													TCGX 3(2.5)1-AL		
	TCGX 16 T3 08-AL																													TCGX 3(2.5)2-AL		
	09 7/32	TCMT 09 02 04-UM	☆	☆				☆	☆																					TCMT 1.8(1.5)1-UM		
	11 1/4	TCMT 09 02 08-UM																												TCMT 1.8(1.5)2-UM		
		TCMT 11 02 04-UM																													TCMT 2(1.5)1-UM	
		TCMT 11 02 08-UM																													TCMT 2(1.5)2-UM	
		16 3/8	TCMT 16 T3 04-UM	☆																											TCMT 3(2.5)1-UM	
TCMT 16 T3 08-UM	☆																												TCMT 3(2.5)2-UM			
	11 1/4	TPMT 11 02 04-UM																												TPMT 2(1.5)1-UM		
		TPMT 11 02 08-UM																												TPMT 2(1.5)2-UM		
	16 3/8	TPMT 16 T3 08-UM	☆																											TPMT 3(2.5)2-UM		
	22 1/2	TPMT 22 04 08-UM	☆																											TPMT 432-UM		
	11 1/4	TCMT 11 03 04-XM																												TCMT 221-XM		
TCMT 11 03 08-XM																														TCMT 222-XM		

Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.



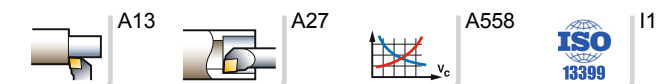
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Треугольная пластина



		КОД ISO	P										M					K			N		S			КОД ANSI						
			1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GG30	1115	1125	2015	2025	2035	2315	GG15	3005	3205	3210	3215	GG30	H13A	1125	H10		H13A	1105	1115	1125	GG15	H13A
Получистовая обработка		11 1/4	TSMW 11 02 04																												☆	TSMW 2(1.5)1
			TSMW 11 03 04																		☆										☆	TSMW 221
		16 3/8	TSMW 16 T3 04																												☆	TSMW 3(2.5)1
			TSMW 16 T3 08																												☆	TSMW 3(2.5)2
Черновая обработка		11 1/4	TCMT 11 03 08-PR			☆	☆	☆																							TCMT 222-PR	
			TCMT 11 03 12-PR			☆	☆	☆																								TCMT 223-PR
		16 3/8	TCMT 16 T3 08-PR			☆	☆	☆																								TCMT 3(2.5)2-PR
			TCMT 16 T3 12-PR			☆	☆	☆																								TCMT 3(2.5)3-PR
		TCMT 22 04 08-PR			☆	☆	☆																								TCMT 432-PR	
		TCMT 22 04 12-PR			☆	☆	☆																								TCMT 433-PR	
		11 1/4	TCMT 11 03 08-KR																☆	☆												TCMT 222-KR
			TCMT 11 03 12-KR																☆	☆												TCMT 223-KR
		16 3/8	TCMT 16 T3 08-KR																☆	☆	☆		☆									TCMT 3(2.5)2-KR
			TCMT 16 T3 12-KR																☆	☆	☆		☆									TCMT 3(2.5)3-KR
		TCMT 22 04 08-KR																	☆	☆			☆								TCMT 432-KR	
		TCMT 22 04 12-KR																	☆	☆			☆								TCMT 433-KR	
	11 1/4	TCMT 11 02 04-MR									☆	☆																			TCMT 222-MR	
		TCMT 11 02 08-MR									☆	☆	☆																		TCMT 3(2.5)2-MR	
	16 3/8	TCMT 16 T3 08-MR									☆	☆	☆																		TCMT 3(2.5)3-MR	
		TCMT 16 T3 12-MR									☆	☆	☆																		TCMT 432-MR	
		TCMT 22 04 08-MR																													TCMT 433-MR	
		TCMT 22 04 12-MR																														
	11 1/4	TCMT 11 02 04-UR			☆	☆	☆										☆														TCMT 2(1.5)1-UR	
		TCMT 11 02 08-UR		☆	☆	☆	☆										☆														TCMT 2(1.5)2-UR	
	16 3/8	TCMT 16 T3 04-UR			☆	☆	☆										☆														TCMT 3(2.5)1-UR	
		TCMT 16 T3 08-UR			☆	☆	☆										☆														TCMT 3(2.5)2-UR	
	TCMT 16 T3 12-UR			☆	☆	☆					☆																			TCMT 3(2.5)3-UR		
	16 3/8	TCMT 16 T3 08-XR														☆														TCMT 3(2.5)2-XR		
		TCMT 16 T3 12-XR														☆														TCMT 3(2.5)3-XR		

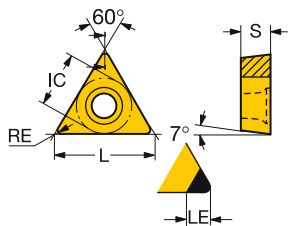
Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.



ТОЧЕНИЕ Пластины

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Треугольная пластина  
Сверхтвердые режущие материалы

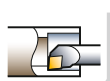


		LE	LE"	КОД ISO	K		N		H		КОД ANSI	
					7525	CD05	CD10	7015	7025	7525		
Чистовая обработка		09 7/32	1.8	.071	TCGW090202S01020F					☆	☆	TCGW1.8(1.5)S0320F
			1.8	.071	TCGW090204S01020F					☆	☆	TCGW1.8(1.5)S0320F
			1.8	.071	TCGW090204S01030F					☆	☆	TCGW1.8(1.5)S0330F
			2.8	.110	TCGW090204S01530F					☆	☆	TCGW1.8(1.5)S0630F
		11 1/4	1.8	.071	TCGW110204S01020F					☆	☆	TCGW2(1.5)S0320F
			1.8	.071	TCGW110204S01530F					☆	☆	TCGW2(1.5)S0630F
			2.9	.114	TCGW110208S01020F					☆	☆	TCGW2(1.5)S0320F
			2.0	.079	TCGW110208S01530F					☆	☆	TCGW2(1.5)S0630F
			1.8	.071	TCGW110304S01020F					☆	☆	TCGW221S0320F
			1.8	.071	TCGW110304S01530F					☆	☆	TCGW221S0630F
		2.0	.079	TCGW110308S01020F					☆	☆	TCGW222S0320F	
		2.9	.114	TCGW110308S01530F					☆	☆	TCGW222S0630F	
		11 1/4	2.8	.110	TCGW110202T01020F	☆					☆	TCGW2(1.5)T0320F
			2.8	.110	TCGW110204T01020F	☆					☆	TCGW2(1.5)T0320F
			2.8	.110	TCGW110304T01020F						☆	TCGW221T0320F
		2.9	.114	TCGW110308T01020F						☆	TCGW222T0320F	
Чистовая обработка		09 7/32	2.7	.106	TCMW090204FP					☆	☆	TCMW1.8(1.5)1FP
		11 1/4	2.7	.106	TCMW110204FP					☆	☆	TCMW2(1.5)1FP
			2.4	.094	TCMW110208FP					☆	☆	TCMW2(1.5)2FP
			2.7	.106	TCMW110304FP					☆	☆	TCMW221FP
		2.4	.094	TCMW110308FP					☆	☆	TCMW222FP	
	16 3/8	4.2	.165	TCMW16T304FP					☆	☆	TCMW3(2.5)1FP	
	3.9	.154	TCMW16T308FP					☆	☆	TCMW3(2.5)2FP		
Чистовая обработка		16 3/8	7.4	.291	TCMW16T304FLP					☆		TCMW3(2.5)1FLP
			7.4	.291	TCMW16T304FRP					☆		TCMW3(2.5)1FRP

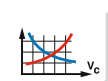
Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.



A13



A27



A558



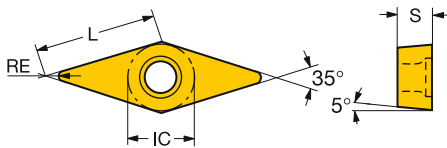
I1



ТОЧЕНИЕ Пластины

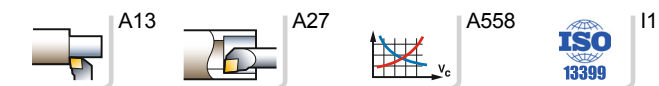
## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 35°



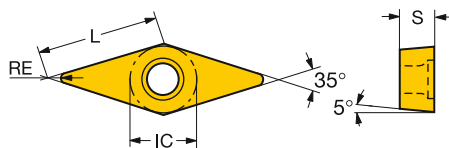
	Код ISO	P								M				K		N		S			Код ANSI												
		1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GC30	1115	1125	2015	2025	2035	235	GC15	3005	3205	3210	3215		GC30	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F	
Чистовая обработка	11 1/4	VBMT 11 02 02-UF	☆								☆																						VBMT 2(1.5)0-UF
		VBMT 11 02 04-UF	☆								☆																		☆				VBMT 2(1.5)1-UF
		VBMT 11 02 08-UF	☆												☆															☆			VBMT 2(1.5)2-UF
	16 3/8	VBMT 16 04 04-XF								☆					☆																	VBMT 331-XF	
		VBMT 16 04 08-XF								☆						☆														☆			VBMT 332-XF
Получистовая обработка	16 3/8	VBMT 16 04 04-MMC										☆																				VBMT 331-MMC	
		VBMT 16 04 08-MMC											☆																			VBMT 332-MMC	
		VBMT 16 04 12-MMC												☆																		VBMT 333-MMC	
	16 3/8	VBMT 16 04 04-PMC						☆	☆																							VBMT 331-PMC	
		VBMT 16 04 08-PMC						☆	☆																							VBMT 332-PMC	
		VBMT 16 04 12-PMC						☆	☆																							VBMT 333-PMC	
	16 3/8	VBMT 16 04 04-SMC																									☆					VBMT 331-SMC	
		VBMT 16 04 08-SMC																									☆					VBMT 332-SMC	
		VBMT 16 04 12-SMC																									☆					VBMT 333-SMC	
	16 3/8	VBMT 16 04 04-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																							VBMT 331-PM	
		VBMT 16 04 08-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																							VBMT 332-PM	
		VBMT 16 04 12-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																							VBMT 333-PM	

Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.



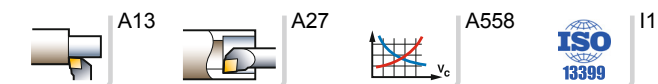
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 35°



		КОД ISO	P					M					K			N		S					КОД ANSI									
			1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GC30	1115	1125	2015	2025	2035	235	GC15	3005	3205	3210	3215	GC30		H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	GC15	H13A
Полуцистовая обработка		11 1/4	VCMT 11 03 04-PM VCMT 11 03 08-PM	☆	☆	☆	☆	☆																								VCMT 221-PM VCMT 222-PM
		16 3/8	VBMT 16 04 04-MM VBMT 16 04 08-MM VBMT 16 04 12-MM							☆	☆	☆	☆	☆	☆											☆	☆	☆	☆		VBMT 331-MM VBMT 332-MM VBMT 333-MM	
		11 1/4	VCMT 11 03 04-MM VCMT 11 03 08-MM							☆		☆																☆			VCMT 221-MM VCMT 222-MM	
		16 3/8	VBMT 16 04 04-KM VBMT 16 04 08-KM VBMT 16 04 12-KM													☆		☆	☆	☆	☆										VBMT 331-KM VBMT 332-KM VBMT 333-KM	
		11 1/4	VCMT 11 03 08-KM																	☆											VCMT 222-KM	
		16 3/8	VBGT 16 04 01-UM VBGT 16 04 02-UM VBGT 16 04 04-UM VBGT 16 04 08-UM	☆	☆					☆	☆										☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	VBGT 3303-UM VBGT 330-UM VBGT 331-UM VBGT 332-UM

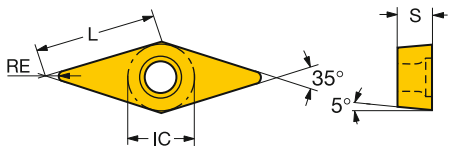
Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.



ТОЧЕНИЕ Пластины

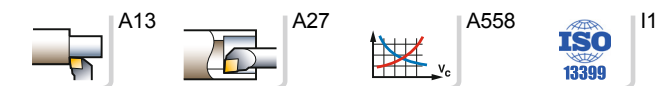
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 35°



		КОД ISO	P								M					K			N		S				КОД ANSI								
			1515	1525	4205	4235	4315	4325	5015	GC30	1115	1125	2015	2025	2035	235	GC15	3005	3205	3210	3215	GC30	H13A	1125		H10	H13A	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F
	11 1/4	V CET 11 03 01-UM								☆	☆												☆			☆	☆	☆				V CET 22(03)-UM	
		V CET 11 03 02-UM									☆	☆												☆			☆	☆	☆				V CET 220-UM
	11 1/4	V CGT 11 03 01-UM									☆	☆											☆	☆	☆		☆	☆	☆			V CGT 2203-UM	
		V CGT 11 03 02-UM	☆								☆	☆												☆	☆	☆		☆	☆	☆			V CGT 220-UM
		V CGT 11 03 04-UM	☆								☆	☆												☆	☆	☆		☆	☆	☆			V CGT 221-UM
	11 1/4	V CGX 11 02 02-AL																						☆								V CGX 2(1.5)0-AL	
		V CGX 11 02 04-AL																						☆									V CGX 2(1.5)1-AL
		V CGX 11 03 02-AL																							☆								V CGX 220-AL
		V CGX 11 03 04-AL																							☆								V CGX 221-AL
		V CGX 16 04 04-AL																							☆								V CGX 331-AL
	16 3/8	V CGX 16 04 08-AL																						☆								V CGX 332-AL	
		V CGX 16 04 12-AL																							☆								V CGX 333-AL
		V CGX 22 05 20-AL																							☆								
	16 3/8	V BMT 16 04 04-UM	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆										☆	☆	☆		☆	☆	☆			V BMT 331-UM	
		V BMT 16 04 08-UM	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆										☆	☆	☆		☆	☆	☆			V BMT 332-UM
	16 3/8	V BMT 16 04 12-UM	☆				☆				☆	☆											☆			☆	☆					V BMT 333-UM	
		V BMT 16 04 04-XM																☆												☆			V BMT 331-XM
	16 3/8	V BMT 16 04 08-XM															☆												☆				V BMT 332-XM
		V BMT 16 04 12-XM																☆											☆				
	16 3/8	V BMT 16 04 04																						☆		☆				☆			V BMT 331
		V BMT 16 04 08																															

Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.



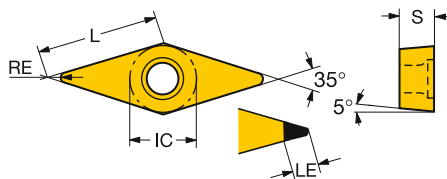


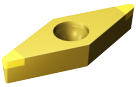
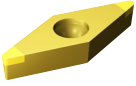
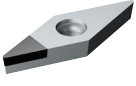
ТОЧЕНИЕ Пластины

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Ромб с углом 35°

Сверхтвердые режущие материалы

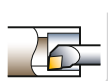


	LE	LE"	КОД ISO	K		N		H		КОД ANSI	
				7525	CD05	CD10	7015	7025	7525		
	16 3/8	3.0	.118	VBGW160404S01020F				☆	☆	VBGW331S0320F	
		3.0	.118	VBGW160404S01030F					☆	VBGW331S0330F	
		3.0	.118	VBGW160404S01530F					☆	VBGW331S0630F	
		3.0	.118	VBGW160408S01020F					☆	☆	VBGW332S0320F
		3.0	.118	VBGW160408S01530F					☆	☆	VBGW332S0630F
	16 3/8	4.0	.157	VBGW160404T01020F	☆				☆	VBGW331T0320F	
		4.0	.157	VBGW160408T01020F	☆				☆	VBGW332T0320F	
	11 1/4	4.4	.173	VCMW110204FP		☆	☆			VCMW2(1.5)1FP	
		4.4	.173	VCMW110304FP		☆	☆			VCMW221FP	
	16 3/8	4.4	.173	VCMW160404FP		☆	☆			VCMW331FP	
		3.5	.138	VCMW160408FP		☆	☆			VCMW332FP	
	2.7	.106	VCMW160412FP			☆				VCMW333FP	

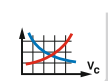
Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.



A13



A27



A558

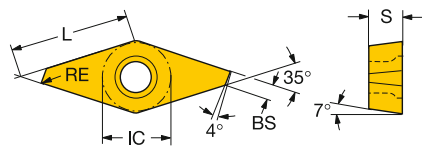


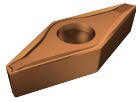




I1

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

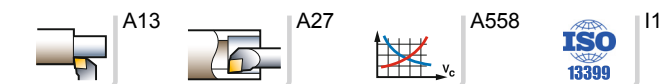
Ромб с углом 35°

Сверхтвердые режущие материалы



								P	M	N	S			
Чистовая обработка						КОД ISO	6015	1115	1125	1105	1115	1125	КОД ANSI	
		LE	LE''	S	S''									
		11	1/4	11.1	.436	3.2	.125	VCEX 11 03 00L-F	☆	☆	☆	☆	☆	VCEX 22(00)L-F
				11.1	.436	3.2	.125	VCEX 11 03 00R-F	☆	☆	☆	☆	☆	VCEX 22(00)R-F
				11.0	.432	3.2	.125	VCEX 11 03 01L-F	☆	☆	☆	☆	☆	VCEX 22(03)L-F
				11.0	.432	3.2	.125	VCEX 11 03 01R-F	☆	☆	☆	☆	☆	VCEX 22(03)R-F

Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.

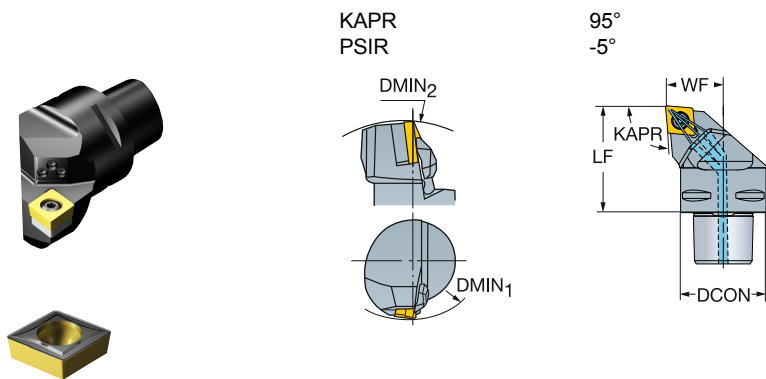


ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID		
									DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI				
	09	3/8	C3	130.0	116.0	40.0	1	C3-SCLCR/L-22040-09HPA	32	40.0	22.0	0.0	80	3.0	0.19	CCMT 09 T3 08	
				5.118	4.567	1.575				1.260	1.575	.866	.000	1160	.418	CCMT 3(2.5)2	
	C4			130.0	140.0	50.0	1	C4-SCLCR/L-27050-09HPA	40	50.0	27.0	0.0	80	3.0	0.38	CCMT 09 T3 08	
				5.118	5.512	1.969				1.575	1.969	1.063	.000	1160	.836	CCMT 3(2.5)2	
	12	1/2	C4		130.0	140.0	50.0	1	C4-SCLCR/L-27050-12HPA	40	50.0	27.0	0.0	80	3.0	0.38	CCMT 12 04 08
					5.118	5.512	1.969				1.575	1.969	1.063	.000	1160	.836	CCMT 432
C6				125.0	190.0	65.0	1	C6-SCLCR/L-45065-12HPA	63	65.0	45.0	0.0	80	3.0	1.21	CCMT 12 04 08	
				4.921	7.480	2.559				2.480	2.559	1.772	.000	1160	2.662	CCMT 432	

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090. N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



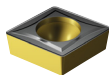
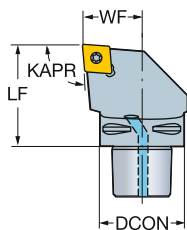
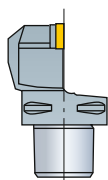
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

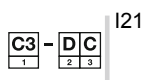
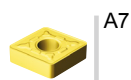
95°  
-5°



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

						Размеры, мм, дюйм								MIID
			CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPsi			
	09	3/8	C3	40.0	1	C3-SCLCR/L-22040-09	32	40.0	22.0	0.0	10	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
				1.575	1.260	1.575	.866	.000	145	.284	CCMT 3(2.5)2			
			C4	50.0	1	C4-SCLCR/L-27050-09	40	50.0	27.0	0.0	10	3.0	0.34	CCMT 09 T3 08
				1.969	1.575	1.969	1.063	.000	145	.748	CCMT 3(2.5)2			
			C5	60.0	1	C5-SCLCR/L-35060-09	50	60.0	35.0	0.0	10	3.0	0.64	CCMT 09 T3 08
				2.362	1.969	2.362	1.378	.000	145	1.408	CCMT 3(2.5)2			
	C6	65.0	1	C6-SCLCR/L-45065-09	63	65.0	45.0	0.0	10	3.0	1.10	CCMT 09 T3 08		
		2.559	2.480	2.559	1.772	.000	145	2.420	CCMT 3(2.5)2					
	12	1/2	C3	40.0	1	C3-SCLCR/L-22040-12	32	40.0	22.0	0.0	10	3.0	0.13	CCMT 12 04 08
				1.575	1.260	1.575	.866	.000	145	.284	CCMT 432			
			C4	50.0	1	C4-SCLCR/L-27050-12	40	50.0	27.0	0.0	10	3.0	0.34	CCMT 12 04 08
				1.969	1.575	1.969	1.063	.000	145	.748	CCMT 432			
C5			60.0	1	C5-SCLCR/L-35060-12	50	60.0	35.0	0.0	10	3.0	0.64	CCMT 12 04 08	
			2.362	1.969	2.362	1.378	.000	145	1.408	CCMT 432				
C6	65.0	1	C6-SCLCR/L-45065-12	63	65.0	45.0	0.0	10	3.0	1.10	CCMT 12 04 08			
	2.559	2.480	2.559	1.772	.000	145	2.420	CCMT 432						
38	1 1/2	C10	110.0	1	C10-SCLCR/L-68110-38	100	110.0	68.0	0.0	10	18.7	4.95	CCMT 38 09 32	
			4.331	3.937	4.331	2.677	.000	145	10.890	CCMT 38 09 32				

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



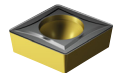
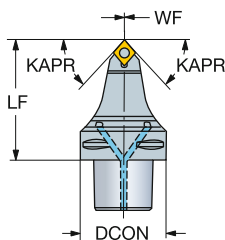
ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 95°  
PSIR -5°



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

						Размеры, мм, дюйм							MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm		kg
	12	1/2	C6	90.0	1	C6-SCMCN-00090-12	63	90.0	0.0	0.0	10	3.0	1.30	CCMT 12 04 08
				3.543			2.480	3.543	.000	.000	145		2.860	CCMT 432

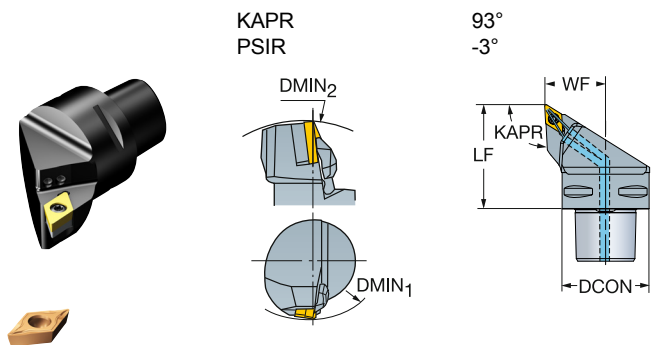
N = Нейтральное исполнение



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

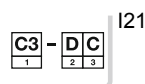
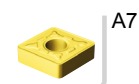


- DCMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

							Размеры, мм, дюйм								MIID
	11	3/8	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>2</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm	Kg	
			C3	116.0	40.0	1	C3-SDJCR/L-22040-11HPA	32	40.0	22.0	0.0	80	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
				4.567	1.575			1.260	1.575	.866	.000	1160		.418	DCMT 3(2.5)2
			C4	140.0	50.0	1	C4-SDJCR/L-27050-11HPA	40	50.0	27.0	0.0	80	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
				5.512	1.969			1.575	1.969	1.063	.000	1160		.836	DCMT 3(2.5)2
			C5	165.0	60.0	1	C5-SDJCR/L-35060-11HPA	50	60.0	35.0	0.0	80	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
				6.496	2.362			1.969	2.362	1.378	.000	1160		1.540	DCMT 3(2.5)2
			C6	190.0	65.0	1	C6-SDJCR/L-45065-11HPA	63	65.0	45.0	0.0	80	3.0	1.21	DCMT 11 T3 08
				7.480	2.559			2.480	2.559	1.772	.000	1160		2.662	DCMT 3(2.5)2

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

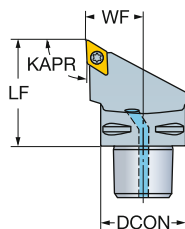
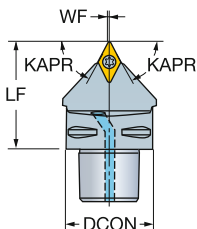
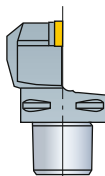
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

Cx-SDNCN  
62.5°  
27.5°

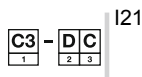
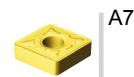
Cx-SDJCR/L  
93.0°  
-3.0°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

						Размеры, мм, дюйм									
				CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI			MIID
	11	3/8	C3	40.0	1	C3-SDNCN-00040-11	32	40.0	0.5	0.0	10	3.0	0.13	DCMT 11 T3 08	
				1.575			1.260	1.575	.020	.000	145		.284	DCMT 3(2.5)2	
			C4	50.0	1	C4-SDNCN-00050-11	40	50.0	0.5	0.0	10	3.0	0.45	DCMT 11 T3 08	
				1.969			1.575	1.969	.020	.000	145		.990	DCMT 3(2.5)2	
			C5	60.0	1	C5-SDNCN-00060-11	50	60.0	0.5	0.0	10	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08	
			2.362			1.969	2.362	.020	.000	145		1.269	DCMT 3(2.5)2		
	07	1/4	C3	40.0	1	C3-SDJCR-22040-07	32	40.0	22.0	0.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04	
				1.575			1.260	1.575	.866	.000	145		.284	DCMT 2(1.5)1	
			C4	50.0	1	C4-SDJCR-27050-07	40	50.0	27.0	0.0	10	0.9	0.34	DCMT 07 02 04	
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		.744	DCMT 2(1.5)1	
	11	3/8	C3	40.0	1	C3-SDJCR/L-22040-11	32	40.0	22.0	0.0	10	3.0	0.13	DCMT 11 T3 08	
				1.575			1.260	1.575	.866	.000	145		.284	DCMT 3(2.5)2	
			C4	50.0	1	C4-SDJCR/L-27050-11	40	50.0	27.0	0.0	10	3.0	0.34	DCMT 11 T3 08	
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		.748	DCMT 3(2.5)2	
		C5	60.0	1	C5-SDJCR/L-35060-11	50	60.0	35.0	0.0	10	3.0	0.62	DCMT 11 T3 08		
			2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145		1.360	DCMT 3(2.5)2		
		C6	65.0	1	C6-SDJCR/L-45065-11	63	65.0	45.0	0.0	10	3.0	1.10	DCMT 11 T3 08		
			2.559			2.480	2.559	1.772	.000	145		2.420	DCMT 3(2.5)2		

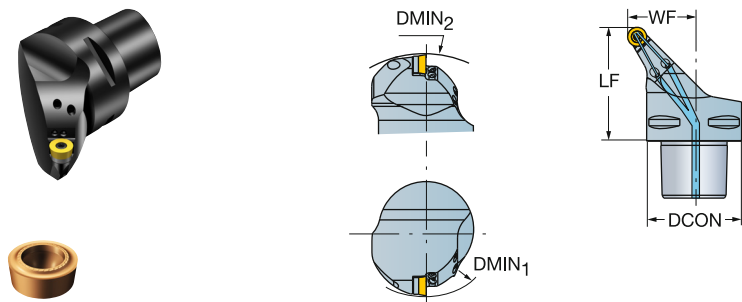
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



RCMT  
RCGX-AL

HP CNC $\leq 45^\circ$	CZC <sub>MS</sub>		DMIN <sub>1</sub> DMIN <sub>2</sub> OHX                  CNSC				Код заказа	Размеры, мм, дюйм							MIID
	10	.394	C5	130.0	270.0	60.0		1	C5-SRSCR/L-35060-10HP	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	
				5.118	10.630	2.362		C6-SRSCR/L-45065-10HP	1.969	2.362	1.378	.000	1160	1.540	RCMT 10 T3 M0
				5.118	10.630	2.362			63	65.0	45.0	0.0	80	3.0	RCMT 10 T3 M0
				5.512	11.811	2.559			2.480	2.559	1.772	.000	1160	2.662	RCMT 10 T3 M0
				5.118	10.630	2.362		C5-SRSCR/L-35060-12HP	1.969	2.362	1.378	.000	1160	1.540	RCMT 12 04 M0
				5.118	10.630	2.362		C6-SRSCR/L-45065-12HP	1.969	2.362	1.378	.000	1160	1.540	RCMT 12 04 M0
				4.724	7.677	2.559			2.480	2.559	1.772	.000	1160	2.420	RCMT 12 04 M0

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090. N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

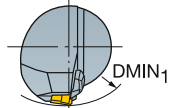
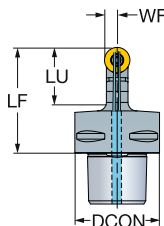
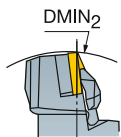


ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки


## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

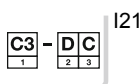
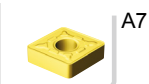


RCMT  
RCGX-AL

			CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>2</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				CP BarPSI	Nm	kgf	MIID
	10	.394							C5	25.0	165.0	60.0				
				.984	6.496	2.362				1.969	2.362	.197	.000	1160	1.540	RCMT 10 T3 M0
	12	.472	C4	28.0	140.0	50.0	1	C4-SRDCN00050-12AHPA	40	50.0	6.0	0.0	80	3.0	0.38	RCMT 12 T3 M0
				1.102	5.512	1.969				1.575	1.969	.236	.000	1160	.836	RCMT 12 04 M0
			C5	28.0	165.0	60.0	1	C5-SRDCN00060-12AHPA	50	60.0	6.0	0.0	80	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0
				1.102	6.496	2.362				1.969	2.362	.236	.000	1160	1.540	RCMT 12 04 M0
			C6	28.0		65.0	1	C6-SRDCN00065-12AHPA	63	65.0	6.0	0.0	80	3.0	1.21	RCMT 12 04 M0
				1.102		2.559				2.480	2.559	.236	.000	1160	2.662	RCMT 12 04 M0
	16	.630	C6	35.0		65.0	1	C6-SRDCN00065-16AHPA	63	65.0	8.0	0.0	80	6.4	1.21	RCMT 16 06 M0
				1.378		2.559				2.480	2.559	.315	.000	1160	2.662	RCMT 16 06 M0

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090.

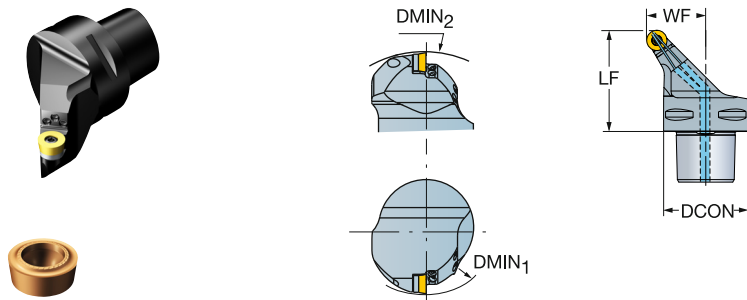
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

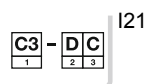


RCMT  
RCGX-AL

			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							MIID
	12	.472							C5	150.0	165.0	60.0	1	C5-SRSCR/L-35060-12HPA	DCON	
			C6	150.0	190.0	65.0	1	C6-SRSCR/L-45065-12HPA	63	65.0	45.0	0.0	80	3.0	1.21	RCMT 12 04 M0
				5.906	6.496	2.362			2.480	2.559	1.772	.000	1160	2.662	RCMT 12 04 M0	
			C5	175.0	165.0	60.0	1	C5-SRSCR/L-35060-16HPA	50	60.0	35.0	0.0	80	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0
			C6	175.0	190.0	65.0	1	C6-SRSCR/L-45065-16HPA	63	65.0	45.0	0.0	80	6.4	1.21	RCMT 16 06 M0
				6.890	6.496	2.362			2.480	2.559	1.772	.000	1160	2.662	RCMT 16 06 M0	
				6.890	7.480	2.559										RCMT 16 06 M0

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

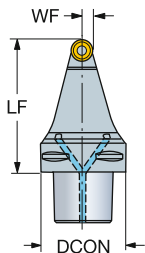


ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

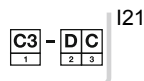
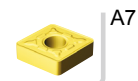
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



RCMT  
RCGX-AL

					Код заказа	Размеры, мм, дюйм							MIID	
	IC	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC		DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm	KG		
	10	.394	C6	100.0	1	C6-SRDCN-00100-10	63	100.0	5.0	0.0	10	3.0	1.35	RCMT 10 T3 M0
				3.937			2.480	3.937	.197	.000	145		2.968	RCMT 10 T3 M0
	16	.630	C6	100.0	1	C6-SRDCN-00100-16	63	100.0	8.0	0.0	10	6.4	1.35	RCMT 16 06 M0
				3.937			2.480	3.937	.315	.000	145		2.968	RCMT 16 06 M0

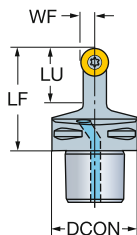
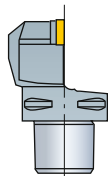
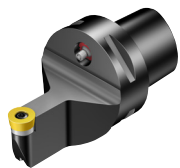
N = Нейтральное исполнение



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

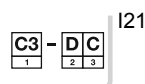
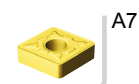
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



RCMT  
RCGX-AL

			CZC <sub>MS</sub>	LU	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID	
	DCON	LF						WF	HF	CP BarPSI					
	06	.236	C4	12.0	50.0	1	C4-SRDCN-00050-06A	40	50.0	3.0	0.0	10	0.9	0.34	RCMT 06 02 M0
				.472	1.969										
	C5	12.0	60.0	1	C5-SRDCN-00060-06A	50	60.0	3.0	0.0	10	0.9	0.70	RCMT 06 02 M0		
		.472	2.362											RCMT 06 02 M0	
	08	.315	C4	16.0	50.0	1	C4-SRDCN-00050-08A	40	50.0	4.0	0.0	10	1.4	0.28	RCMT 08 03 M0
				.630	1.969										RCMT 08 03 M0
C5	16.0	60.0	1	C5-SRDCN-00060-08A	50	60.0	4.0	0.0	10	1.4	0.68	RCMT 08 03 M0			
	.630	2.362											RCMT 08 03 M0		
10	.394	C4	25.0	50.0	1	C4-SRDCN-00050-10A	40	50.0	5.0	0.0	10	3.0	0.33	RCMT 10 T3 M0	
			.984	1.969										RCMT 10 T3 M0	
	C5	25.0	60.0	1	C5-SRDCN-00060-10A	50	60.0	5.0	0.0	10	3.0	0.61	RCMT 10 T3 M0		
		.984	2.362											RCMT 10 T3 M0	
	C6	25.0	65.0	1	C6-SRDCN-00065-10A	63	65.0	5.0	0.0	10	3.0	1.10	RCMT 10 T3 M0		
		.984	2.559											RCMT 10 T3 M0	
12	.472	C4	28.0	50.0	1	C4-SRDCN-00050-12A	40	50.0	6.0	0.0	10	3.0	0.33	RCMT 12 04 M0	
			1.102	1.969										RCMT 12 04 M0	
	C5	28.0	60.0	1	C5-SRDCN-00060-12A	50	60.0	6.0	0.0	10	3.0	0.62	RCMT 12 04 M0		
		1.102	2.362											RCMT 12 04 M0	
	C6	28.0	65.0	1	C6-SRDCN-00065-12A	63	65.0	6.0	0.0	10	3.0	1.10	RCMT 12 04 M0		
		1.102	2.559											RCMT 12 04 M0	
16	.630	C5	35.0	60.0	1	C5-SRDCN-00060-16A	50	60.0	8.0	0.0	10	6.4	0.58	RCMT 16 06 M0	
			1.378	2.362										RCMT 16 06 M0	
	C6	35.0	65.0	1	C6-SRDCN-00065-16A	63	65.0	8.0	0.0	10	6.4	0.90	RCMT 16 06 M0		
		1.378	2.559											RCMT 16 06 M0	
	20	.787	C5	40.0	60.0	1	C5-SRDCN-00060-20A	50	60.0	10.0	0.0	10	9.5	0.62	RCMT 20 06 M0
				1.575	2.362										
C6	40.0	65.0	1	C6-SRDCN-00065-20A	63	65.0	10.0	0.0	10	9.5	0.90	RCMT 20 06 M0			
	1.575	2.559											RCMT 20 06 M0		

N = Нейтральное исполнение

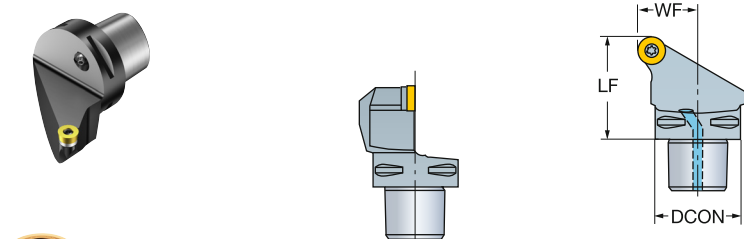


ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

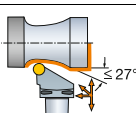


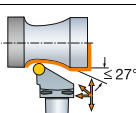
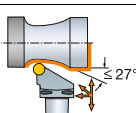
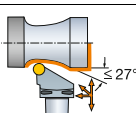
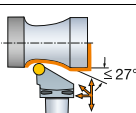
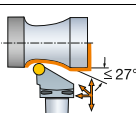
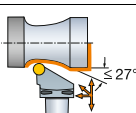
## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

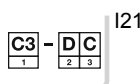
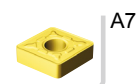
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



 RCMT  
RCGX-AL

			Размеры, мм, дюйм							MIID				
	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI		Nm	Kg		
	06	.236	C4	50.0	1	C4-SRSCR-27050-06	40	50.0	27.0	0.0	10	0.9	0.33	RCMT 06 02 M0
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		.726	RCMT 06 02 M0
			C5	60.0	1	C5-SRSCR/L-35060-06	50	60.0	35.0	0.0	10	0.9	0.70	RCMT 06 02 M0
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145		1.540	RCMT 06 02 M0
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		.730	RCMT 08 03 M0
			C5	60.0	1	C5-SRSCR/L-35060-08	50	60.0	35.0	0.0	10	1.4	0.70	RCMT 08 03 M0
	08	.315	C4	50.0	1	C4-SRSCR/L-27050-08	40	50.0	27.0	0.0	10	1.4	0.33	RCMT 08 03 M0
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		.730	RCMT 08 03 M0
			C5	60.0	1	C5-SRSCR/L-35060-08	50	60.0	35.0	0.0	10	1.4	0.70	RCMT 08 03 M0
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145		1.540	RCMT 08 03 M0
				1.575			1.260	1.575	.866	.000	145		.482	RCMT 10 T3 M0
			C4	50.0	1	C4-SRSCR/L-27050-10	40	50.0	27.0	0.0	10	3.0	0.33	RCMT 10 T3 M0
	10	.394	C3	40.0	1	C3-SRSCR-22040-10	32	40.0	22.0	0.0	10	3.0	0.22	RCMT 10 T3 M0
				1.575			1.260	1.575	.866	.000	145		.482	RCMT 10 T3 M0
			C4	50.0	1	C4-SRSCR/L-27050-10	40	50.0	27.0	0.0	10	3.0	0.33	RCMT 10 T3 M0
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		.730	RCMT 10 T3 M0
			C5	60.0	1	C5-SRSCR/L-35060-10	50	60.0	35.0	0.0	10	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145		1.540	RCMT 10 T3 M0
			C6	65.0	1	C6-SRSCR/L-45065-10	63	65.0	45.0	0.0	10	3.0	1.10	RCMT 10 T3 M0
				2.559			2.480	2.559	1.772	.000	145		2.420	RCMT 10 T3 M0
	12	.472	C4	50.0	1	C4-SRSCR/L-27050-12	40	50.0	27.0	0.0	10	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		.880	RCMT 12 04 M0
			C5	60.0	1	C5-SRSCR/L-35060-12	50	60.0	35.0	0.0	10	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145		1.540	RCMT 12 04 M0
			C6	65.0	1	C6-SRSCR/L-45065-12	63	65.0	45.0	0.0	10	3.0	1.10	RCMT 12 04 M0
				2.559			2.480	2.559	1.772	.000	145		2.420	RCMT 12 04 M0
	16	.630	C5	60.0	1	C5-SRSCR/L-35060-16	50	60.0	35.0	0.0	10	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145		1.540	RCMT 16 06 M0
			C6	65.0	1	C6-SRSCR/L-45065-16	63	65.0	45.0	0.0	10	6.4	1.10	RCMT 16 06 M0
				2.559			2.480	2.559	1.772	.000	145		2.420	RCMT 16 06 M0
	20	.787	C5	60.0	1	C5-SRSCR/L-35060-20	50	60.0	35.0	0.0	10	9.5	0.86	RCMT 20 06 M0
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145		1.892	RCMT 20 06 M0
			C6	65.0	1	C6-SRSCR/L-45065-20	63	65.0	45.0	0.0	10	9.5	1.35	RCMT 20 06 M0
				2.559			2.480	2.559	1.772	.000	145		2.966	RCMT 20 06 M0

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

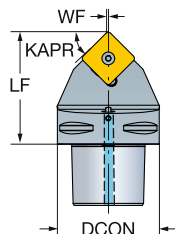
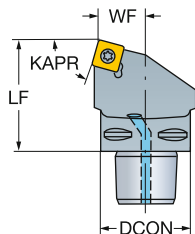
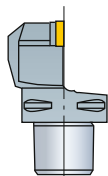
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

Cx-SSRCR/L  
75°  
15°

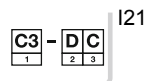
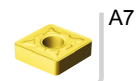
Cx-SSDCN  
45°  
45°



SCMT, SCGX  
 SCMW

						Размеры, мм, дюйм										
				CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			MIID	
	12	1/2	C5	60.0	1	C5-SSRCR-27060-12	50	60.0	27.0	0.0	10	3.0	0.55	SCMT 12 04 08		
				2.362				1.969	2.362	1.063	.000	145	1.210	SCMT 432		
	38	1 1/2	C10	110.0	1	C10-SSRCR/L-58110-38	100	110.0	58.0	0.0	10	18.7	5.25	SCMT 38 09 32		
				4.331				3.937	4.331	2.283	.000	145	11.550	SCMT 38 09 32		
	38	1 1/2	C10	110.0	1	C10-SSDCN-00110-38	100	110.0	0.0	0.0	10	18.7	4.80	SCMT 38 09 32		
				4.331				3.937	4.331	.000	.000	145	10.560	SCMT 38 09 32		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

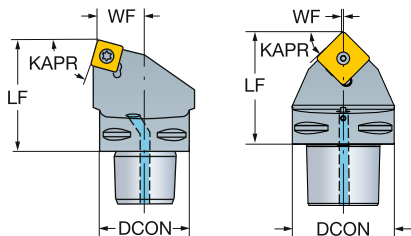
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

Cx-SSRBR/L  
75°  
15°

Cx-SSDBN  
45°  
45°



SCMT, SCGX  
 SCMW

		Размеры, мм, дюйм													
				CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			MIID
		38	1 1/2	C10	110.0	1	C10-SSRBR/L-58110-38	100	110.0	58.0	0.0	10	18.7	5.10	SBMT 38 12 32
					4.331			3.937	4.331	2.283	.000	145			SBMT 38 12 32
		38	1 1/2	C10	110.0	1	C10-SSDBN-00110-38	100	110.0	0.0	0.0	10	18.7	4.60	SBMT 38 12 32
					4.331			3.937	4.331	.000	.000	145			SBMT 38 12 32

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

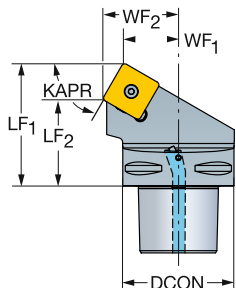
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ




KAPR  
PSIR

Cx-SSTBR/L  
60°  
30°

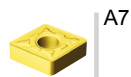


SCMT



		Размеры, мм, дюйм														
			CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	CP BarPSI	Nm	kg	MID
		38	1 1/2	C10	110.0	1	C10-SSTBR/L-50110-38	100	110.0	80.5	50.0	67.1	0.0	10	18.7	5.00
			4.331				3.937	4.331	3.169	1.969	2.642	.000	145			SBMT 38 12 32

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



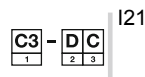
I1



F16



I38



I21

ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

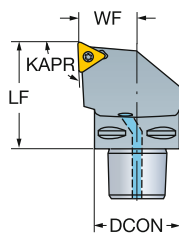
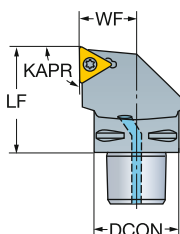
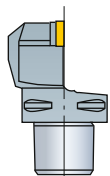
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

Cx-STGCR/L  
91°  
-1°

Cx-STJCR/L  
93°  
-3°

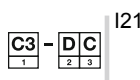
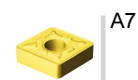


- TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX
- TCMW

						Размеры, мм, дюйм							MIID
			CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI		
	11	1/4	C4	50.0	1	C4-STJCR-27050-11-B1	40	50.0	27.0	0.0	10	0.9	0.34
							1.575	1.969	1.063	.000	145	.748	TCMT 11 03 04
							1.575	1.969	1.063	.000	145	.748	TCMT 221
	16	3/8	C4	50.0	1	C4-STGCR/L-27050-16	40	50.0	27.0	0.0	10	3.0	0.34
							1.575	1.969	1.063	.000	145	.748	TCMT 16 T3 08
							1.575	1.969	1.063	.000	145	.748	TCMT 3(2.5)2
			C4	50.0	1	C4-STJCR/L-27050-16	40	50.0	27.0	0.0	10	3.0	0.34
							1.575	1.969	1.063	.000	145	.748	TCMT 16 T3 08
							1.575	1.969	1.063	.000	145	.748	TCMT 3(2.5)2
			C5	60.0	1	C5-STGCR/L-35060-16	50	60.0	35.0	0.0	10	3.0	0.64
							1.969	2.362	1.378	.000	145	1.399	TCMT 16 T3 08
							1.969	2.362	1.378	.000	145	1.408	TCMT 3(2.5)2
		C5	60.0	1	C5-STJCR-35060-16	50	60.0	35.0	0.0	10	3.0	0.64	
						1.969	2.362	1.378	.000	145	1.408	TCMT 16 T3 08	
						1.969	2.362	1.378	.000	145	1.408	TCMT 3(2.5)2	
		C6	65.0	1	C6-STGCR/L-45065-16	63	65.0	45.0	0.0	10	3.0	1.10	
						2.480	2.559	1.772	.000	145	2.420	TCMT 16 T3 08	
						2.480	2.559	1.772	.000	145	2.420	TCMT 3(2.5)2	

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

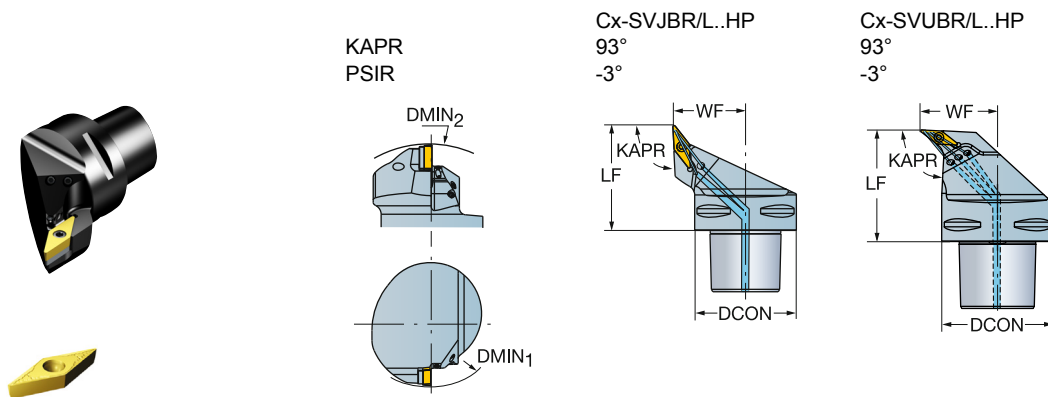
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



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

						Код заказа	Размеры, мм, дюйм							MIID			
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>2</sub>	OHX		CNSC	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI					
	16	3/8	C4	140.0	50.0	1	C4-SVJBR/L-27050-16HP	40	50.0	27.0	0.0	80	3.0	0.30	VBMT 16 04 08		
																VBMT 332	
			C5	200.0	60.0	1	C5-SVJBR/L-35060-16HP	50	60.0	35.0	0.0	80	3.0	0.70	VBMT 16 04 08		
																	VBMT 332
			C6	200.0	65.0	1	C6-SVJBR/L-45065-16HP	63	65.0	45.0	0.0	80	3.0	1.30	VBMT 16 04 08		
														VBMT 332			
			C8	240.0	80.0	1	C8-SVJBR/L-55080-16HP	80	80.0	55.0	0.0	80	3.0	2.30	VBMT 16 04 08		
														VBMT 332			

						Код заказа	Размеры, мм, дюйм							MIID			
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX		CNSC	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI					
	16	3/8	C6	85.0	65.0	1	C6-SVUBR/L-45065-16HP	63	65.0	45.0	0.0	80	3.0	1.30	VBMT 16 04 08		
																VBMT 332	
			C8	100.0	80.0	1	C8-SVUBR/L-55080-16HP	80	80.0	55.0	0.0	80	3.0	2.70	VBMT 16 04 08		
																	VBMT 332

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090. N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

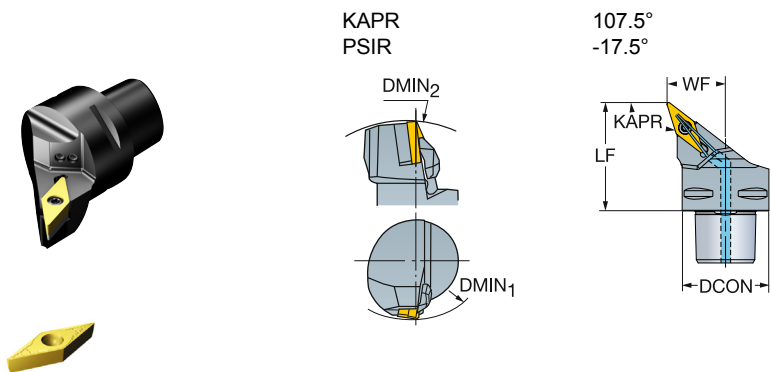


ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки





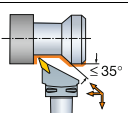
## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



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

							Размеры, мм, дюйм								MIID
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>2</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			
	16	3/8	C4	140.0	50.0	1	C4-SVHBR/L-27050-16HPA	40	50.0	27.0	0.0	80	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
				5.512	1.969			1.575	1.969	1.063	.000	1160	3.0	.836	VBMT 332
			C5	165.0	60.0	1	C5-SVHBR/L-35060-16HPA	50	60.0	35.0	0.0	80	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
				6.496	2.362			1.969	2.362	1.378	.000	1160	3.0	1.540	VBMT 332
			C6	190.0	65.0	1	C6-SVHBR/L-45065-16HPA	63	65.0	45.0	0.0	80	3.0	1.21	VBMT 16 04 08
				7.480	2.559			2.480	2.559	1.772	.000	1160	3.0	2.662	VBMT 332

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



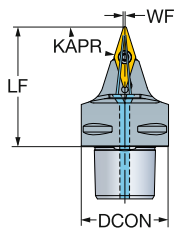
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

72.5°  
17.5°

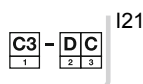
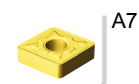


- VBMT, VBGT
- VCGX,
- VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

							Размеры, мм, дюйм							MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>2</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			
	16	3/8	C4	140.0	55.0	1	C4-SVVBN-00055-16HPA	40	55.0	0.6	0.0	80	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
				5.512	2.165			1.575	2.165	.023	.000	1160		.836	VBMT 332
			C5	165.0	60.0	1	C5-SVVBN-00060-16HPA	50	60.0	0.6	0.0	80	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
				6.496	2.362			1.969	2.362	.024	.000	1160		1.540	VBMT 332
			C6	190.0	65.0	1	C6-SVVBN-00065-16HPA	63	65.0	0.6	0.0	80	3.0	1.21	VBMT 16 04 08
				7.480	2.559			2.480	2.559	.024	.000	1160		2.662	VBMT 332

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

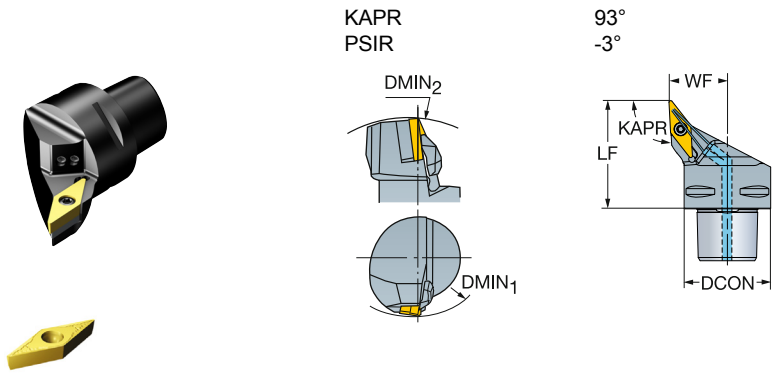


ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



- VBMT, VBGT, VCGX, VCGT, VCET
- VBWM, VCMW

							Размеры, мм, дюйм										
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>2</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			MIID			
	11	1/4	C3	116.0	40.0	1	C3-SVJBR/L2204011HPAB1	32	40.0	22.0	0.0	80	0.9	0.19	VBMT 11 03 04		
				4.567	1.575											.418	VBMT 221
		C4	140.0	50.0	1	C4-SVJBR/L2705011HPAB1	40	50.0	27.0	0.0	80	0.9	0.38		0.38	VBMT 11 03 04	
			5.512	1.969											.836	VBMT 221	
		16	3/8	C4	140.0	50.0	1	C4-SVJBR/L-27050-16HPA	40	50.0	27.0	0.0	80	3.0	0.38		VBMT 16 04 08
					5.512	1.969										.836	VBMT 332
	C5	165.0	60.0	1	C5-SVJBR/L-35060-16HPA	50	60.0	35.0	0.0	80	3.0	0.70		0.70	VBMT 16 04 08		
		6.496	2.362											1.540	VBMT 332		
	C6	190.0	65.0	1	C6-SVJBR/L-45065-16HPA	63	65.0	45.0	0.0	80	3.0	1.21		1.21	VBMT 16 04 08		
		7.480	2.559											2.662	VBMT 332		

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").



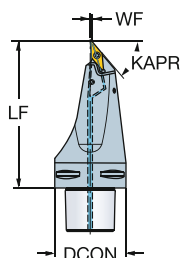
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

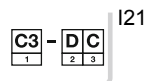
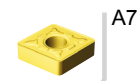
95°  
-5°



- VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCE T
- VBMW, VCMW

						Размеры, мм, дюйм							MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm		Kg
	16	3/8	C6	130.0	1	C6-SVMBR/L-00130-16HP	63	130.0	1.2	0.0	80	3.0	1.69	VBMT 16 04 08
				5.118			2.480	5.118	.049	.000	1160		3.709	VBMT 332

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

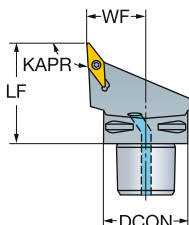
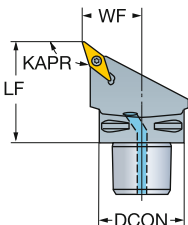
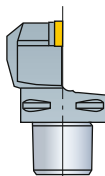
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

Cx-SVHBR/L  
107.5°  
-17.5°

Cx-SVJBR/L  
93.0°  
-3.0°

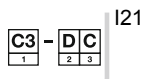
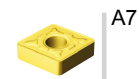


- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

						Размеры, мм, дюйм							
					Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI			MIID
	11	1/4	C3	40.0	1	C3-SVHBR/L-22040-11	32	40.0	22.0	0.0	10	0.9	0.13
				1.575			1.260	1.575	.866	.000	145		.282
			C3	40.0	1	C3-SVHBR/L-22040-11-B1	32	40.0	22.0	0.0	10	0.9	0.13
				1.575			1.260	1.575	.866	.000	145		.282
			C4	50.0	1	C4-SVHBR/L-27050-11	40	50.0	27.0	0.0	10	0.9	0.49
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		1.375
			C4	50.0	1	C4-SVHBR/L-27050-11-B1	40	50.0	27.0	0.0	10	0.9	0.45
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		.990
			C5	60.0	1	C5-SVHBR/L-35060-11	50	60.0	35.0	0.0	10	0.9	0.71
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145		1.560
	16	3/8	C4	50.0	1	C4-SVHBR/L-27050-16	40	50.0	27.0	0.0	10	3.0	0.45
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		.983
			C5	60.0	1	C5-SVHBR/L-35060-16	50	60.0	35.0	0.0	10	3.0	0.58
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145		1.276
			C6	65.0	1	C6-SVHBR/L-45065-16	63	65.0	45.0	0.0	10	3.0	0.90
				2.559			2.480	2.559	1.772	.000	145		1.980
	11	1/4	C3	40.0	1	C3-SVJBR/L-22040-11	32	40.0	22.0	0.0	10	0.9	0.13
				1.575			1.260	1.575	.866	.000	145		.279
			C3	40.0	1	C3-SVJBR/L-22040-11-B1	32	40.0	22.0	0.0	10	0.9	0.13
				1.575			1.260	1.575	.866	.000	145		.279
			C4	50.0	1	C4-SVJBR/L-27050-11	40	50.0	27.0	0.0	10	0.9	0.48
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		.682
			C4	50.0	1	C4-SVJBR/L-27050-11-B1	40	50.0	27.0	0.0	10	0.9	0.45
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		.997
			C5	60.0	1	C5-SVJBR/L-35060-11	50	60.0	35.0	0.0	10	0.9	0.71
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145		1.560
	16	3/8	C4	50.0	1	C4-SVJBR/L-27050-16	40	50.0	27.0	0.0	10	3.0	0.30
				1.969			1.575	1.969	1.063	.000	145		.660
			C5	60.0	1	C5-SVJBR/L-35060-16	50	60.0	35.0	0.0	10	3.0	0.58
				2.362			1.969	2.362	1.378	.000	145		1.274
			C6	65.0	1	C6-SVJBR/L-45065-16	63	65.0	45.0	0.0	10	3.0	0.89
				2.559			2.480	2.559	1.772	.000	145		1.949

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



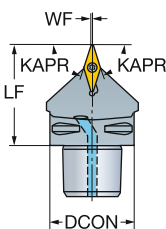
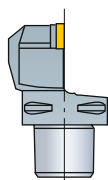
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

72.5°  
17.5°



- VBMT, VBGТ, VCGX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

						Размеры, мм, дюйм									
					Код заказа	DCON	LF	WF	HF				MIID		
	11	1/4	C3	40.0	1	C3-SVBN-00040-11	32	40.0	0.3	0.0	10	0.9	0.13		
				1.575			1.260	1.575	.012	.000	145		.282		
			C3	40.0	1	C3-SVBN-00040-11-B1	32	40.0	0.3	0.0	10	0.9	0.13		
				1.575			1.260	1.575	.012	.000	145		.282		
			C4	50.0	1	C4-SVBN-00050-11	40	50.0	0.3	0.0	10	0.9	0.28		
				1.969			1.575	1.969	.012	.000	145		.616		
			C4	50.0	1	C4-SVBN-00050-11-B1	40	50.0	0.3	0.0	10	0.9	0.28		
				1.969			1.575	1.969	.012	.000	145		.616		
			16	3/8	C4	50.0	1	C4-SVBN-00050-16	40	50.0	0.6	0.0	10	3.0	0.28
				1.969				1.575	1.969	.024	.000	145		.616	
			C5	60.0	1	C5-SVBN-00060-16	50	60.0	0.6	0.0	10	3.0	0.52		
				2.362				1.969	2.362	.024	.000	145		1.151	
		C6	65.0	1	C6-SVBN-00065-16	63	65.0	0.6	0.0	10	3.0	0.89			
			2.559				2.480	2.559	.024	.000	145		1.947		

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



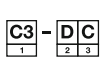
I1



F16



I38



I21

ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

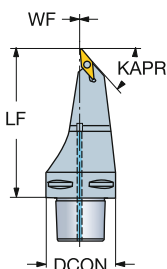
## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

95°  
-5°

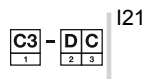
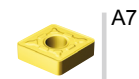


- VBMT, VBGT
- VCGX,
- VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

Размеры, мм, дюйм

			CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID	
							DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI			
	16	3/8	C5	115.0	1	C5-SVMBL-00115-16	50	115.0	1.2	0.0	10	3.0	0.87	VBMT 16 04 08
				4.528			1.969	4.528	.049	.000	145	3.0	1.916	VBMT 332
			C6	130.0	1	C6-SVMBL-00130-16	63	130.0	1.2	0.0	10	3.0	1.69	VBMT 16 04 08
				5.118			2.480	5.118	.049	.000	145	3.0	3.709	VBMT 332

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



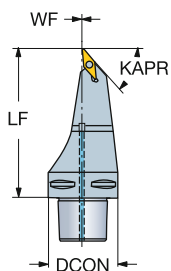
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Carpo® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

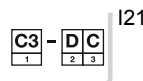
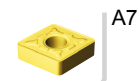
95°  
-5°



- VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCE T
- VBMW, VCMW

		Размеры, мм, дюйм												
		OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			MIID		
												16	3/8	C6

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

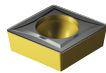
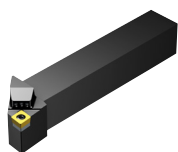


ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

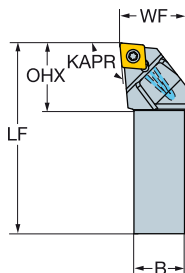
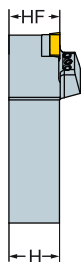
Высокоточная подача СОЖ



CCMT

KAPR  
PSIR

95.0°  
-5.0°



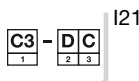
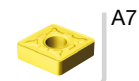
### Метрическое исполнение

HP	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм									CP Bar	Nm	Kg	MIID
					B	H	LF	WF	HF	CNT							
09	16 x 16	26	1	SCLCR/L 1616H 09HP	16	16	100	20	16	G1/8	275	3.0	0.20	CCMT 09 T3 08			
	20 x 20	26	1	SCLCR/L 2020K 09HP	20	20	125	25	20	G1/8	275	3.0	0.40	CCMT 09 T3 08			
	25 x 25	26	1	SCLCR/L 2525M 09HP	25	25	150	32	25	G1/8	275	3.0	0.71	CCMT 09 T3 08			

### Дюймовое исполнение

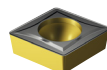
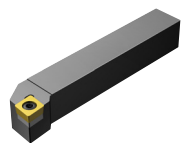
HP	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм									CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
					B	H	LF	WF	HF	CNT							
3/8	5/8 x 5/8	1.043	1	SCLCR/L 10 3HP	.625	.625	4.000	.750	.625	G1/8	3988	2.2	.44	CCMT 3(2.5)2			
	3/4 x 3/4	1.043	1	SCLCR/L 12 3BHP	.750	.750	4.500	1.000	.750	G1/8	3988	2.2	.73	CCMT 3(2.5)2			
	1 x 1	1.043	1	SCLCR/L 16 3DHP	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	G1/8	3988	2.2	1.61	CCMT 3(2.5)2			

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки CoroTurn® 107 для точения

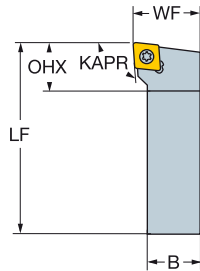
Закрепление пластин винтом



CCMT

KAPR  
PSIR

95.0°  
-5.0°



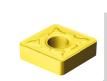
## Метрическое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
					B	H	LF	WF	HF			
	06	8 x 8	11.0	SCLCR/L 0808D 06	8.0	8.0	60.0	10.0	8.0	0.9	0.04	CCMT 06 02 04
		10 x 10	11.0	SCLCR/L 1010E 06	10.0	10.0	70.0	12.0	10.0	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
	09	12 x 12	15.6	SCLCR/L 1212F 09-M	12.0	12.0	80.0	16.0	12.0	3.0	0.56	CCMT 09 T3 08
		16 x 16	16.8	SCLCR/L 1616H 09	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.55	CCMT 09 T3 08
	12	20 x 20	17.8	SCLCR/L 2020K 09	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	CCMT 09 T3 08
		20 x 20	21.7	SCLCR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	CCMT 12 04 08
	38	25 x 25	23.7	SCLCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	CCMT 12 04 08
		50 x 50	57.4	SCLCR/L5050U38	50.0	50.0	350.0	60.0	50.0	18.7	6.70	CCMT 38 09 32
	60 x 60	60 x 60	57.4	SCLCR/L6060V38	60.0	60.0	400.0	70.0	60.0	18.7	10.90	CCMT 38 09 32
		70 x 70	57.4	SCLCR/L7070V38	70.0	70.0	400.0	80.0	70.0	18.7	14.80	CCMT 38 09 32
	80 x 80	57.4	SCLCR/L8080W38	80.0	80.0	450.0	90.0	80.0	18.7	21.80	CCMT 38 09 32	

## Дюймовое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						MIID	
						B	H	LF	WF	HF			
	1 1/2	2 x 2	2.350	0	SCLCR/L3212K	2.000	2.000	14.000	2.500	2.000	13.8	15.40	CCMT 38 09 32
		2 1/2 x 2 1/2	2.339	0	SCLCR/L4012X	2.500	2.500	16.000	3.000	2.500	13.8	27.50	CCMT 38 09 32
		3 x 3	2.354	0	SCLCR/L4812X	3.000	3.000	18.000	3.500	3.000	13.8	44.00	CCMT 38 09 32
	1/4	3/8 x 3/8	.390	0	SCLCR/L 06 2	.375	.375	2.500	.500	.375	0.7	.18	CCMT 2(1.5)1
		3/8	1/2 x 1/2	.630	0	SCLCR/L 08 3	.500	.500	3.500	.625	.500	2.2	.35
	5/8 x 5/8	5/8 x 5/8	.630	0	SCLCR/L 10 3	.625	.625	4.000	.750	.625	2.2	.54	CCMT 3(2.5)2
		3/4 x 3/4	.634	0	SCLCR/L 12 3B	.750	.750	4.500	1.000	.750	2.2	.88	CCMT 3(2.5)2
	1 x 1	1 x 1	.740	0	SCLCR/L 16 3D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	2.2	1.76	CCMT 3(2.5)2
		1/2	3/4 x 3/4	.894	0	SCLCR/L 12 4B	.750	.750	4.500	1.000	.750	2.2	.88
	1 x 1	1 x 1	.894	0	SCLCR/L 16 4D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	2.2	1.76	CCMT 432
		1 1/4 x 1 1/4	.894	0	SCLCR/L 20 4D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	2.2	2.64	CCMT 432

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



I1



F16



I38



I21

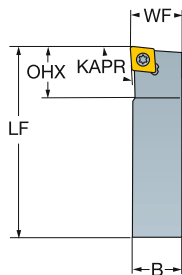
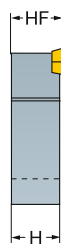
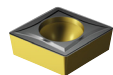
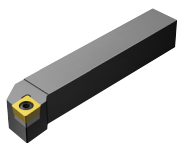
ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

KAPR  
PSIR

95.0°  
-5.0°



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

### Метрическое исполнение

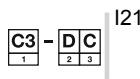
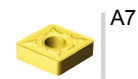
						Размеры, мм								MIID
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF				
	06	8 x 8	8	0	SCLCR/L 0808K 06-S	8	8	125	8	8	0.9	0.08	CCMT 06 02 04	
		10 x 10	10	0	SCLCR/L 1010K 06-S	10	10	125	10	10	0.9	0.12	CCMT 06 02 04	
		12 x 12	12	0	SCLCR/L 1212K 06-S	12	12	125	12	12	0.9	0.14	CCMT 06 02 04	
		16 x 16	16	0	SCLCR/L 1616K 06-S	16	16	125	16	16	0.9	0.25	CCMT 06 02 04	
		09	12 x 12	12	0	SCLCR/L 1212K 09-S	12	12	125	12	12	3.0	0.14	CCMT 09 T3 08
			16 x 16	16	0	SCLCR/L 1616K 09-S	16	16	125	16	16	3.0	0.23	CCMT 09 T3 08

### Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм								MIID
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF				
	1/4	3/8 x 3/8	.375	0	SCLCR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	.54	CCMT 2(1.5)1	
		1/2 x 1/2	.500	0	SCLCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	.31	CCMT 2(1.5)1	
		5/8 x 5/8	.625	0	SCLCR/L 102C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	.66	CCMT 2(1.5)1	
		3/8	1/2 x 1/2	.500	0	SCLCR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	1.22	CCMT 3(2.5)2
			5/8 x 5/8	.625	0	SCLCR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	.66	CCMT 3(2.5)2
			3/4 x 3/4	.750	0	SCLCR/L 123C-S	.750	.750	5.000	.750	.750	2.2	.88	CCMT 3(2.5)2

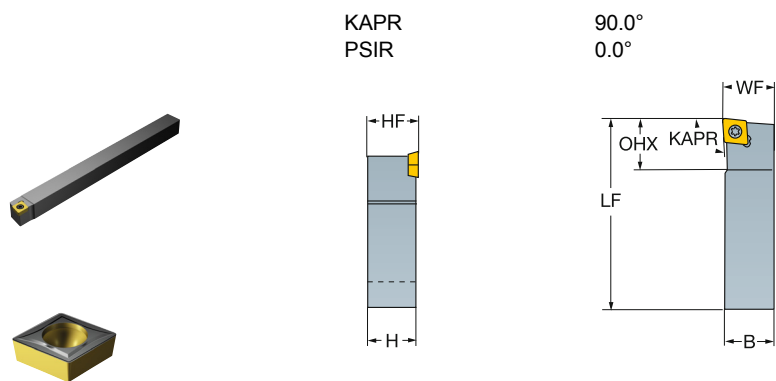
-S = Для мелкоразмерной обработки

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



## Державки CoroTurn® 107 для точения

### Закрепление пластин винтом



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

### Метрическое исполнение

		CZ <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							MIID
						B	H	LF	WF	HF			
	06	8 x 8	8	0	SCACR/L 0808K 06-S	8	8	125	8	8	0.9	0.06	CCMT 06 02 04
		10 x 10	10	0	SCACR/L 1010K 06-S	10	10	125	10	10	0.9	0.10	CCMT 06 02 04
		12 x 12	12	0	SCACR/L 1212K 06-S	12	12	125	12	12	0.9	0.14	CCMT 06 02 04
		12 x 12	12	0	SCACR/L 1212K 09-S	12	12	125	12	12	3.0	0.14	CCMT 09 T3 08
		16 x 16	16	0	SCACR/L 1616K 09-S	16	16	125	16	16	3.0	0.25	CCMT 09 T3 08

### Дюймовое исполнение

		CZ <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							MIID
						B	H	LF	WF	HF			
	1/4	3/8 x 3/8	.375	0	SCACR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	.18	CCMT 2(1.5)1
		1/2 x 1/2	.500	0	SCACR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	.31	CCMT 2(1.5)1
	3/8	1/2 x 1/2	.500	0	SCACR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	.31	CCMT 3(2.5)2
		5/8 x 5/8	.625	0	SCACR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	.55	CCMT 3(2.5)2
		3/4 x 3/4	.750	0	SCACR/L 123C-S	.750	.750	5.000	.750	.750	2.2	.77	CCMT 3(2.5)2

-S = Для мелкоразмерной обработки

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

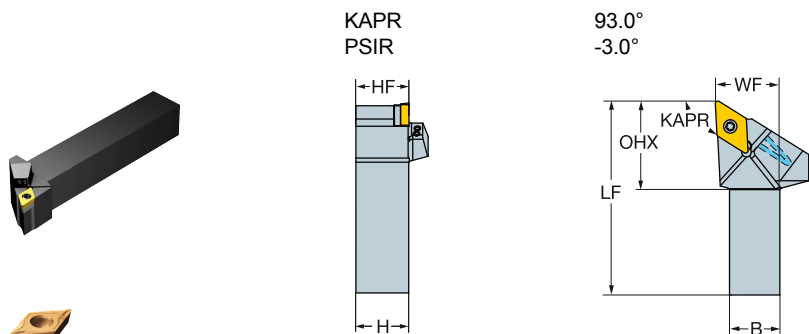


ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ



- DCMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										CP Bar	Nm	Kg	MID
				B	H	LF	WF	HF	CNT								
11	16 x 16	28	1	SDJCR/L 1616H 11HP	16	16	100	20	16	G1/8	275	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08			
	20 x 20	28	1	SDJCR/L 2020K 11HP	20	20	125	25	20	G1/8	275	3.0	0.40	DCMT 11 T3 08			
	25 x 25	28	1	SDJCR/L 2525M 11HP	25	25	150	32	25	G1/8	275	3.0	0.71	DCMT 11 T3 08			
	32 x 25	28	1	SDJCR/L 3225P 11HP	25	32	170	32	32	G1/8	275	3.0	1.02	DCMT 11 T3 08			

### Дюймовое исполнение

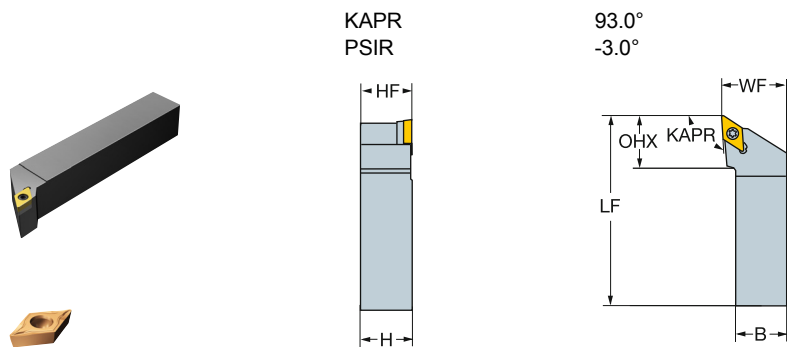
CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм										CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MID
				B	H	LF	WF	HF	CNT								
3/8	5/8 x 5/8	1.102	1	SDJCR/L 10 3HP	.625	.625	4.000	.750	.625	G1/8	3988	2.2	.44	DCMT 3(2.5)2			
	3/4 x 3/4	1.102	1	SDJCR/L 12 3BHP	.750	.750	4.500	1.000	.750	G1/8	3988	2.2	.73	DCMT 3(2.5)2			
	1 x 1	1.102	1	SDJCR/L 16 3CHP	1.000	1.000	5.000	1.250	1.000	G1/8	3988	2.2	1.61	DCMT 3(2.5)2			

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



- DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

## Метрическое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					Nm	Kg	MIID		
					B	H	LF	WF	HF					
	07	10 x 10	15	0	SDJCR/L 1010E 07	10	10	70	12	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
		12 x 12	15	0	SDJCR/L 1212F 07	12	12	80	16	12	0.9	0.19	DCMT 07 02 04	
		16 x 16	16	0	SDJCR/L 1616H 07	16	16	100	20	16	0.9	0.09	DCMT 07 02 04	
		20 x 20	17	0	SDJCR/L 2020K 07	20	20	125	25	20	0.9	0.40	DCMT 07 02 04	
		11	16 x 16	20	0	SDJCR/L 1616H 11	16	16	100	20	16	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
			20 x 20	21	0	SDJCR/L 2020K 11	20	20	125	25	20	3.0	0.42	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	24	0	SDJCR/L 2525M 11	25	25	150	32	25	3.0	0.69	DCMT 11 T3 08	

## Дюймовое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					Ft/lbs	Lbs	MIID		
					B	H	LF	WF	HF					
	1/4	3/8 x 3/8	.614	0	SDJCR/L 06 2	.375	.375	2.500	.500	.375	0.7	.18	DCMT 2(1.5)1	
		1/2 x 1/2	.669	0	SDJCR/L 08 2	.500	.500	3.500	.625	.500	0.7	.26	DCMT 2(1.5)1	
		5/8 x 5/8	.669	0	SDJCR/L 10 2	.625	.625	4.000	.750	.625	0.7	.50	DCMT 2(1.5)1	
		3/4 x 3/4	.709	0	SDJCR/L 12 2B	.750	.750	4.500	1.000	.750	0.7	.88	DCMT 2(1.5)1	
		3/8	3/4 x 3/4	.878	0	SDJCR/L 12 3B	.750	.750	4.500	1.000	.750	2.2	.88	DCMT 3(2.5)2
			1 x 1	.949	0	SDJCR/L 16 3C	1.000	1.000	5.000	1.250	1.000	2.2	1.43	DCMT 3(2.5)2
		1 x 1	.949	0	SDJCR/L 16 3D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	2.2	1.76	DCMT 3(2.5)2	

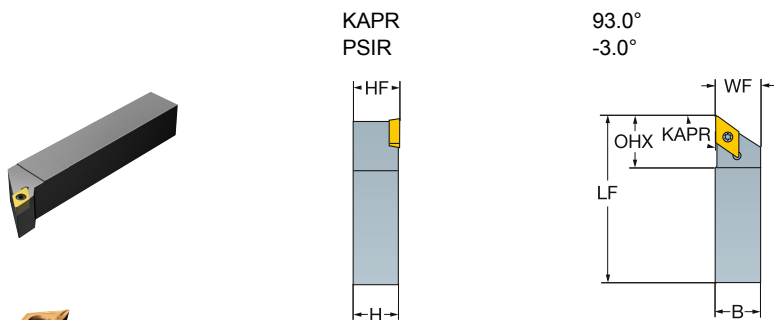
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

### Метрическое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							MIID
						B	H	LF	WF	HF			
	07	8 x 8	12	0	SDJCR/L 0808K 07-S	8	8	125	8	8	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		10 x 10	15	0	SDJCR/L 1010K 07-S	10	10	125	10	10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04
		12 x 12	15	0	SDJCR/L 1212K 07-S	12	12	125	12	12	0.9	0.12	DCMT 07 02 04
		16 x 16	16	0	SDJCR/L 1616K 07-S	16	16	125	16	16	0.9	0.25	DCMT 07 02 04
		11	12 x 12	18	0	SDJCR/L 1212K 11-S	12	12	125	12	12	3.0	0.14
		16 x 16	20	0	SDJCR/L 1616K 11-S	16	16	125	16	16	3.0	0.25	DCMT 11 T3 08

### Дюймовое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							MIID	
						B	H	LF	WF	HF				
	1/4	3/8 x 3/8	.590	0	SDJCR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	.19	DCMT 2(1.5)1	
		1/2 x 1/2	.669	0	SDJCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	.35	DCMT 2(1.5)1	
		5/8 x 5/8	.669	0	SDJCR/L 102C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	.59	DCMT 2(1.5)1	
		3/8	1/2 x 1/2	.940	0	SDJCR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	.55	DCMT 3(2.5)2
			5/8 x 5/8	.940	0	SDJCR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	.66	DCMT 3(2.5)2
			3/4 x 3/4	.940	0	SDJCR/L 123C-S	.750	.750	5.000	.750	.750	2.2	.97	DCMT 3(2.5)2

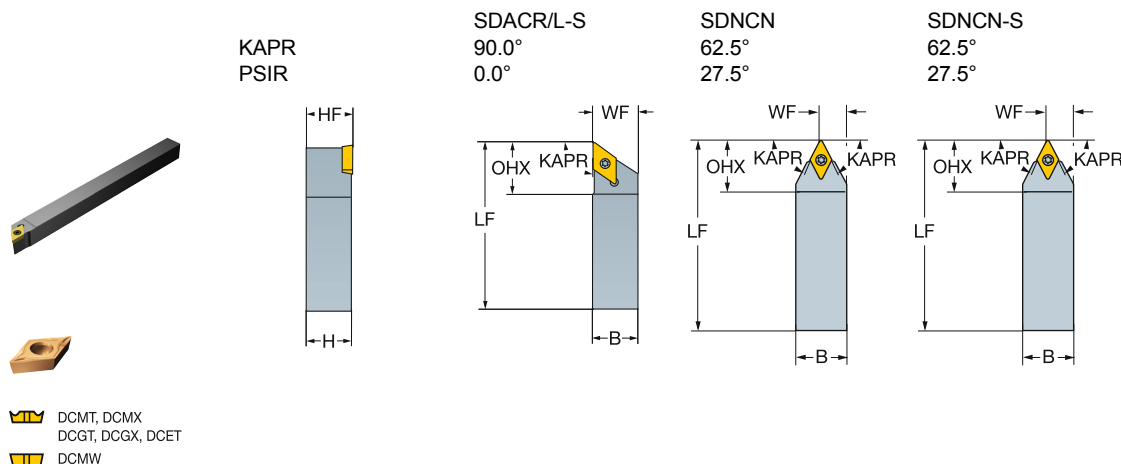
-S = Для мелкоразмерной обработки

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом



## Метрическое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					Nm	Kg	MIID	
					B	H	LF	WF	HF				
	07	10 x 10	15	0	SDACR/L 1010K 07-S	10	10	125	10	10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04
		12 x 12	15	0	SDACR/L 1212K 07-S	12	12	125	12	12	0.9	0.16	DCMT 07 02 04
		8 x 8	12	0	SDACR/L0808K 07-S	8	8	125	8	8	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12	18	0	SDACR/L 1212K 11-S	12	12	125	12	12	3.0	0.16	DCMT 11 T3 08
		16 x 16	20	0	SDACR/L 1616K 11-S	16	16	125	16	16	3.0	0.27	DCMT 11 T3 08
	07	10 x 10	14	0	SDNCN 1010E 07	10	10	70	5	10	0.9	0.05	DCMT 07 02 04
		12 x 12	14	0	SDNCN 1212F 07	12	12	80	6	12	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
	11	16 x 16	21	0	SDNCN 1616H 11	16	16	100	8	16	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		20 x 20	21	0	SDNCN 2020K 11	20	20	125	10	20	3.0	0.40	DCMT 11 T3 08
		25 x 25	22	0	SDNCN 2525M 11	25	25	150	13	25	3.0	0.68	DCMT 11 T3 08
	07	10 x 10	15	0	SDNCN 1010K 07-S	10	10	125	5	10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04
	12 x 12	21	0	SDNCN 1212K 11-S	12	12	125	6	12	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08	
	16 x 16	21	0	SDNCN 1616K 11-S	16	16	125	8	16	3.0	0.25	DCMT 11 T3 08	

-S = Для мелкоразмерной обработки

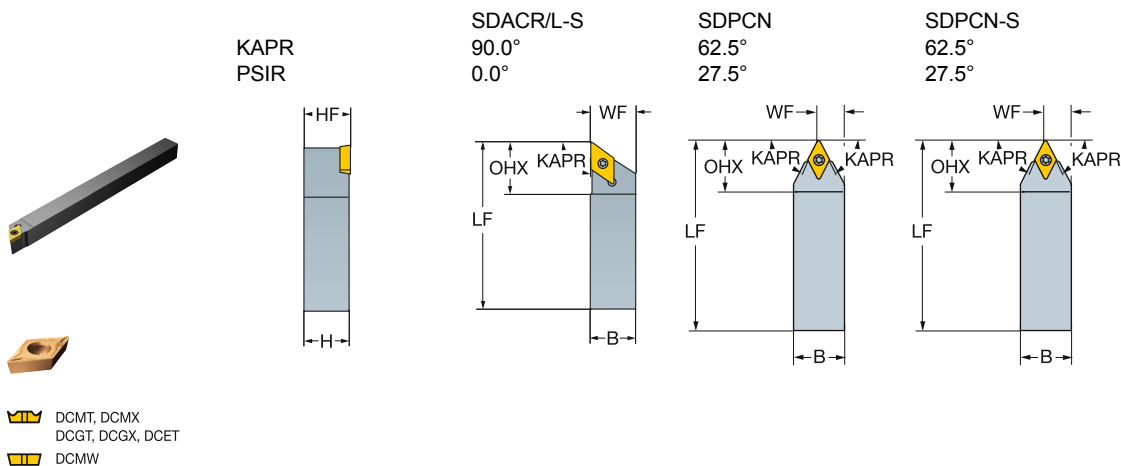
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

### Закрепление пластин винтом



### Дюймовое исполнение

Grade	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					F <sub>1</sub> lbs	L <sub>1</sub> lbs	MIID	
					B	H	LF	WF	HF				
	1/4	3/8 x 3/8	.500	0	SDACR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	.22	DCMT 2(1.5)1
		1/2 x 1/2	.500	0	SDACR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	.35	DCMT 2(1.5)1
	3/8	1/2 x 1/2	.750	0	SDACR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	.19	DCMT 3(2.5)2
		5/8 x 5/8	.750	0	SDACR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	.42	DCMT 3(2.5)2
		3/4 x 3/4	.750	0	SDACR/L 123C-S	.750	.750	5.000	.750	.750	2.2	.88	DCMT 3(2.5)2
	1/4	3/8 x 3/8	.571	0	SDPCN 06 2	.375	.375	2.500	.216	.375	0.7	.09	DCMT 2(1.5)1
		1/2 x 1/2	.571	0	SDPCN 08 2	.500	.500	3.500	.279	.500	0.7	.25	DCMT 2(1.5)1
	3/8	5/8 x 5/8	.862	0	SDPCN 10 3	.625	.625	4.000	.341	.625	2.2	.44	DCMT 3(2.5)2
		3/4 x 3/4	.862	0	SDPCN 12 3B	.750	.750	4.500	.404	.750	2.2	.88	DCMT 3(2.5)2
		1 x 1	.890	0	SDPCN 16 3C	1.000	1.000	5.000	.529	1.000	2.2	1.23	DCMT 3(2.5)2
		1/2 x 1/2	.830	0	SDPCN 083C-S	.500	.500	5.000	.251	.500	2.2	.44	DCMT 3(2.5)2
		5/8 x 5/8	.830	0	SDPCN 103C-S	.625	.625	5.000	.331	.625	2.2	1.32	DCMT 3(2.5)2
	3/4 x 3/4	.830	0	SDPCN 123C-S	.750	.750	5.000	.394	.750	2.2	1.29	DCMT 3(2.5)2	

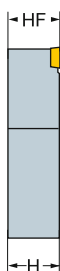
-S = Для мелкогабаритной обработки

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

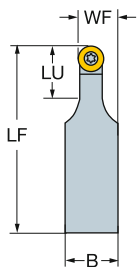


# Державки CoroTurn® 107 для точения

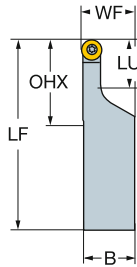
Закрепление пластин винтом



SRDCN



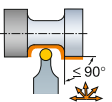
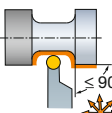


SRDCR/L

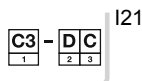
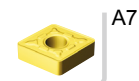


 RCMT  
 RCGX-AL

## Метрическое исполнение

	CZ <sub>MS</sub>	LU	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MIID	
						B	H	LF	WF	HF				
	05	10 x 10	10	14	0	SRDCN 1010E 05	10	10	70	7	10	0.9	0.08	RCMT 05 02 M0
	06	12 x 12	12	12	0	SRDCN 1212F 06	12	12	80	9	12	0.9	0.09	RCMT 06 02 M0
	08	16 x 16	16	16	0	SRDCN 1616H 08	16	16	100	12	16	1.4	0.62	RCMT 08 03 M0
	10	20 x 20	25	25	0	SRDCN 2020K 10-A	20	20	125	15	20	3.0	0.40	RCMT 10 T3 M0
	25 x 25	25	25	0	SRDCN 2525M 10-A	25	25	150	17	25	3.0	0.66	RCMT 10 T3 M0	
	32 x 25	28	28	0	SRDCN 3225P 10-A	25	32	170	17	32	3.0	1.00	RCMT 10 T3 M0	
	12	20 x 20	25	25	0	SRDCN 2020K 12-A	20	20	125	16	20	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
	25 x 25	28	28	0	SRDCN 2525M 12-A	25	25	150	18	25	3.0	0.66	RCMT 12 04 M0	
	32 x 25	28	28	0	SRDCN 3225P 12-A	25	32	170	18	32	3.0	1.00	RCMT 12 04 M0	
	16	25 x 25	35	35	0	SRDCN 2525M 16-A	25	25	150	20	32	6.4	1.00	RCMT 16 06 M0
	32 x 25	35	35	0	SRDCN 3225P 16-A	25	32	170	20	32	6.4	1.00	RCMT 16 06 M0	
	20	32 x 32	40	40	0	SRDCN 3232P 20-A	32	32	170	26	32	9.5	1.20	RCMT 20 06 M0
	05	32 x 25	20	35	0	SRDCR/L 3225P 05-A	25	32	170	25	32	0.9	1.00	RCMT 05 02 M0
	06	20 x 20	20	32	0	SRDCR/L 2020K 06-A	20	20	125	20	20	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0
	32 x 25	20	35	0	SRDCR/L 3225P 06-A	25	32	170	25	32	0.9	1.00	RCMT 06 02 M0	
	08	20 x 20	20	32	0	SRDCR/L 2020K 08-A	20	20	125	20	20	1.4	0.40	RCMT 08 03 M0
	25 x 25	20	35	0	SRDCR/L 2525M 08-A	25	25	150	25	25	1.4	0.68	RCMT 08 03 M0	
	32 x 25	20	35	0	SRDCR/L 3225P 08-A	25	32	170	25	32	1.4	1.00	RCMT 08 03 M0	

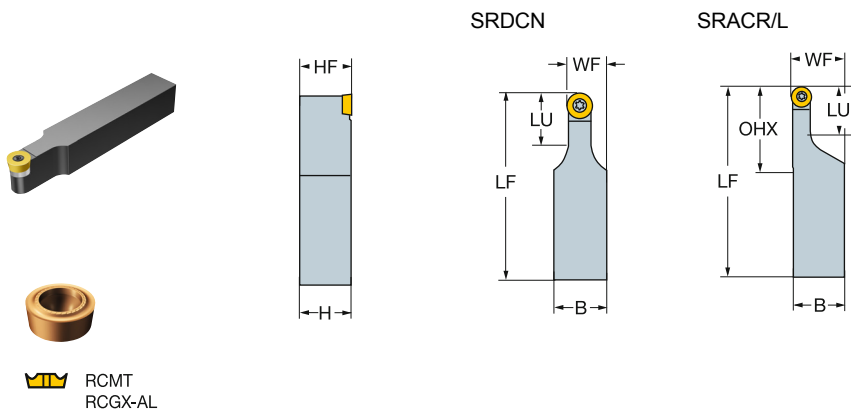
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



### Дюймовое исполнение

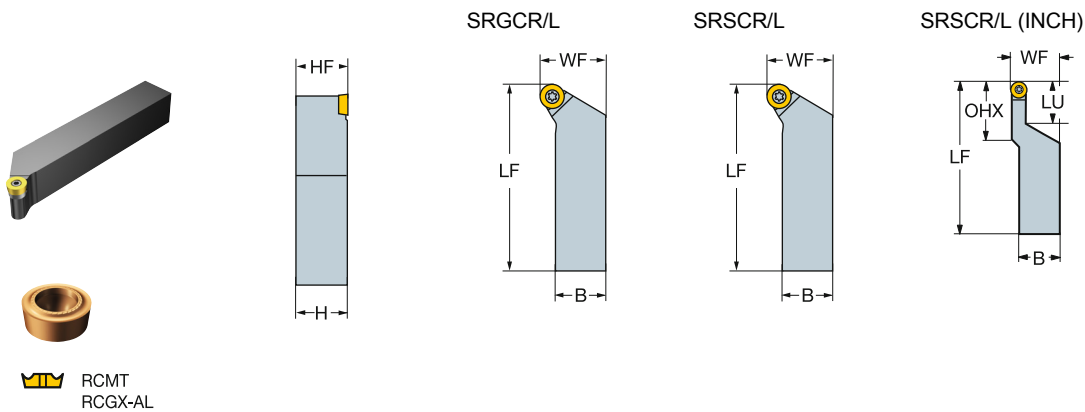
	CZC <sub>MS</sub>	LU	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						MIID		
						B	H	LF	WF	HF	Ft/lbs		Lbs	
	1/4	1/2 x 1/2	.500	.500	0	SRDCN 08 2	.500	.500	3.500	.372	.500	0.7	.18	RCMT 22
	3/8	5/8 x 5/8	.625	.774	0	SRDCN 10 3	.625	.625	4.000	.497	.625	1.0	.40	RCMT 3(2.5)
	1/4	1 x 1	1.000	1.000	0	SRACR/L 16 2D	1.000	1.000	6.000	1.075	1.000	0.7	1.45	RCMT 22
		1 1/4 x 1 1/4	1.000	1.000	0	SRACR/L 20 2D	1.250	1.250	6.000	1.325	1.250	0.7	2.64	RCMT 22
	3/8	1 x 1	1.000	1.000	0	SRACR/L 16 3D	1.000	1.000	6.000	1.075	1.000	1.0	.42	RCMT 3(2.5)
		1 1/4 x 1 1/4	1.000	1.000	0	SRACR/L 20 3D	1.250	1.250	6.000	1.325	1.250	1.0	2.20	RCMT 3(2.5)
	1/2	1 x 1	1.000	1.000	0	SRACR/L 16 4D	1.000	1.000	6.000	1.075	1.000	2.2	1.49	RCMT 43
	1 1/4 x 1 1/4	1.000	1.000	0	SRACR/L 20 4D	1.250	1.250	6.000	1.325	1.250	2.2	8.80	RCMT 43	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



## Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID		
				B	H	LF	WF	HF	Weight (Kg)			
05	32 x 25	32	0	SRSCR/L 3225P 05	25	32	170	32	32	0.9	1.00	RCMT 05 02 M0
06	32 x 25	32	0	SRSCR/L 3225P 06	25	32	170	32	32	0.9	1.00	RCMT 06 02 M0
08	32 x 25	32	0	SRSCR/L 3225P 08	25	32	170	32	32	1.4	1.20	RCMT 08 03 M0
10	20 x 20	24	0	SRSCR/L 2020K 10	20	20	125	25	20	3.0	0.42	RCMT 10 T3 M0
	25 x 25	28	0	SRSCR/L 2525M 10	25	25	150	32	25	3.0	0.80	RCMT 10 T3 M0
12	25 x 25	28	0	SRSCR/L 2525M 12	25	25	150	32	25	3.0	0.80	RCMT 12 04 M0
	32 x 25	32	0	SRSCR/L 3225P 12	25	32	170	32	32	3.0	1.20	RCMT 12 04 M0
16	32 x 25	32	0	SRSCR/L 3225P 16	25	32	170	32	32	6.4	1.20	RCMT 16 06 M0
20	32 x 32	32	0	SRSCR/L 3232P 20	32	32	170	40	32	9.5	1.50	RCMT 20 06 M0

## Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	LU	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						MIID		
					B	H	LF	WF	HF	Weight (Lbs)			
3/8	3/4 x 3/4	.984	0	SRGCR/L 12 3B	.750	.750	4.500	1.000	.750	1.0	.88	RCMT 3(2.5)	
	1 x 1	1.332	0	SRGCR/L 16 3D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	1.0	1.76	RCMT 3(2.5)	
1/2	1 x 1	1.332	0	SRGCR/L 16 4C	1.000	1.000	5.000	1.250	1.000	2.2	1.76	RCMT 43	
	1 x 1	1.332	0	SRGCR/L 16 4D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	2.2	2.20	RCMT 43	
	1 1/4 x 1 1/4	1.250	0	SRGCR/L 20 4D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	2.2	2.64	RCMT 43	
3/4	1 1/4 x 1 1/4	1.250	0	SRGCR/L 20 6D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	5.2	2.64	RCMT 64	
1/4	1 x 1	.750	1.113	0	SRSCR/L 16 2D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	0.7	1.52	RCMT 22
	1 1/4 x 1 1/4	.750	1.113	0	SRSCR/L 20 2D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	0.7	2.64	RCMT 22
3/8	3/4 x 3/4	.750	1.082	0	SRSCR/L 12 3B	.750	.750	4.500	1.000	.750	1.0	.88	RCMT 3(2.5)
	1 x 1	1.000	1.332	0	SRSCR/L 16 3C	1.000	1.000	5.000	1.250	1.000	1.0	1.30	RCMT 3(2.5)
	1 x 1	1.000	1.332	0	SRSCR/L 16 3D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	1.0	1.76	RCMT 3(2.5)
	1 1/4 x 1 1/4	1.000	1.332	0	SRSCR/L 20 3D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	1.0	2.64	RCMT 3(2.5)
1/2	1 x 1	1.000	1.446	0	SRSCR/L 16 4D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	2.2	1.76	RCMT 43
	1 1/4 x 1 1/4	1.000	1.446	0	SRSCR/L 20 4D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	2.2	2.64	RCMT 43
	1 1/2 x 1 1/2	1.000	1.446	0	SRSCR/L 24 4D	1.500	1.500	6.000	2.000	1.500	2.2	3.30	RCMT 43
	1 1/2 x 1 1/2	1.000	1.446	0	SRSCR/L 24 4E	1.500	1.500	7.000	2.000	1.500	2.2	4.38	RCMT 43
3/4	1 1/4 x 1 1/4	1.000	1.663	0	SRSCR/L 20 6D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	5.2	2.64	RCMT 64

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

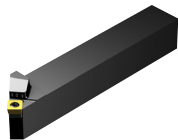
## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

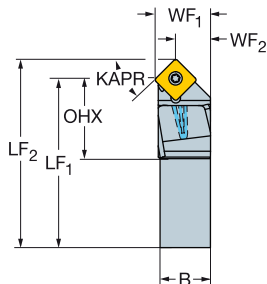
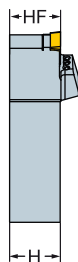
Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

45.0°  
45.0°



SCMT



D

### Метрическое исполнение

E	HP	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										CP Bar	Nm	Kg	MIID
						B	H	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	LPR	CNT					
		09	16 x 16	27	1	SSDCR/L 1616H 09HP	16	16	95	101	17	10	16	101	G1/8	275	3.0	0.20	SCMT 09 T3 08
			20 x 20	27	1	SSDCR/L 2020K 09HP	20	20	120	126	22	15	20	126	G1/8	275	3.0	0.40	SCMT 09 T3 08
			25 x 25	27	1	SSDCR/L 2525M 09HP	25	25	145	151	25	19	20	151	G1/8	275	3.0	0.70	SCMT 09 T3 08

### Дюймовое исполнение

F	HP	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм										CP PSI	Ft/Lbs	Lbs	MIID
						B	H	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	LPR	CNT					
		3/8	5/8 x 5/8	1.087	1	SSDCR 10 3HP	.625	.625	3.761	4.000	.689	.450	.625	4.000	G1/8	3988	2.2	.44	SCMT 3(2.5)2

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

G

H

I



A7



I1



F16



I38

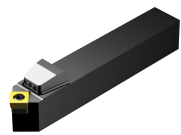


I21

# Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

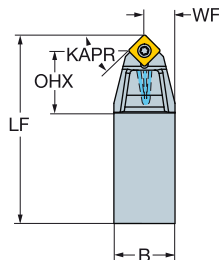
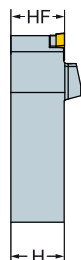
Высокоточная подача СОЖ





SCMT

KAPR  
PSIR

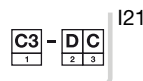
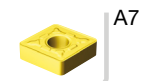
45°  
45°



## Дюймовое исполнение

	 IC	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм										MIID
						B	H	LF	WF	HF	CNT	CP PSI	F <sub>7</sub> /lbs	lbs		
	3/8	5/8 x 5/8	1.272	1	SDDCN 10 3HP	.625	.625	4.000	.323	.625	G1/8	3988	2.2	.45	SCMT 3(2.5)2	
		3/4 x 3/4	1.272	1	SDDCN 12 3BHP	.750	.750	4.500	.385	.750	G1/8	3988	2.2	.73	SCMT 3(2.5)2	
		1 x 1	1.272	1	SDDCN 16 3DHP	1.000	1.000	6.000	.511	1.000	G1/8	3988	2.2	1.62	SCMT 3(2.5)2	

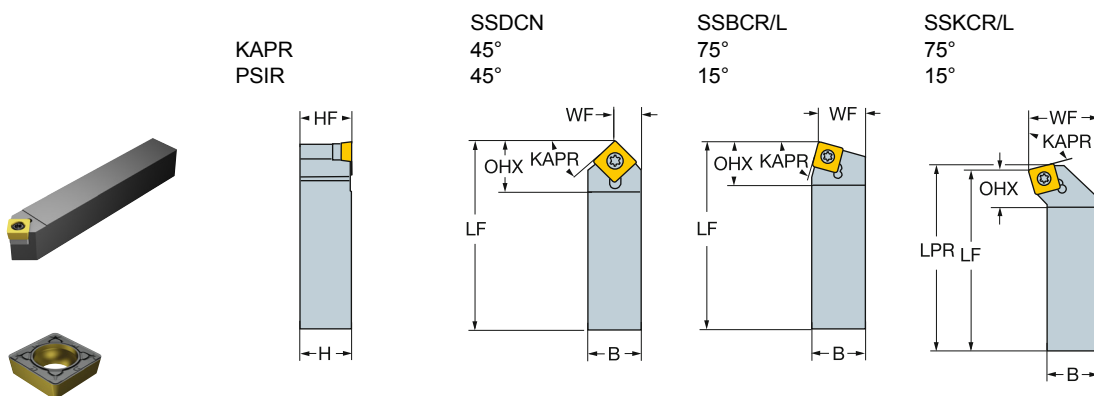
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

### Закрепление пластин винтом



SCMT, SCGX  
 SCMW

### Метрическое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							Nm	Kg	MIID
					B	H	LF	WF	HF	LPR				
	09	16 x 16	15	0	SSBCR/L 1616H 09	16	16	100	13	16	3.0	0.20	SCMT 09 T3 08	
	12	20 x 20	20	0	SSBCR/L 2020K 12	20	20	125	17	20	3.0	0.40	SCMT 12 04 08	
		25 x 25	20	0	SSBCR/L 2525M 12	25	25	150	22	25	3.0	0.70	SCMT 12 04 08	
	38	50 x 50	59	0	SSDCN5050U38	50	50	350	25	50	18.7	6.40	SCMT 38 09 32	
		60 x 60	59	0	SSDCN6060V38	60	60	400	30	60	18.7	10.60	SCMT 38 09 32	
		70 x 70	59	0	SSDCN7070V38	70	70	400	35	70	18.7	14.40	SCMT 38 09 32	
		80 x 80	59	0	SSDCN8080W38	80	80	450	40	80	18.7	21.20	SCMT 38 09 32	
	09	16 x 16	12	0	SSKCR/L 1616H 09	16	16	100	20	16	102	3.0	0.20	SCMT 09 T3 08

### Дюймовое исполнение

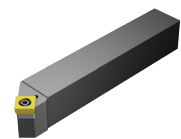
	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм							Ft/lbs	Lbs	MIID
					B	H	LF	WF	HF	LPR				
	1 1/2	2 x 2	2.350	0	SSDCN3212K	2.000	2.000	14.000	1.000	2.000	13.8	14.74	SCMT 38 09 32	
		2 1/2 x 2 1/2	2.350	0	SSDCN4012X	2.500	2.500	16.000	1.250	2.500	13.8	26.62	SCMT 38 09 32	
		3 x 3	2.350	0	SSDCN4812X	3.000	3.000	18.000	1.500	3.000	13.8	42.90	SCMT 38 09 32	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки CoroTurn® 107 для точения

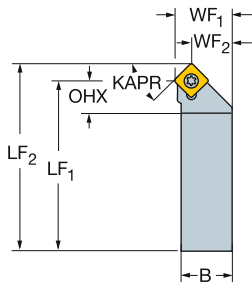
Закрепление пластин винтом



SCMT, SCGX  
 SCMW

KAPR  
PSIR

45.0°  
45.0°



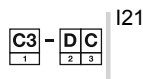
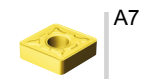
## Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм											MIID
				B	H	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	LPR				
09	16 x 16	15	0	SSDCR/L 1616H 09	16	16	93	99	17	10	16	99	3.0	0.40	SCMT 09 T3 08
	20 x 20	18	0	SSDCR/L 2020K 09	20	20	118	124	22	15	20	124	3.0	0.40	SCMT 09 T3 08
12	20 x 20	21	0	SSDCR/L 2020K 12	20	20	116	125	22	13	20	125	3.0	0.40	SCMT 12 04 08
	25 x 25	21	0	SSDCR/L 2525M 12	25	25	141	150	27	18	25	150	3.0	0.69	SCMT 12 04 08

## Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм											MIID
				B	H	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	LPR				
3/8	5/8 x 5/8	.594	0	SSDCR 10 3	.625	.625	3.761	4.000	.689	.450	.625	4.000	2.2	.45	SCMT 3(2.5)2
1/2	1 x 1	.894	0	SSDCR 16 4D	1.000	1.000	5.672	6.000	1.141	.813	1.000	6.000	2.2	1.76	SCMT 432

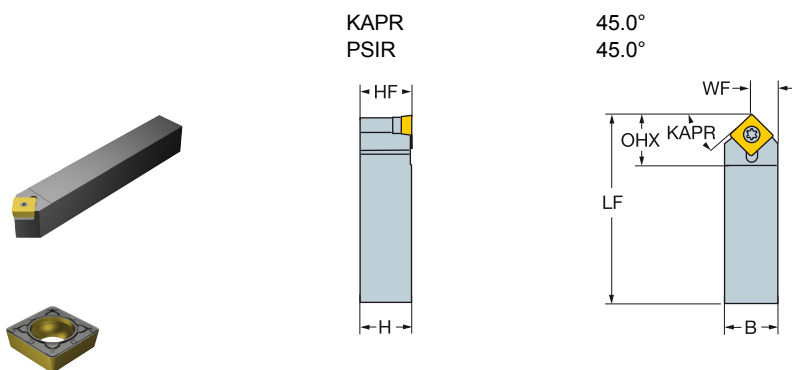
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



SCMT, SCGX  
 SCMW

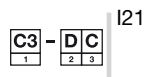
### Метрическое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
						B	H	LF	WF	HF			
	38	50 x 50	59	0	SSDBN5050U38	50	50	350	25	50	18.7	6.30	SBMT 38 12 32
		60 x 60	59	0	SSDBN6060V38	60	60	400	30	60	18.7	10.60	SBMT 38 12 32
		70 x 70	59	0	SSDBN7070V38	70	70	400	35	70	18.7	14.40	SBMT 38 12 32
		80 x 80	59	0	SSDBN8080W38	80	80	450	40	80	18.7	21.20	SBMT 38 12 32

### Дюймовое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						MIID	
						B	H	LF	WF	HF			
	1 1/2	2 x 2	2.350	0	SSDBN3212K	2.000	2.000	14.000	1.000	2.000	13.8	14.52	SBMT 38 12 32
		2 1/2 x 2 1/2	2.350	0	SSDBN4012X	2.500	2.500	16.000	1.250	2.500	13.8	26.62	SBMT 38 12 32
		3 x 3	2.350	0	SSDBN4812X	3.000	3.000	18.000	1.500	3.000	13.8	42.90	SBMT 38 12 32

N = Нейтральное исполнение

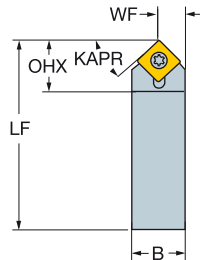
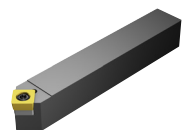


# Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

KAPR  
PSIR

45.0°  
45.0°



SCMT, SCGX  
 SCMW

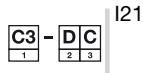
## Метрическое исполнение

						Код заказа	Размеры, мм							MIID
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	B		H	LF	WF	HF				
	09	12 x 12	15	0	SSDCN 1212F 09-M	12	12	80	6	12	3.0	0.08	SCMT 09 T3 08	
		16 x 16	15	0	SSDCN 1616H 09	16	16	100	8	16	3.0	0.19	SCMT 09 T3 08	

## Дюймовое исполнение

						Код заказа	Размеры, дюйм							MIID
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	B		H	LF	WF	HF				
	3/8	1/2 x 1/2	.594	0	SSDCN 08 3	.500	.500	3.500	.261	.500	2.2	.36	SCMT 3(2.5)2	
		5/8 x 5/8	.594	0	SSDCN 10 3	.625	.625	4.000	.323	.625	2.2	.41	SCMT 3(2.5)2	
		3/4 x 3/4	.594	0	SSDCN 12 3B	.750	.750	4.500	.385	.750	2.2	.88	SCMT 3(2.5)2	
		1 x 1	.594	0	SSDCN 16 3D	1.000	1.000	6.000	.511	1.000	2.2	1.76	SCMT 3(2.5)2	

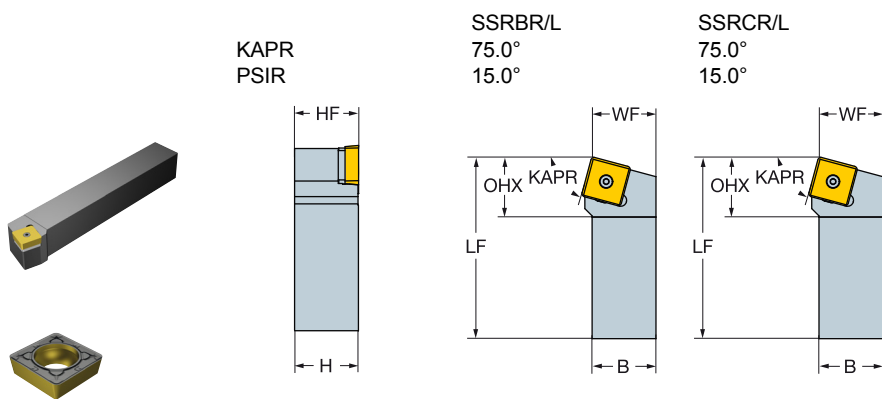
N = Нейтральное исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



SCMT, SCGX  
 SCMW

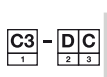
### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					Nm	Kg	MIID
				B	H	LF	WF	HF			
38	54	0	SSRBR/L5050U38	50	50	350	50	50	18.7	6.50	SBMT 38 12 32
60 x 60	54	0	SSRBR/L6060V38	60	60	400	60	60	18.7	10.90	SBMT 38 12 32
70 x 70	54	0	SSRBR/L7070V38	70	70	400	70	70	18.7	14.70	SBMT 38 12 32
80 x 80	54	0	SSRBR/L8080W38	80	80	450	80	80	18.7	21.60	SBMT 38 12 32
50 x 50	54	0	SSRCR/L5050U38	50	50	350	50	50	18.7	6.60	SCMT 38 09 32
60 x 60	54	0	SSRCR/L6060V38	60	60	400	60	60	18.7	10.90	SCMT 38 09 32
70 x 70	54	0	SSRCR/L7070V38	70	70	400	70	70	18.7	14.70	SCMT 38 09 32
80 x 80	54	0	SSRCR/L8080W38	80	80	450	80	80	18.7	21.60	SCMT 38 09 32

### Дюймовое исполнение

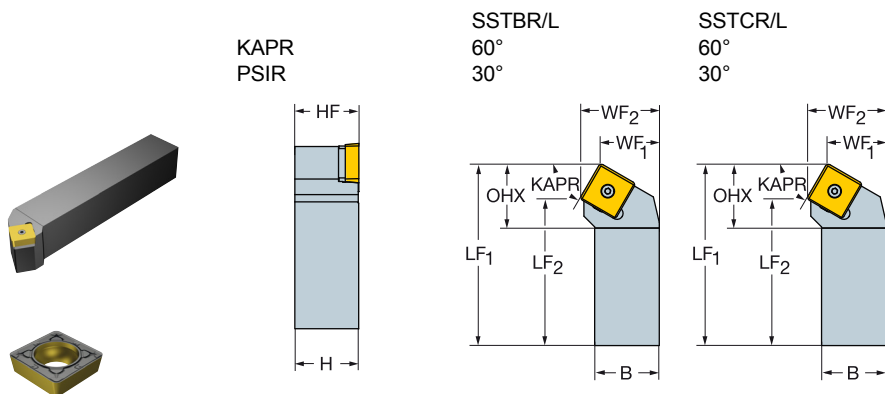
CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм					Ft/lbs	Lbs	MIID
				B	H	LF	WF	HF			
1 1/2	2.157	0	SSRBR/L3212K	2.000	2.000	14.000	2.000	2.000	13.8	14.96	SBMT 38 12 32
2 1/2 x 2 1/2	2.157	0	SSRBR/L4012X	2.500	2.500	16.000	2.500	2.500	13.8	27.28	SBMT 38 12 32
3 x 3	2.157	0	SSRBR/L4812X	3.000	3.000	18.000	3.000	3.000	13.8	43.78	SBMT 38 12 32
2 x 2	2.157	0	SSRCR/L3212K	2.000	2.000	14.000	2.000	2.000	13.8	15.18	SCMT 38 09 32
2 1/2 x 2 1/2	2.157	0	SSRCR/L4012X	2.500	2.500	16.000	2.500	2.500	13.8	27.28	SCMT 38 09 32
3 x 3	2.157	0	SSRCR/L4812X	3.000	3.000	18.000	3.000	3.000	13.8	43.78	SCMT 38 09 32

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом



- SCMT, SCGX
- SCMW

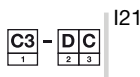
### Метрическое исполнение

CZC <sub>MIS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										MIID
				B	H	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	LPR			
38			SSTBR/L5050U38	50	50	350	320	45	62	50	350	18.7	6.50	SBMT 38 12 32
60 x 60	57	0	SSTBR/L6060V38	60	60	400	370	55	72	60	400	18.7	10.70	SBMT 38 12 32
70 x 70	57	0	SSTBR/L7070V38	70	70	400	370	65	82	70	400	18.7	14.50	SBMT 38 12 32
80 x 80	57	0	SSTBR/L8080W38	80	80	450	420	75	92	80	450	18.7	21.30	SBMT 38 12 32
50 x 50	57	0	SSTCR/L5050U38	50	50	350	320	45	62	50	350	18.7	6.50	SCMT 38 09 32
60 x 60	57	0	SSTCR/L6060V38	60	60	400	370	55	72	60	400	18.7	10.70	SCMT 38 09 32
70 x 70	57	0	SSTCR/L7070V38	70	70	400	370	65	82	70	400	18.7	14.50	SCMT 38 09 32
80 x 80	57	0	SSTCR/L8080W38	80	80	450	420	75	92	80	450	18.7	21.30	SCMT 38 09 32

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MIS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм										MIID	
				B	H	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	LPR				
1 1/2	2 x 2	2.280	0	SSTBR/L3212K	2.000	2.000	14.000	12.839	1.750	2.423	2.000	14.000	13.8	14.96	SBMT 38 12 32
2 1/2 x 2 1/2	2.280	0	SSTBR/L4012X	2.500	2.500	16.000	14.839	2.250	2.923	2.500	16.000	13.8	26.84	SBMT 38 12 32	
3 x 3	2.280	0	SSTBR/L4812X	3.000	3.000	18.000	16.839	2.750	3.423	3.000	18.000	13.8	43.12	SBMT 38 12 32	
2 x 2	2.280	0	SSTCR/L3212K	2.000	2.000	14.000	12.839	1.750	2.423	2.000	14.000	13.8	14.96	SCMT 38 09 32	
2 1/2 x 2 1/2	2.280	0	SSTCR/L4012X	2.500	2.500	16.000	14.839	2.250	2.923	2.500	16.000	13.8	26.84	SCMT 38 09 32	
3 x 3	2.280	0	SSTCR/L4812X	3.000	3.000	18.000	16.839	2.750	3.423	3.000	18.000	13.8	43.34	SCMT 38 09 32	

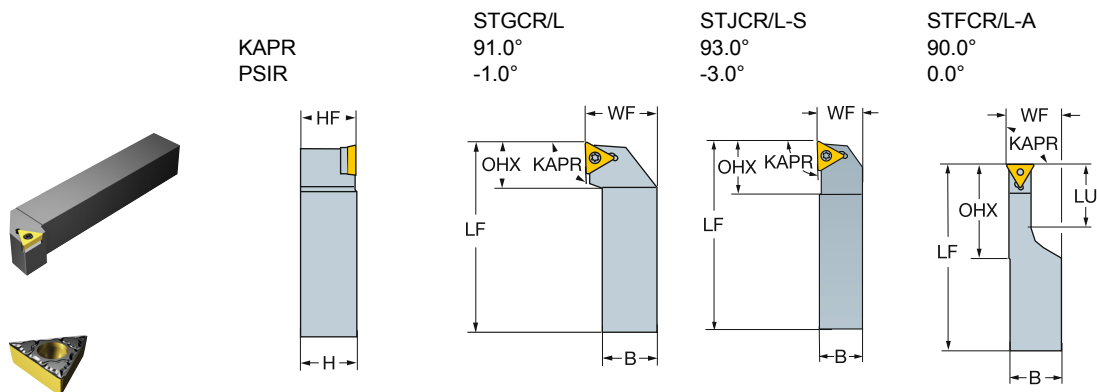
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



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

### Метрическое исполнение

E	CZC <sub>MS</sub>	LU	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					Nm	Kg	MIID	
						B	H	LF	WF	HF				
	09	8 x 8	13	0	STGCR/L 0808D 09	8	8	60	10	8	0.9	0.030	TCMT 09 02 04	
		10 x 10	13	0	STGCR/L 1010E 09	10	10	70	12	10	0.9	0.080	TCMT 09 02 04	
	11	12 x 12	14	0	STGCR/L 1212F 11	12	12	80	16	12	0.9	1.000	TCMT 11 02 04	
		12 x 12	14	0	STGCR/L 1212F 11-B1	12	12	80	16	12	0.9	0.103	TCMT 11 03 04	
	16	16 x 16	14	0	STGCR/L 1616H 11	16	16	100	20	16	0.9	0.200	TCMT 11 02 04	
		16 x 16	14	0	STGCR/L 1616H 11-B1	16	16	100	20	16	0.9	0.200	TCMT 11 03 04	
16	16 x 16	20	0	STGCR/L 1616H 16	16	16	100	20	16	3.0	0.200	TCMT 16 T3 08		
	20 x 20	20	0	STGCR/L 2020K 16	20	20	125	25	20	3.0	0.400	TCMT 16 T3 08		
	25 x 25	20	0	STGCR/L 2525M 16	25	25	150	32	25	3.0	0.800	TCMT 16 T3 08		
F	11	10 x 10	16	0	STJCR/L 1010K 11-S	10	10	125	10	10	0.9	0.080	TCMT 11 02 04	
		12 x 12	16	0	STJCR/L 1212K 11-S	12	12	125	12	12	0.9	0.165	TCMT 11 02 04	
		16 x 16	16	0	STJCR/L 1616K 11-S	16	16	125	16	16	0.9	0.270	TCMT 11 02 04	
	11	20 x 20	25	37	0	STFCR/L 2020K 11-A	20	20	125	20	20	0.9	0.400	TCMT 11 02 04
		20 x 20	25	37	0	STFCR/L 2020K 11-AB1	20	20	125	20	20	0.9	0.400	TCMT 11 03 04
		16	25 x 25	35	47	0	STFCR/L 2525M 16-A	25	25	150	25	25	3.0	0.678

-S = Для мелкокоразмерной обработки

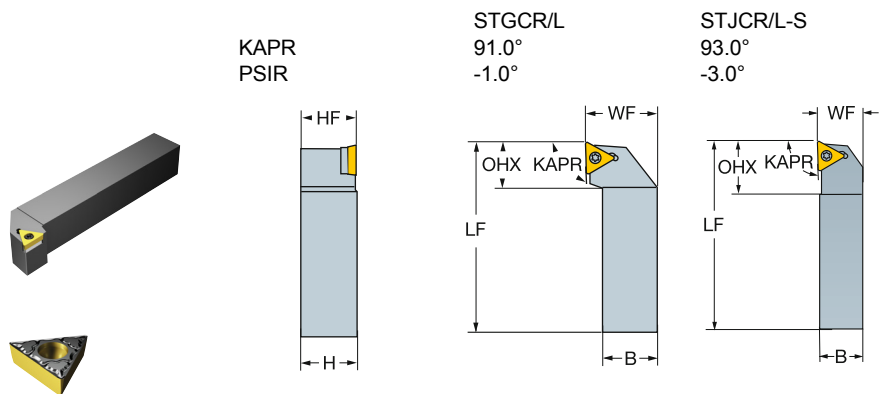
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").



# Державки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом



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

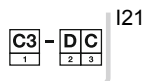
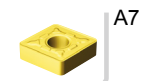
## Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					F <sub>lbs</sub>	L <sub>lbs</sub>	MIID	
					B	H	LF	WF	HF				
	3/8 x 3/8	.543	0	STGCR/L 06 2	.375	.375	2.500	.500	.375	0.7	.18	TCMT 2(1.5)1	
	3/8 x 3/8	.543	0	STGCR/L 062-B1	.375	.375	2.500	.500	.375	0.7	.09	TCMT 221	
	1/2 x 1/2	.543	0	STGCR/L 08 2	.500	.500	3.500	.625	.500	0.7	.26	TCMT 2(1.5)1	
	1/2 x 1/2	.598	0	STGCR/L 082-B1	.500	.500	3.500	.625	.500	0.7	.24	TCMT 221	
	3/8	5/8 x 5/8	.823	0	STGCR/L 10 3	.625	.625	4.000	.750	.625	2.2	.51	TCMT 3(2.5)2
	3/8	3/4 x 3/4	.815	0	STGCR/L 12 3B	.750	.750	4.500	1.000	.750	2.2	.88	TCMT 3(2.5)2
	1 x 1	.815	0	STGCR/L 16 3C	1.000	1.000	5.000	1.250	1.000	2.2	1.45	TCMT 3(2.5)2	
	1 x 1	.815	0	STGCR/L 16 3D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	2.2	1.76	TCMT 3(2.5)2	
	1/4	3/8 x 3/8	.630	0	STJCR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	.18	TCMT 2(1.5)1
	1/4	1/2 x 1/2	.630	0	STJCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	.44	TCMT 2(1.5)1
	3/8	5/8 x 5/8	.630	0	STJCR/L 102C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	.88	TCMT 2(1.5)1
	1/2	1 x 1	.630	0	STJCR/L 162C-S	1.000	1.000	5.000	1.000	1.000	0.7	1.76	TCMT 2(1.5)1

-S = Для мелкоразмерной обработки

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

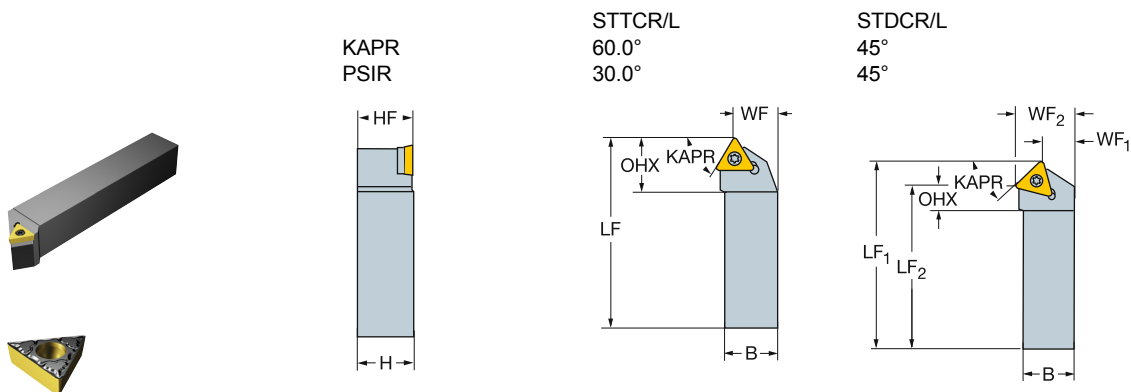
B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



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

### Метрическое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм												MIID	
						B	H	LF	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	LPR				
		11	16 x 16	12	0	STTCR/L 1616H 11	16	16	100			13			16		0.9	0.10	TCMT 11 02 04
						STTCR/L 1616H 11-B1	16	16	100			13		16		0.9	0.60	TCMT 11 03 04	
		16	16 x 16	21	0	STTCR/L 1616H 16	16	16	100			13			16		3.0	0.20	TCMT 16 T3 08
						STTCR/L 2020K 16	20	20	125			17		20		3.0	0.40	TCMT 16 T3 08	
		09	10 x 10	11	0	STDCLR/L 1010E 09	10	10		70	63		4	10	10	70	0.9	0.10	TCMT 09 02 04
						STDCLR/L 1212F 11	12	12		80	72		6	13	12	80	0.9	0.10	TCMT 11 02 04
		11	12 x 12	13	0	STDCLR/L 1212F 11-B1	12	12		80	72		6	13	12	80	0.9	0.10	TCMT 11 03 04
						STDCLR/L 1616H 11	16	16		100	92		10	17	16	100	0.9	0.20	TCMT 11 02 04
		16	16 x 16	13	0	STDCLR/L 1616H 11-B1	16	16		100	92		10	17	16	100	0.9	0.10	TCMT 11 03 04
						STDCLR/L 1616H 16	16	16		100	89		6	16	16	100	3.0	0.40	TCMT 16 T3 08
20	20 x 20	21	0	STDCLR/L 2020K 16	20	20		125	114		11	21	20	125	3.0	0.40	TCMT 16 T3 08		
				STDCLR/L 2525M 16	25	25		150	139		16	26	25	150	3.0	0.70	TCMT 16 T3 08		

### Дюймовое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм												MIID				
						B	H	LF	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	LPR							
		3/8	3/4 x 3/4	.835	0	STTCR/L 12 3B	.750	.750	4.500			.718			.750		2.2	.88	TCMT 3(2.5)2			
						1/4	3/8 x 3/8	.243	0	STDCLR/L 06 2	.375	.375	2.500	2.223		.223	.500	.375	2.500	0.7	.11	TCMT 2(1.5)1
										STDCLR/L 062-B1	.375	.375	2.500	2.223		.223	.500	.375	2.500	0.7	.18	TCMT 221
		1/2	1/2	.243	0	STDCLR/L 08 2	.500	.500	3.500	3.223		.348	.625	.500	3.500	0.7	.26	TCMT 2(1.5)1				
						STDCLR/L 082-B1	.500	.500	3.500	3.223		.348	.625	.500	3.500	0.7	.22	TCMT 221				
		3/8	5/8 x 5/8	.426	0	STDCLR/L 10 3	.625	.625	4.000	3.599		.349	.750	.625	4.000	2.2	.40	TCMT 3(2.5)2				
						STDCLR/L 12 3B	.750	.750	4.500	4.099		.599	1.000	.750	4.500	2.2	.46	TCMT 3(2.5)2				

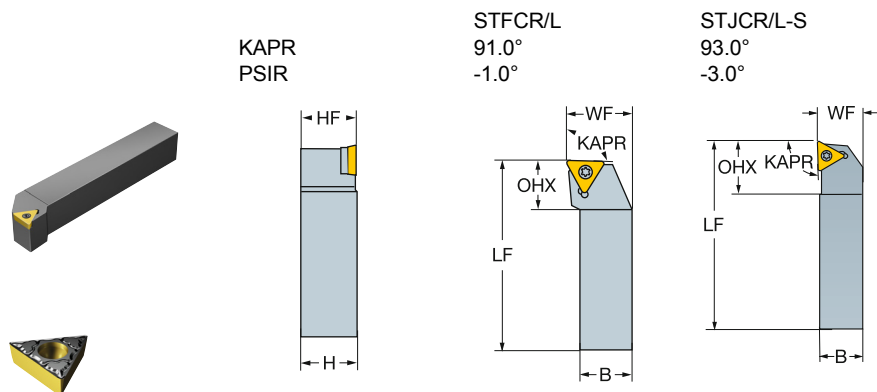
B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом



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

## Метрическое исполнение

Код	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					Nm	Kg	MIID	
					B	H	LF	WF	HF				
	09	10 x 10	13	0	STFCR/L 1010E 09	10	10	70	12	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
	11	12 x 12	13	0	STFCR/L 1212F 11	12	12	80	16	12	0.9	0.18	TCMT 11 02 04
		12 x 12	13	0	STFCR/L 1212F 11-B1	12	12	80	16	12	0.9	0.19	TCMT 11 03 04
		16 x 16	14	0	STFCR/L 1616H 11	16	16	100	20	16	0.9	0.20	TCMT 11 02 04
		16 x 16	14	0	STFCR/L 1616H 11-B1	16	16	100	20	16	0.9	0.20	TCMT 11 03 04
	16	16 x 16	19	0	STFCR/L 1616H 16	16	16	100	20	16	3.0	0.20	TCMT 16 T3 08
20 x 20		21	0	STFCR/L 2020K 16	20	20	125	25	20	3.0	0.40	TCMT 16 T3 08	
25 x 25		22	0	STFCR/L 2525M 16	25	25	150	32	25	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08	
	11	10 x 10	16	0	STJCR/L 1010K 11-S	10	10	125	10	10	0.9	0.08	TCMT 11 02 04
	12 x 12	16	0	STJCR/L 1212K 11-S	12	12	125	12	12	0.9	0.17	TCMT 11 02 04	
	16 x 16	16	0	STJCR/L 1616K 11-S	16	16	125	16	16	0.9	0.27	TCMT 11 02 04	

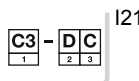
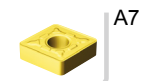
## Дюймовое исполнение

Код	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					Ft/lbs	Lbs	MIID	
					B	H	LF	WF	HF				
	1/4	3/8 x 3/8	.543	0	STFCR/L 06 2	.375	.375	2.500	.500	.375	0.7	.18	TCMT 2(1.5)1
	3/8	3/8 x 3/8	.543	0	STFCR/L 062-B1	.375	.375	2.500	.500	.375	0.7	.09	TCMT 221
		1/2 x 1/2	.543	0	STFCR/L 08 2	.500	.500	3.500	.625	.500	0.7	.26	TCMT 2(1.5)1
		1/2 x 1/2	.598	0	STFCR/L 082-B1	.500	.500	3.500	.625	.500	0.7	.20	TCMT 221
	1/2	5/8 x 5/8	.823	0	STFCR/L 10 3	.625	.625	4.000	.750	.625	2.2	.50	TCMT 3(2.5)2
3/4 x 3/4		.815	0	STFCR/L 12 3B	.750	.750	4.500	1.000	.750	2.2	.88	TCMT 3(2.5)2	
1 x 1		.815	0	STFCR/L 16 3D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	2.2	1.76	TCMT 3(2.5)2	
	1/4	3/8 x 3/8	.630	0	STJCR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	.18	TCMT 2(1.5)1
	1/2 x 1/2	.630	0	STJCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	.44	TCMT 2(1.5)1	
	5/8 x 5/8	.630	0	STJCR/L 102C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	.88	TCMT 2(1.5)1	

-S = Для мелкоразмерной обработки

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

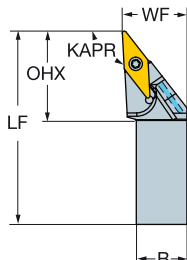
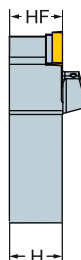
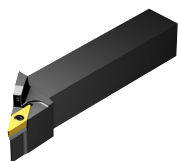
## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

93.0°  
-3.0°



- VBMT, VBGT, VCGX, VCGT, VCET
- VBWM, VCMW

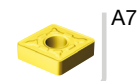
### Метрическое исполнение

HP	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм								CP Bar	Nm	Kg	MIID
					B	H	LF	WF	HF	CNT						
	16	20 x 20	35	1	SVJBR/L 2020K 16HP	20	20	125	25	20	G1/8	275	3.0	0.40	VBMT 16 04 08	
		25 x 25	37	1	SVJBR/L 2525M 16HP	25	25	150	32	25	G1/8	275	3.0	0.71	VBMT 16 04 08	
		32 x 25	37	1	SVJBR/L 3225P 16HP	25	32	170	32	32	G1/8	275	3.0	1.02	VBMT 16 04 08	

### Дюймовое исполнение

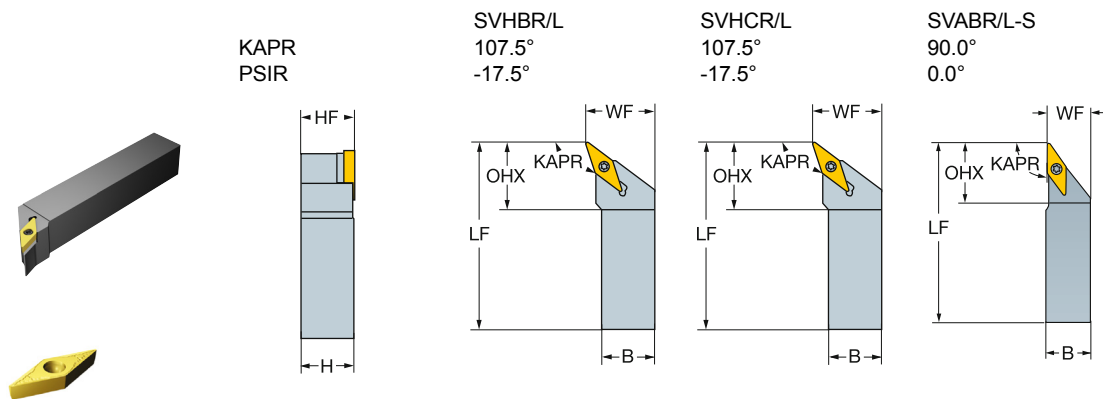
HP	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм								CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
					B	H	LF	WF	HF	CNT						
	3/8	3/4 x 3/4	1.386	1	SVJBR/L 12 3BHP	.750	.750	4.500	1.000	.750	G1/8	3988	2.2	.73	VBMT 332	
		1 x 1	1.449	1	SVJBR/L 16 3DHP	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	G1/8	3988	2.2	1.61	VBMT 332	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом



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

## Метрическое исполнение

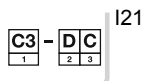
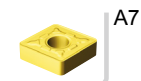
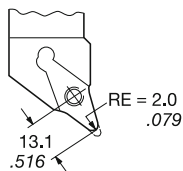
	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					Nm	Kg	MIID	
					B	H	LF	WF	HF				
	11	8 x 10	26	0	SVABR/L 0810K 11-S-B1	10	8	125	10	8	0.9	0.10	VBMT 11 03 04
		10 x 10	26	0	SVABR/L 1010K 11-S-B1	10	10	125	10	10	0.9	0.10	VBMT 11 03 04
		12 x 12	26	0	SVABR/L 1212K 11-S	12	12	125	12	12	0.9	0.10	VBMT 11 02 04
		12 x 12	26	0	SVABR/L 1212K 11-S-B1	12	12	125	12	12	0.9	0.10	VBMT 11 03 04
		16 x 16	26	0	SVABR/L 1616K 11-S	16	16	125	16	16	0.9	0.30	VBMT 11 02 04
		16 x 16	26	0	SVABR/L 1616K 11-S-B1	16	16	125	16	16	0.9	0.10	VBMT 11 03 04
	16	12 x 12	40	0	SVABR/L 1212K 16-S	12	12	125	12	12	3.0	0.20	VBMT 16 04 08
		16 x 16	40	0	SVABR/L 1616K 16-S	16	16	125	16	16	3.0	0.30	VBMT 16 04 08
		20 x 20	27	0	SVHBR/L 2020K 16	20	20	125	25	20	3.0	0.40	VBMT 16 04 08
		25 x 25	27	0	SVHBR/L 2525M 16	25	25	150	32	25	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
		32 x 25	27	0	SVHBR/L 3225P 16	25	32	170	32	32	3.0	1.00	VBMT 16 04 08
		22	25 x 25	35	0	SVHCR/L 2525M 22-R2	25	25	150	32	25	3.0	0.70

-S = Для мелкоразмерной обработки

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

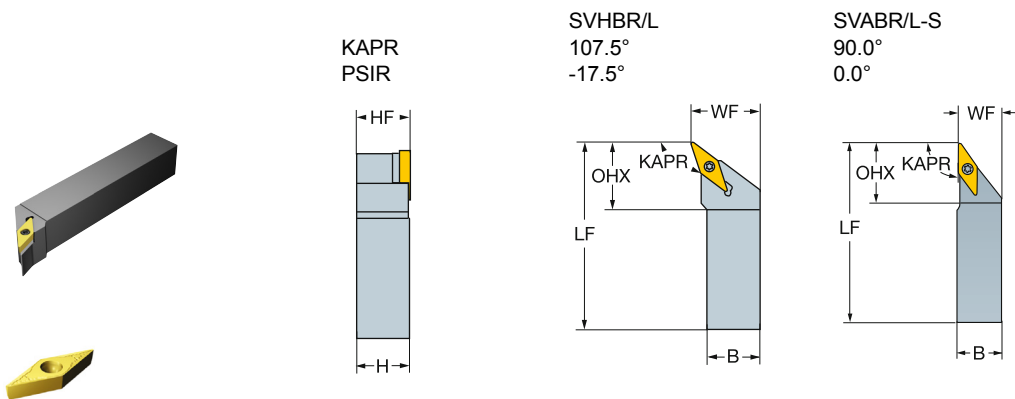
Для использования пластин VCGX 22 05 30-AL с радиусом 3.0 мм и опорной пластиной 5322 270-04 державка должна быть изменена. См. иллюстрацию.



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



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

### Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм							MIID
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF			
	1/4	3/8 x 3/8	1.060	0	SVABR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	.66	VBMT 2(1.5)1
		3/8 x 3/8	.790	0	SVABR/L 062C-S-B1	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	.20	VBMT 221
		1/2 x 1/2	1.060	0	SVABR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	.51	VBMT 2(1.5)1
		1/2 x 1/2	.790	0	SVABR/L 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	.51	VBMT 221
		5/8 x 5/8	1.060	0	SVABR/L 102C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	.55	VBMT 2(1.5)1
		5/8 x 5/8	.790	0	SVABR/L 102C-S-B1	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	.97	VBMT 221
	3/8	1/2 x 1/2	1.610	0	SVABR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	.55	VBMT 332
		5/8 x 5/8	1.610	0	SVABR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	.88	VBMT 332
		3/4 x 3/4	1.610	0	SVABR/L 123C-S	.750	.750	5.000	.750	.750	2.2	.55	VBMT 332
	3/8	3/4 x 3/4	1.087	0	SVHBR/L 12 3B	.750	.750	4.500	1.000	.750	2.2	.88	VBMT 332
		1 x 1	1.087	0	SVHBR/L 16 3C	1.000	1.000	5.000	1.250	1.000	2.2	1.39	VBMT 332
		1 x 1	1.087	0	SVHBR/L 16 3D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	2.2	1.76	VBMT 332

-S = Для мелкоразмерной обработки

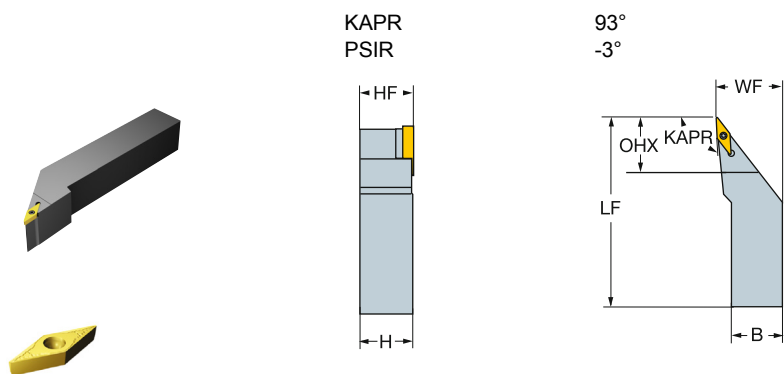
B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



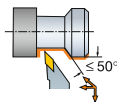
# Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



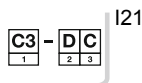
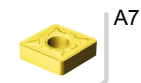
-  VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCET
-  VBWM, VCMW

## Метрическое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID		
						B	H	LF	WF	HF	Nm		kg	
	11	12 x 12	20	0	SVJBR/L 1212F 11	12	12	80	16	12	0.9	0.10	VBMT 11 02 04	
		12 x 12	20	0	SVJBR/L 1212F 11-B1	12	12	80	16	12	0.9	0.08	VBMT 11 03 04	
		16 x 16	21	0	SVJBR/L 1616H 11	16	16	100	20	16	0.9	0.17	VBMT 11 02 04	
		16 x 16	21	0	SVJBR/L 1616H 11-B1	16	16	100	20	16	0.9	0.17	VBMT 11 03 04	
		20 x 20	21	0	SVJBR/L 2020K 11	20	20	125	25	20	0.9	0.40	VBMT 11 02 04	
		20 x 20	21	0	SVJBR/L 2020K 11-B1	20	20	125	25	20	0.9	0.40	VBMT 11 03 04	
		25 x 25	21	0	SVJBR/L 2525M 11	25	25	150	32	25	0.9	0.65	VBMT 11 02 04	
		25 x 25	21	0	SVJBR/L 2525M 11-B1	25	25	150	32	25	0.9	0.65	VBMT 11 03 04	
		16	20 x 20	31	0	SVJBR/L 2020K 16	20	20	125	25	20	3.0	0.40	VBMT 16 04 08
		16	25 x 25	31	0	SVJBR/L 2525M 16	25	25	150	32	25	3.0	0.65	VBMT 16 04 08
					25	32	170	32	32	3.0	1.00	VBMT 16 04 08		

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

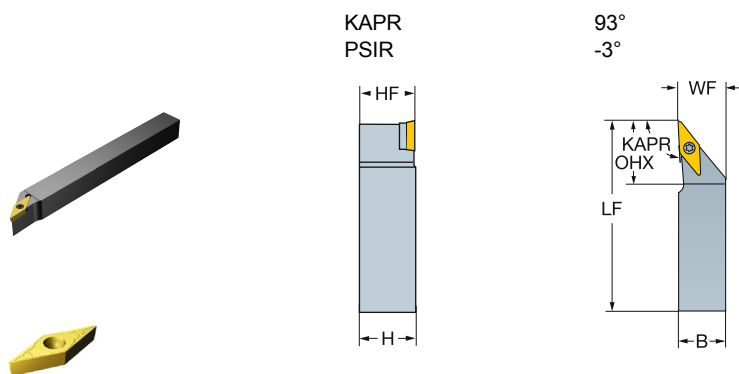
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

### Закрепление пластин винтом



VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCET

VBWM, VCMW

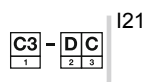
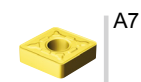
### Метрическое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							MIID
						B	H	LF	WF	HF			
	11	8 x 10	26	0	SVJBR/L 0810K 11-S-B1	10	8	125	10	8	0.9	0.08	VBMT 11 03 04
		10 x 10	26	0	SVJBR/L 1010K 11-S	10	10	125	10	10	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
		10 x 10	26	0	SVJBR/L 1010K 11-S-B1	10	10	125	10	10	0.9	0.08	VBMT 11 03 04
		12 x 12	26	0	SVJBR/L 1212K 11-S	12	12	125	12	12	0.9	0.14	VBMT 11 02 04
		12 x 12	26	0	SVJBR/L 1212K 11-S-B1	12	12	125	12	12	0.9	0.14	VBMT 11 03 04
		16 x 16	26	0	SVJBR/L 1616K 11-S	16	16	125	16	16	0.9	0.10	VBMT 11 02 04
		16 x 16	26	0	SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16	16	125	16	16	0.9	0.25	VBMT 11 03 04
	16	12 x 12	30	0	SVJBR/L 1212K 16-S	12	12	125	12	12	3.0	0.17	VBMT 16 04 08
		16 x 16	40	0	SVJBR/L 1616K 16-S	16	16	125	16	16	3.0	0.09	VBMT 16 04 08

-S = Для мелкоразмерной обработки

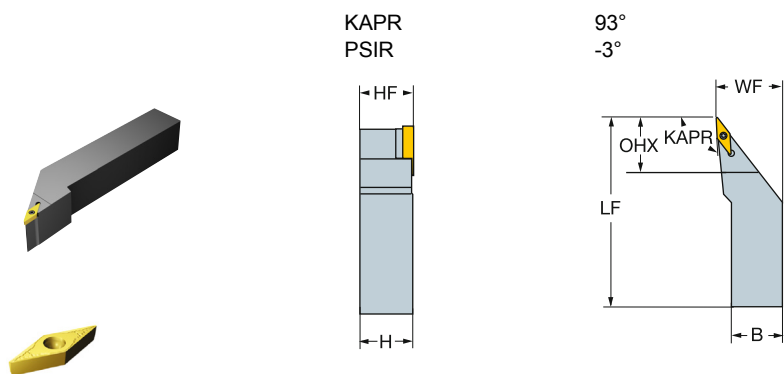
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").



## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



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

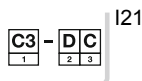
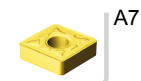
### Дюймовое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					Ft/lbs	Lbs	MIID	
					B	H	LF	WF	HF				
	1/4	1/2 x 1/2	.787	0	SVJBR/L 08 2	.500	.500	3.500	.625	.500	0.7	.23	VBMT 2(1.5)1
		1/2 x 1/2	.799	0	SVJBR/L 082-B1	.500	.500	3.500	.625	.500	0.7	.24	VBMT 221
		5/8 x 5/8	.835	0	SVJBR/L 10 2	.625	.625	4.000	.750	.625	0.7	.40	VBMT 2(1.5)1
		5/8 x 5/8	.835	0	SVJBR/L 102-B1	.625	.625	4.000	.750	.625	0.7	.38	VBMT 221
		3/4 x 3/4	.835	0	SVJBR/L 12 2B	.750	.750	4.500	1.000	.750	0.7	.65	VBMT 2(1.5)1
		3/4 x 3/4	.835	0	SVJBR/L 122B-B1	.750	.750	4.500	1.000	.750	0.7	.62	VBMT 221
		1 x 1	1.060	0	SVJBR/L 16 2C	1.000	1.000	5.000	1.250	1.000	0.7	1.31	VBMT 2(1.5)1
		1 x 1	.835	0	SVJBR/L 16 2D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	0.7	1.76	VBMT 2(1.5)1
		1 x 1	.835	0	SVJBR/L 162D-B1	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	0.7	1.45	VBMT 221
		3/8	3/4 x 3/4	1.228	0	SVJBR/L 12 3B	.750	.750	4.500	1.000	.750	2.2	.44
		1 x 1	1.240	0	SVJBR/L 16 3C	1.000	1.000	5.000	1.250	1.000	2.2	1.76	VBMT 332
		1 x 1	1.240	0	SVJBR/L 16 3D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	2.2	1.76	VBMT 332
		1 1/4 x 1 1/4	1.240	0	SVJBR/L 20 3D	1.250	1.250	6.000	1.500	1.250	2.2	2.64	VBMT 332

-S = Для мелкоразмерной обработки

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

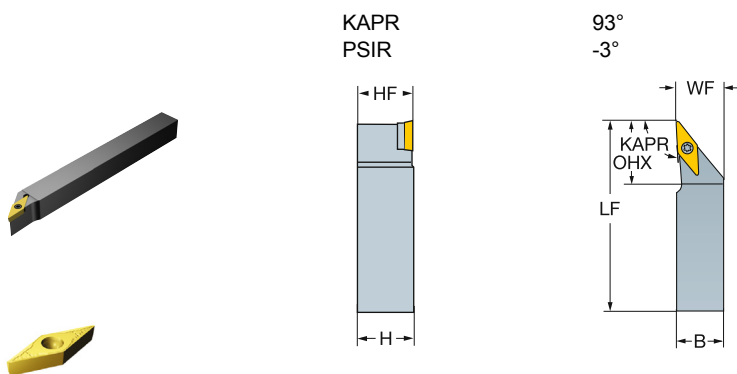
B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").




ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



 VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCET

 VBWM, VCMW

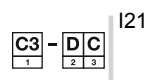
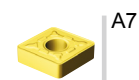
### Дюймовое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CN5C	Код заказа	Размеры, дюйм								MIID
						B	H	LF	WF	HF				
	1/4	3/8 x 3/8	1.060	0	SVJBR/L 062C-S	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	.22	VBMT 2(1.5)1	
		3/8 x 3/8	.787	0	SVJBR/L 062C-S-B1	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	.66	VBMT 221	
		1/2 x 1/2	1.060	0	SVJBR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	.37	VBMT 2(1.5)1	
		1/2 x 1/2	.787	0	SVJBR/L 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	.88	VBMT 221	
		5/8 x 5/8	1.060	0	SVJBR/L 102C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	.65	VBMT 2(1.5)1	
		5/8 x 5/8	.787	0	SVJBR/L 102C-S-B1	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	.65	VBMT 221	
	3/8	1/2 x 1/2	1.610	0	SVJBR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	.37	VBMT 332	
		5/8 x 5/8	1.610	0	SVJBR/L 103C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	.55	VBMT 332	
		3/4 x 3/4	1.610	0	SVJBR/L 123C-S	.750	.750	5.000	.750	.750	2.2	1.21	VBMT 332	

-S = Для мелкоразмерной обработки

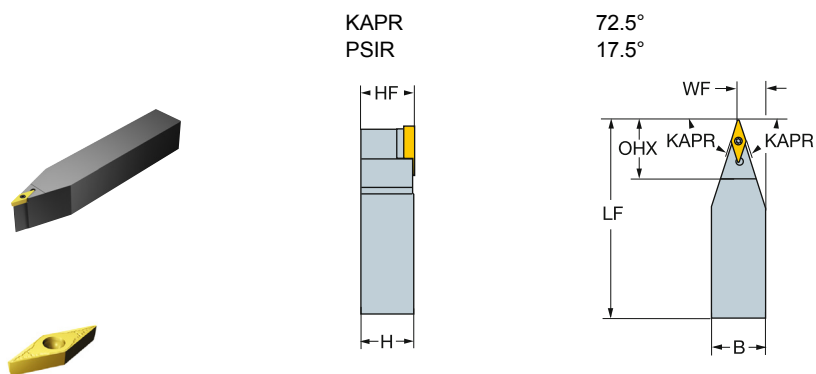
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").



# Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом



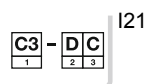
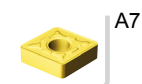
- VBMT, VBGT  
VCGX,  
VCGT, VCET
- VBMT, VCMW

## Метрическое исполнение

					Код заказа	Размеры, мм						Nm	Kg	MIID
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC		B	H	LF	WF	HF				
	11	12 x 12	21	0	SVBN 1212F 11	12	12	80	6	12	0.9	0.08	VBMT 11 02 04	
		12 x 12	21	0	SVBN 1212F 11-B1	12	12	80	6	12	0.9	0.08	VBMT 11 03 04	
		16 x 16	21	0	SVBN 1616H 11	16	16	100	8	16	0.9	0.17	VBMT 11 02 04	
		16 x 16	21	0	SVBN 1616H 11-B1	16	16	100	8	16	0.9	0.17	VBMT 11 03 04	
		20 x 20	21	0	SVBN 2020K 11	20	20	125	10	20	0.9	0.40	VBMT 11 02 04	
		20 x 20	21	0	SVBN 2020K 11-B1	20	20	125	10	20	0.9	0.40	VBMT 11 03 04	
	16	25 x 25	21	0	SVBN 2525M 11	25	25	150	12	25	0.9	0.10	VBMT 11 02 04	
		25 x 25	21	0	SVBN 2525M 11-B1	25	25	150	12	25	0.9	0.20	VBMT 11 03 04	
		20 x 20	31	0	SVBN 2020K 16	20	20	125	10	20	3.0	0.40	VBMT 16 04 08	
		25 x 25	31	0	SVBN 2525M 16	25	25	150	13	25	3.0	0.66	VBMT 16 04 08	
		32 x 25	31	0	SVBN 3225P 16	25	32	170	13	32	3.0	1.00	VBMT 16 04 08	

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение

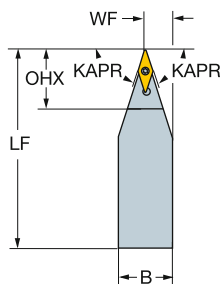
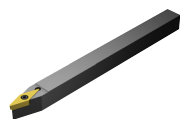


ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

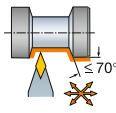
### Закрепление пластин винтом

KAPR 72.5°  
PSIR 17.5°



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

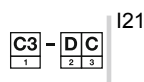
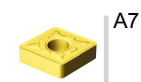
### Метрическое исполнение

	11	CZC <sub>MS</sub>		OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					Nm	Kg	MIID
		8 x 8	10 x 10				12 x 12	16 x 16	B	H	LF			
		8 x 8	21	0		SVVBN 0808K 11-S-B1	8	8	125	4	8	0.9	0.08	VBMT 11 03 04
		10 x 10	21	0		SVVBN 1010K 11-S-B1	10	10	125	5	10	0.9	0.21	VBMT 11 03 04
		12 x 12	21	0		SVVBN 1212K 11-S-B1	12	12	125	6	12	0.9	0.17	VBMT 11 03 04
		16 x 16	21	0		SVVBN 1616K 11-S-B1	16	16	125	8	16	0.9	0.30	VBMT 11 03 04

-S = Для мелкоразмерной обработки

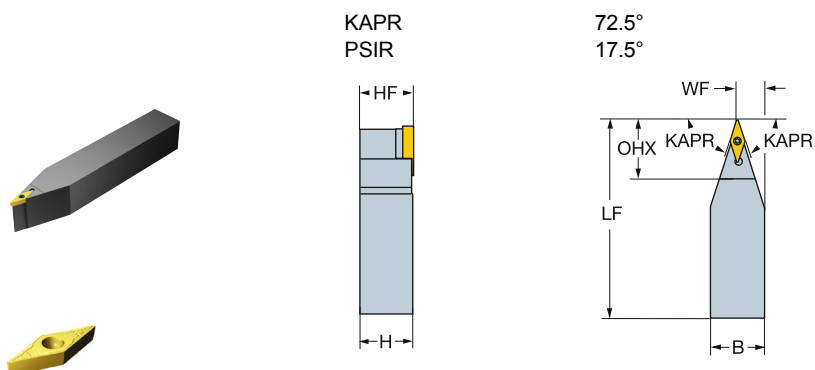
N = Нейтральное исполнение

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").



# Державки CoroTurn® 107 для точения

## Закрепление пластин винтом



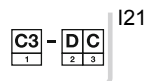
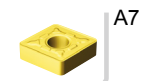
- VBMT, VBGT  
VCGX,  
VCGT, VCET
- VBWM, VCMW

## Дюймовое исполнение

						Код заказа	Размеры, дюйм								MIID
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	B		H	LF	WF	HF					
	1/4	1/2 x 1/2	.831	0	SVBN 08 2	.500	.500	3.500	.260	.500	0.7	.42	VBMT 2(1.5)1		
		1/2 x 1/2	.831	0	SVBN 082-B1	.500	.500	3.500	.260	.500	0.7	.66	VBMT 221		
		5/8 x 5/8	1.060	0	SVBN 10 2	.625	.625	4.000	.323	.625	0.7	.68	VBMT 2(1.5)1		
		3/4 x 3/4	.831	0	SVBN 122B-B1	.750	.750	4.500	.384	.750	0.7	.44	VBMT 221		
		3/8	3/4 x 3/4	1.240	0	SVBN 12 3B	.750	.750	4.500	.395	.750	2.2	.23	VBMT 332	
			1 x 1	1.240	0	SVBN 16 3C	1.000	1.000	5.000	.520	1.000	2.2	1.30	VBMT 332	
		1 x 1	1.240	0	SVBN 16 3D	1.000	1.000	6.000	.520	1.000	2.2	1.76	VBMT 332		
		1 1/4 x 1 1/4	1.240	0	SVBN 20 3D	1.250	1.250	6.000	.645	1.250	2.2	2.20	VBMT 332		

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение

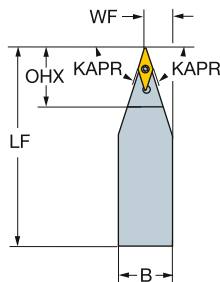
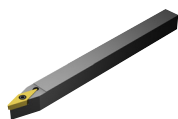


ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

KAPR 72.5°  
PSIR 17.5°



VBMT, VBGT  
VCGX,  
VCGT, VCET

VBMT, VCMW

### Дюймовое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм								MIID
						B	H	LF	WF	HF				
	1/4	3/8 x 3/8	.830	0	SVVBN 062C-S-B1	.375	.375	5.000	.190	.375	0.7	.35	VBMT 221	
		1/2 x 1/2	.830	0	SVVBN 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.260	.500	0.7	.55	VBMT 221	
		5/8 x 5/8	.830	0	SVVBN 102C-S-B1	.625	.625	5.000	.363	.625	0.7	.65	VBMT 221	

-S = Для мелкоразмерной обработки

N = Нейтральное исполнение

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

A7



I1



F16



I38



I21

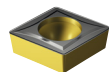
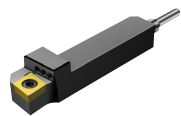
# Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Закрепление пластин винтом

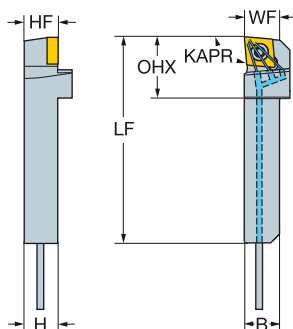
Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

95°  
-5°



CCMT



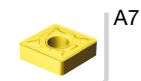
## Метрическое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar			MIID
						B	H	LF	WF	HF				
	06	10 x 12	10	1	QS-SCLCR1012E06HP	12	10	70	12	10	80	0.9	0.06	CCMT 06 02 04
	09	12 x 12	21	1	QS-SCLCR1212E09HP	12	12	70	12	12	80	3.0	0.15	CCMT 09 T3 08
		16 x 16	16	1	QS-SCLCR1616E09HP	16	16	70	16	16	80	3.0	0.30	CCMT 09 T3 08

## Дюймовое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI			MIID
						B	H	LF	WF	HF				
	1/4	3/8 x 1/2	.394	1	QS-SCLCR06082XHP	.500	.375	2.756	.500	.375	1160	0.7	.13	CCMT 2(1.5)1
	3/8	1/2 x 1/2	.827	1	QS-SCLCR083XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	2.2	.33	CCMT 3(2.5)2
		5/8 x 5/8	.591	1	QS-SCLCR103XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	2.2	.66	CCMT 3(2.5)2

R = Правое исполнение

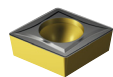
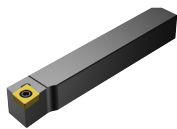


CNSC  
CXSC

ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 QS для точения

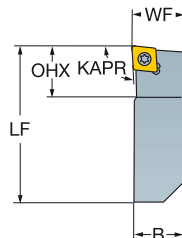
Закрепление пластин винтом



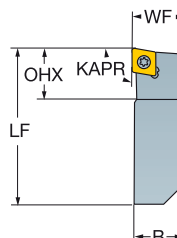
KAPR  
PSIR



QS-SCLCR/L  
95°  
-5°



QS-SCACR/L  
90°  
0°



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

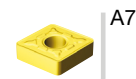
### Метрическое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
						B	H	LF	WF	HF			
	06	8 x 8	8	0	QS-SCACR0808C06	8	8	50	8	8	0.9	0.03	CCMT 06 02 04
		10 x 10	10	0	QS-SCACR1010E06	10	10	70	10	10	0.9	0.06	CCMT 06 02 04
		12 x 12	12	0	QS-SCACR1212E06	12	12	70	12	12	0.9	0.14	CCMT 06 02 04
		8 x 8	8	0	QS-SCLCR0808C06	8	8	50	8	8	0.9	0.03	CCMT 06 02 04
		10 x 10	10	0	QS-SCLCR1010E06	10	10	70	10	10	0.9	0.06	CCMT 06 02 04
		12 x 12	12	0	QS-SCLCR1212E06	12	12	70	12	12	0.9	0.14	CCMT 06 02 04
	09	12 x 12	12	0	QS-SCLCR1212E09	12	12	70	12	12	3.0	0.14	CCMT 09 T3 08
		16 x 16	16	0	QS-SCLCR1616E09	16	16	70	16	16	3.0	0.30	CCMT 09 T3 08

### Дюймовое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						MIID	
						B	H	LF	WF	HF			
	1/4	3/8 x 3/8	.394	0	QS-SCACR 062X	.375	.375	2.756	.375	.375	0.7	.13	CCMT 2(1.5)1
	3/8	1/2 x 1/2	.591	0	QS-SCACR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	.30	CCMT 3(2.5)2
		5/8 x 5/8	.591	0	QS-SCACR 103X	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	.66	CCMT 3(2.5)2
	1/4	3/8 x 3/8	.394	0	QS-SCLCR 062X	.375	.375	2.756	.375	.375	0.7	.13	CCMT 2(1.5)1
	3/8	1/2 x 1/2	.591	0	QS-SCLCR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	.30	CCMT 3(2.5)2
		5/8 x 5/8	.591	0	QS-SCLCR 103X	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	.66	CCMT 3(2.5)2

R = Правое исполнение



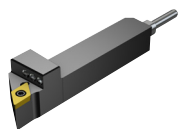
# Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Закрепление пластин винтом

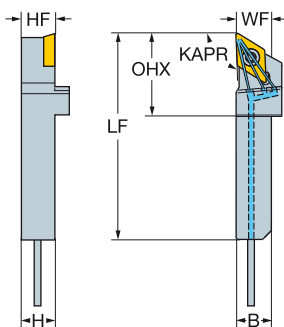
Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



DCMT, DCMX  
 DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW



## Метрическое исполнение

HP	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						CP Bar	Nm	Kg	MIID
					B	H	LF	WF	HF					
	07	10 x 12	21	1	QS-SDJCR1012E07HP	12	10	70	10	10	80	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
		12 x 12	15	1	QS-SDJCR1212E07HP	12	12	70	12	12	80	0.9	0.15	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12	27	1	QS-SDJCR1212E11HP	12	12	70	12	12	80	3.0	0.15	DCMT 11 T3 08
		16 x 16	27	1	QS-SDJCR1616E11HP	16	16	70	16	16	80	3.0	0.30	DCMT 11 T3 08

## Дюймовое исполнение

HP	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
					B	H	LF	WF	HF					
	1/4	3/8 x 1/2	.827	1	QS-SDJCR06082XHP	.500	.375	2.756	.375	.375	1160	0.7	.13	DCMT 2(1.5)1
		1/2 x 1/2	.591	1	QS-SDJCR082XHP	.500	.500	2.756	.472	.472	1160	0.7	.33	DCMT 2(1.5)1
	3/8	1/2 x 1/2	1.083	1	QS-SDJCR083XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	2.2	.33	DCMT 3(2.5)2
		5/8 x 5/8	1.083	1	QS-SDJCR103XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	2.2	.66	DCMT 3(2.5)2

R = Правое исполнение



A7



I1



H10

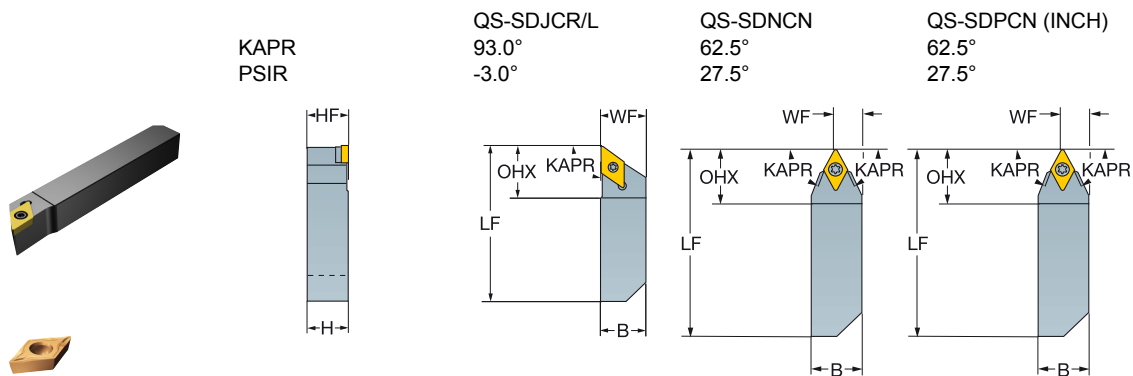


I38

ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Закрепление пластин винтом



- DCMT, DCMX, DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

### Метрическое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					Nm	Kg	MIID	
					B	H	LF	WF	HF				
	07	8 x 8	12	0	QS-SDJCR0808C07	8	8	50	8	8	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
		10 x 10	15	0	QS-SDJCR1010E07	10	10	70	10	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
		12 x 12	15	0	QS-SDJCR1212E07	12	12	70	12	12	0.9	0.14	DCMT 07 02 04
		16 x 16	16	0	QS-SDJCR1616E07	16	16	70	16	16	0.9	0.30	DCMT 07 02 04
		12 x 12	18	0	QS-SDJCR1212E11	12	12	70	12	12	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08
	16 x 16	20	0	QS-SDJCR1616E11	16	16	70	16	16	3.0	0.30	DCMT 11 T3 08	
	11	12 x 12	21	0	QS-SDNCN1212E11	12	12	70	6	12	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		16 x 16	21	0	QS-SDNCN1616E11	16	16	70	8	16	3.0	0.30	DCMT 11 T3 08

### Дюймовое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					Ft/lbs	Lbs	MIID	
					B	H	LF	WF	HF				
	1/4	3/8 x 3/8	.591	0	QS-SDJCR 062X	.375	.375	2.756	.375	.375	0.7	.13	DCMT 2(1.5)1
	3/8	1/2 x 1/2	.787	0	QS-SDJCR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	.31	DCMT 3(2.5)2
		5/8 x 5/8	.787	0	QS-SDJCR 103X	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	.66	DCMT 3(2.5)2
	3/8	1/2 x 1/2	.827	0	QS-SDPCN 083X	.500	.500	2.756	.280	.500	2.2	.26	DCMT 3(2.5)2

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Державки CoroTurn® 107 QS для точения




Закрепление пластин винтом

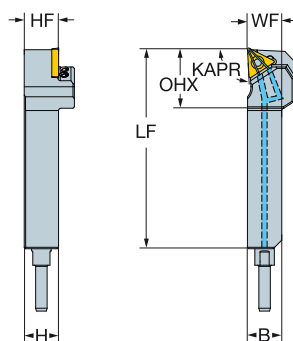
Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR



93°  
-3°




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



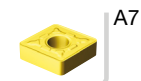
## Метрическое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID
						B	H	LF	WF	HF				
	11	10 x 12	16	1	QS-STJCR1012E11HP	12	10	70	12	10	80	0.9	0.06	TCMT 11 02 04
		12 x 12	16	1	QS-STJCR1212E11HP	12	12	70	12	12	80	0.9	0.15	TCMT 11 02 04
		16 x 16	16	1	QS-STJCR1616E11HP	16	16	70	16	16	80	0.9	0.30	TCMT 11 02 04

## Дюймовое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
						B	H	LF	WF	HF				
	1/4	3/8 x 1/2	.630	1	QS-STJCR06082XHP	.500	.375	2.756	.500	.375	1160	0.7	.33	TCMT 2(1.5)1
		1/2 x 1/2	.630	1	QS-STJCR082XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	.44	TCMT 2(1.5)1
		5/8 x 5/8	.630	1	QS-STJCR102XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	0.7	.70	TCMT 2(1.5)1

R = Правое исполнение



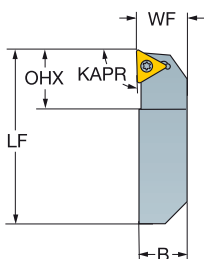
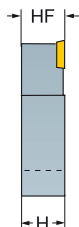
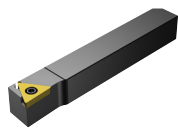
ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки



## Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Закрепление пластин винтом





KAPR  
PSIR

93°  
-3°



-  TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX
-  TCMW

### Метрическое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								MIID
						B	H	LF	WF	HF				
	11	10 x 10	16	0	QS-STJCR1010E11	10	10	70	10	10	0.9	0.06	TCMT 11 02 04	
		12 x 12	16	0	QS-STJCR1212E11	12	12	70	12	12	0.9	0.14	TCMT 11 02 04	
		16 x 16	16	0	QS-STJCR1616E11	16	16	70	16	16	0.9	0.30	TCMT 11 02 04	

R = Правое исполнение



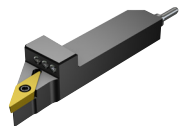
# Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Закрепление пластин винтом

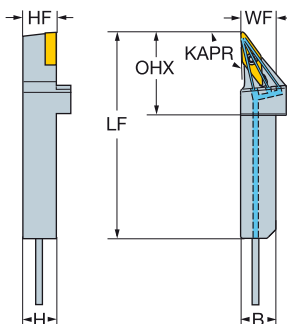
Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



VCGX, VCEX,  
VCGT, VCE T



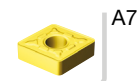
## Метрическое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID	
					B	H	LF	WF	HF					
	11	10 x 12	28	1	QS-SVJCR/L1012E11HP	12	10	70	10	10	80	0.9	0.06	VCMT 11 03 04
		12 x 12	28	1	QS-SVJCR/L1212E11HP	12	12	70	12	12	80	0.9	0.15	VCMT 11 03 04
		16 x 16	28	1	QS-SVJCR/L1616E11HP	16	16	70	16	16	80	0.9	0.30	VCMT 11 03 04

## Дюймовое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID	
					B	H	LF	WF	HF					
	1/4	3/8 x 1/2	1.102	1	QS-SVJCR/L06082XHP	.500	.375	2.756	.375	.375	1160	0.7	.13	VCMT 221
		1/2 x 1/2	1.102	1	QS-SVJCR/L082XHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	.33	VCMT 221
		5/8 x 5/8	1.102	1	QS-SVJCR/L102XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	0.7	.66	VCMT 221

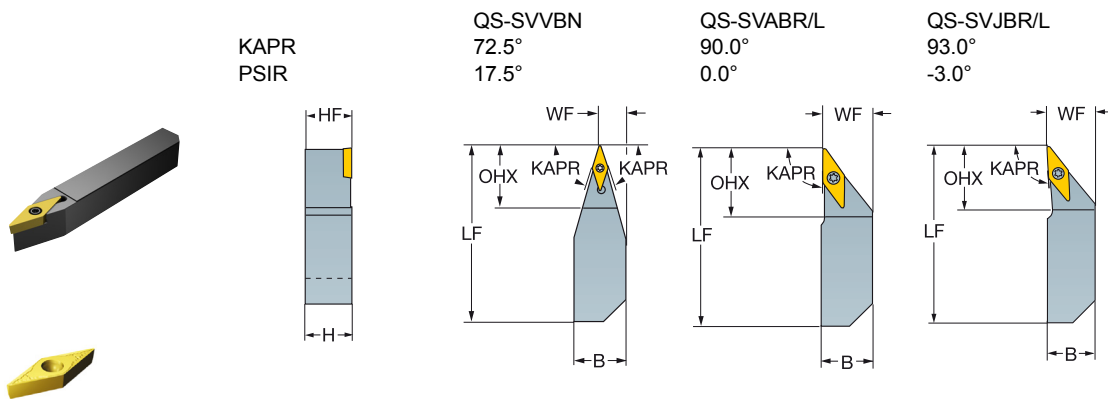
R = Правое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® 107 QS для точения

### Закрепление пластин винтом



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

### Метрическое исполнение

					Размеры, мм							MIID	
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF			
	11	8 x 8	21	0	QS-SVBN0808C11-B1	8	8	50	4	8	0.9	0.03	VBMT 11 03 04
		10 x 10	21	0	QS-SVBN1010E11-B1	10	10	70	5	10	0.9	0.04	VBMT 11 03 04
		12 x 12	21	0	QS-SVBN1212E11-B1	12	12	70	6	12	0.9	0.06	VBMT 11 03 04
		16 x 16	21	0	QS-SVBN1616E11-B1	16	16	70	8	16	0.9	0.14	VBMT 11 03 04
	11	10 x 10	26	0	QS-SVABR/L1010E11-B1	10	10	70	10	10	0.9	0.06	VBMT 11 03 04
		12 x 12	26	0	QS-SVABR/L1212E11-B1	12	12	70	12	12	0.9	0.14	VBMT 11 03 04
		16 x 16	26	0	QS-SVABR/L1616E11-B1	16	16	70	16	16	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
	16	16 x 16	40	0	QS-SVABR/L1616E16	16	16	70	16	16	3.0	0.30	VBMT 16 04 08
	11	10 x 10	26	0	QS-SVJBR/L1010E11-B1	10	10	70	10	10	0.9	0.06	VBMT 11 03 04
		12 x 12	26	0	QS-SVJBR/L1212E11-B1	12	12	70	12	12	0.9	0.14	VBMT 11 03 04
		16 x 16	26	0	QS-SVJBR/L1616E11-B1	16	16	70	16	16	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
	16	12 x 12	30	0	QS-SVJBR/L1212E16	12	12	70	12	12	3.0	0.14	VBMT 16 04 08
	16 x 16	40	0	QS-SVJBR/L1616E16	16	16	70	16	16	3.0	0.30	VBMT 16 04 08	

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание: пластины VCEX не подходят для державок SVVBN



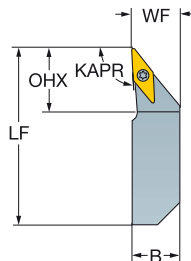
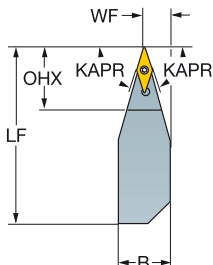
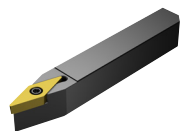
# Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Закрепление пластин винтом

KAPR  
PSIR

QS-SVBN  
72.5°  
17.5°

QS-SVJBR/L  
93.0°  
-3.0°



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

## Дюймовое исполнение

					Код заказа	Размеры, дюйм						MIID	
	$\pm$ cl	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC		B	H	LF	WF	HF			
	1/4	3/8 x 3/8	.827	0	QS-SVBN 062X-B1	.375	.375	2.756	.201	.375	0.7	.13	VBMT 221
		1/2 x 1/2	.827	0	QS-SVBN 082X-B1	.500	.500	2.756	.264	.500	0.7	.30	VBMT 221
	1/4	3/8 x 3/8	.787	0	QS-SVJBR 062X-B1	.375	.375	2.756	.375	.375	0.7	.13	VBMT 221
		1/2 x 1/2	.787	0	QS-SVJBR 082X-B1	.500	.500	2.756	.500	.500	0.7	.30	VBMT 221
		5/8 x 5/8	.787	0	QS-SVJBR 102X-B1	.625	.625	2.756	.625	.625	0.7	.66	VBMT 221
	3/8	1/2 x 1/2	1.181	0	QS-SVJBR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	.30	VBMT 332
	5/8 x 5/8	1.181	0	QS-SVJBR 103X	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	.66	VBMT 332	

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание: пластины VCEX не подходят для державок SVBN



A7



I1



H10



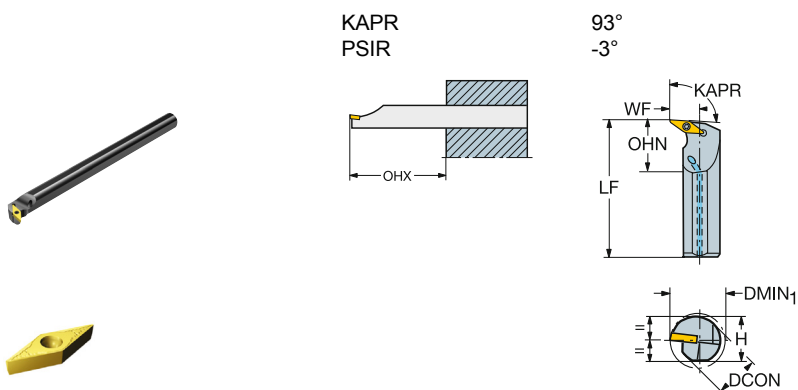
I38

ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

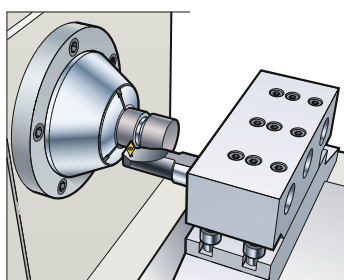


- VBMT, VBGT  
VCGX, VCEX,  
VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

		Размеры, мм, дюйм																
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm	kg	MIID	
	11	1/4	3/4	25.7	76.2	30.0	1	A12S-SVUBR/L 2-EB1	19	18.0	19.1	254.0	14.7	0.0	10	0.9	0.51	VBMT 11 03 04
				1.012	3.000	1.180			.750	.710	.750	10.000	.580	.000	145			VBMT 221
				1	31.5	101.6	38.1	1	A16T-SVUBR/L 2-DB1	25	23.1	25.4	304.8	17.3	0.0	10	0.9	0.80
				1.240	4.000	1.500			1.000	.910	1.000	12.000	.680	.000	145			VBMT 221

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

L = Левое исполнение

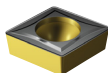


# Расточные оправки CoroTurn® 107

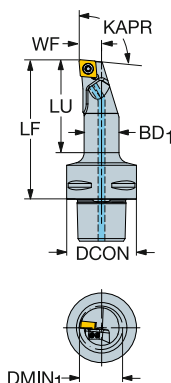
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95°  
PSIR -5°

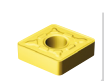


- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW



								Размеры, мм, дюйм											
							Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP Bar/PSI			MIID			
	09	3/8	C3	21.5	48.0	65.0	1	C3-SCLCR/L-11065-09HP	32	16.0	65.0	11.0	0.0	80	3.0	0.17	CCMT 09 T3 08		
				.846	1.890	2.559			1.260	.630	2.559	.433	.000	1160			CCMT 3(2.5)2		
			C4	21.5	47.0	70.0	1	C4-SCLCR/L-11070-09HP	40	16.0	70.0	11.0	0.0	80	3.0	0.35	CCMT 09 T3 08		
				.846	1.850	2.756			1.575	.630	2.756	.433	.000	1160			CCMT 3(2.5)2		
			C4	25.0	57.0	80.0	1	C4-SCLCR/L-13080-09HP	40	20.0	80.0	13.0	0.0	80	3.0	0.35	CCMT 09 T3 08		
				.984	2.244	3.150			1.575	.787	3.150	.512	.000	1160			CCMT 3(2.5)2		
			C5	21.5	46.0	70.0	1	C5-SCLCR/L-11070-09HP	50	16.0	70.0	11.0	0.0	80	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08		
				.846	1.811	2.756			1.969	.630	2.756	.433	.000	1160			CCMT 3(2.5)2		
			C5	25.0	56.0	80.0	1	C5-SCLCR/L-13080-09HP	50	20.0	80.0	13.0	0.0	80	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08		
				.984	2.205	3.150			1.969	.787	3.150	.512	.000	1160			CCMT 3(2.5)2		
	12	1/2	C4	32.0	69.0	90.0	1	C4-SCLCR/L-17090-12HP	40	25.0	90.0	17.0	0.0	80	3.0	0.35	CCMT 12 04 08		
			1.260	2.717	3.543			1.575	.984	3.543	.669	.000	1160			CCMT 432			
			C5	32.0	67.0	90.0	1	C5-SCLCR/L-17090-12HP	50	25.0	90.0	17.0	0.0	80	3.0	0.50	CCMT 12 04 08		
			1.260	2.638	3.543			1.969	.984	3.543	.669	.000	1160			CCMT 432			

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



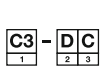
I1



F16



I38



I21

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

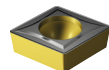
# Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

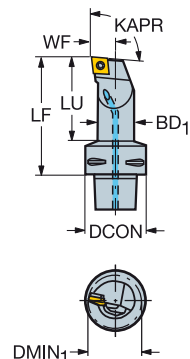
KAPR  
PSIR

95°  
-5°



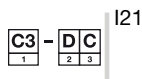
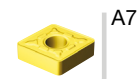
CCMT, CCGT  
CCGX, CCET

CCMW



E	F	G	H	I	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					CP BarPSI	Nm	kg	MIID						
											DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF										
E	F	G	H	I	C3	32.0	74.0	90.0	1	C3-SCLCL-17090-09	32	25.0	90.0	17.0	0.0	10	3.0	0.30	CCMT 09 T3 08						
										C3-SCLCR/L-11065-09	32	16.0	65.0	11.0	0.0	10	3.0	0.30	CCMT 09 T3 08						
										C3-SCLCR/L-13075-09	32	20.0	75.0	13.0	0.0	10	3.0	0.30	CCMT 09 T3 08						
										C4-SCLCR/L-11070-09	40	16.0	70.0	11.0	0.0	10	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08						
										C4-SCLCR/L-13080-09	40	20.0	80.0	13.0	0.0	10	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08						
										C4-SCLCR/L-17090-09	40	25.0	90.0	17.0	0.0	10	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08						
										C4-SCLCR/L-27080-09	40	40.0	80.0	27.0	0.0	10	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08						
										C5-SCLCR/L-11070-09	50	16.0	70.0	11.0	0.0	10	3.0	0.65	CCMT 09 T3 08						
										C5-SCLCR/L-13080-09	50	20.0	80.0	13.0	0.0	10	3.0	0.65	CCMT 09 T3 08						
										C5-SCLCR/L-17090-09	50	25.0	90.0	17.0	0.0	10	3.0	0.65	CCMT 09 T3 08						
										C5-SCLCR-35100-09	50	50.0	100.0	35.0	0.0	10	3.0	0.65	CCMT 09 T3 08						
										G	H	I	C3	32.0	74.0	90.0	1	C3-SCLCR-17090-12	32	25.0	90.0	17.0	0.0	10	3.0
C3-SCLCR-22096-12	32	32.0	96.0	22.0	0.0	10	3.0	0.30	CCMT 12 04 08																
C4-SCLCR/L-17090-12	40	25.0	90.0	17.0	0.0	10	3.0	0.50	CCMT 12 04 08																
C4-SCLCR/L-22110-12	40	32.0	110.0	22.0	0.0	10	3.0	0.50	CCMT 12 04 08																
C4-SCLCR-27080-12	40	40.0	80.0	27.0	0.0	10	3.0	0.50	CCMT 12 04 08																
C5-SCLCR/L-17090-12	50	25.0	90.0	17.0	0.0	10	3.0	0.65	CCMT 12 04 08																
C5-SCLCR/L-22110-12	50	32.0	110.0	22.0	0.0	10	3.0	0.65	CCMT 12 04 08																
C5-SCLCR/L-27140-12	50	40.0	140.0	27.0	0.0	10	3.0	0.65	CCMT 12 04 08																
C5-SCLCR-35100-12	50	50.0	100.0	35.0	0.0	10	3.0	0.65	CCMT 12 04 08																
																		1.969	1.969	3.937	1.378	.000	145	CCMT 432	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

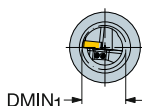
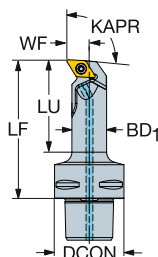
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93°  
PSIR -3°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW



								Размеры, мм, дюйм										
				CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP BarPSI			MIID
	07	1/4	C4	25.0	58.0	80.0	1	C4-SDUCR/L-13080-07HP	40	20.0	80.0	13.0	0.0	80	0.9	0.35	DCMT 07 02 04	
				.984	2.283	3.150	1.575	.787	3.150	.512	.000	1160	DCMT 2(1.5)1					
		C5	25.0	56.0	80.0	1	C5-SDUCR/L-13080-07HP	50	20.0	80.0	13.0	0.0	80	0.9	0.50	DCMT 07 02 04		
			.984	2.205	3.150	1.969	.787	3.150	.512	.000	1160	DCMT 2(1.5)1						
		11	3/8	C4	25.0	58.0	80.0	1	C4-SDUCR/L-13080-11HP	40	20.0	80.0	13.0	0.0	80	3.0	0.35	DCMT 11 T3 08
					.984	2.283	3.150	1.575	.787	3.150	.512	.000	1160	DCMT 3(2.5)2				
	C4		32.0	69.0	90.0	1	C4-SDUCR/L-17090-11HP	40	25.0	90.0	17.0	0.0	80	3.0	0.35	DCMT 11 T3 08		
			1.260	2.717	3.543	1.575	.984	3.543	.669	.000	1160	DCMT 3(2.5)2						
	C5		25.0	56.0	80.0	1	C5-SDUCR/L-13080-11HP	50	20.0	80.0	13.0	0.0	80	3.0	0.50	DCMT 11 T3 08		
			.984	2.205	3.150	1.969	.787	3.150	.512	.000	1160	DCMT 3(2.5)2						
	C5	32.0	67.0	90.0	1	C5-SDUCR/L-17090-11HP	50	25.0	90.0	17.0	0.0	80	3.0	0.50	DCMT 11 T3 08			
		1.260	2.638	3.543	1.969	.984	3.543	.669	.000	1160	DCMT 3(2.5)2							

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



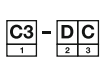
I1



F16



I38



I21

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107

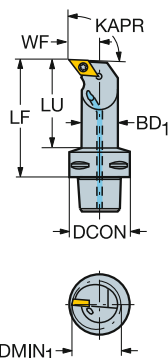
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93°  
PSIR -3°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW



D

							Размеры, мм, дюйм										MIID				
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP BarPSI							
	07	1/4	C3	20.0	48.0	65.0	1	C3-SDUCR/L-11065-07	32	16.0	65.0	11.0	0.0	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04				
				.787	1.890	2.559													DCMT 2(1.5)1		
				C4	20.0	47.0	70.0	1	C4-SDUCR/L-11070-07	40	16.0	70.0	11.0	0.0	10	0.9	0.50		DCMT 07 02 04		
				.787	1.850	2.756													DCMT 2(1.5)1		
				C5	20.0	46.0	70.0	1	C5-SDUCR/L-11070-07	50	16.0	70.0	11.0	0.0	10	0.9	0.65			DCMT 07 02 04	
				.787	1.811	2.756			1.969	.630	2.756	.433	.000	145			DCMT 2(1.5)1				
F	11	3/8	C3	25.0	58.0	75.0	1	C3-SDUCR/L-13075-11	32	20.0	75.0	13.0	0.0	10	3.0	0.30		DCMT 11 T3 08			
				.984	2.283	2.953													DCMT 3(2.5)2		
				C3	32.0	73.0	90.0	1	C3-SDUCR/L-17090-11	32	25.0	90.0	17.0	0.0	10	3.0	0.30		DCMT 11 T3 08		
				1.260	2.874	3.543														DCMT 3(2.5)2	
				C3	40.0	81.0	96.0	1	C3-SDUCR/L-22096-11	32	32.0	96.0	22.0	0.0	10	3.0	0.30			DCMT 11 T3 08	
				1.575	3.189	3.780															DCMT 3(2.5)2
				C4	25.0	57.0	80.0	1	C4-SDUCR/L-13080-11	40	20.0	80.0	13.0	0.0	10	3.0	0.50			DCMT 11 T3 08	
				.984	2.244	3.150															DCMT 3(2.5)2
				C4	32.0	68.0	90.0	1	C4-SDUCR/L-17090-11	40	25.0	90.0	17.0	0.0	10	3.0	0.50				DCMT 11 T3 08
				1.260	2.677	3.543															DCMT 3(2.5)2
C4	40.0	89.0	110.0	1	C4-SDUCR/L-22110-11	40	32.0	110.0	22.0	0.0	10	3.0	0.50				DCMT 11 T3 08				
1.575	3.504	4.331															DCMT 3(2.5)2				
C4	50.0	60.0	80.0	1	C4-SDUCR/L-27080-11	40	40.0	80.0	27.0	0.0	10	3.0	0.50				DCMT 11 T3 08				
1.969	2.362	3.150															DCMT 3(2.5)2				
C5	25.0	56.0	80.0	1	C5-SDUCR/L-13080-11	50	20.0	80.0	13.0	0.0	10	3.0	0.65				DCMT 11 T3 08				
.984	2.205	3.150															DCMT 3(2.5)2				
C5	32.0	67.0	90.0	1	C5-SDUCR/L-17090-11	50	25.0	90.0	17.0	0.0	10	3.0	0.65				DCMT 11 T3 08				
1.260	2.638	3.543															DCMT 3(2.5)2				
C5	40.0	88.0	110.0	1	C5-SDUCR/L-22110-11	50	32.0	110.0	22.0	0.0	10	3.0	0.65				DCMT 11 T3 08				
1.575	3.465	4.331															DCMT 3(2.5)2				
C5	63.0	80.0	100.0	1	C5-SDUCR/L-35100-11	50	50.0	100.0	35.0	0.0	10	3.0	0.65				DCMT 11 T3 08				
2.480	3.150	3.937															DCMT 3(2.5)2				

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



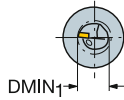
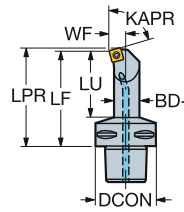
# Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

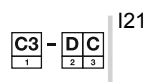
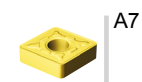
75°  
15°



SCMT, SCGX  
 SCMW

SCMT, SCGX SCMW	CZC <sub>MS</sub> IC							Код заказа	Размеры, мм, дюйм										MIID
	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	CNSC	DCON	BD <sub>1</sub>	LF		WF	HF	LPR	CP Bar/PSI	Nm	Kg					
	09	3/8	C4	25.0	58.0	80.0	1	C4-SSKCR-13080-09	40	20.0	80.0	13.0	0.0	82.2	10	3.0	0.36	SCMT 09 T3 08 SCMT 3(2.5)2	
				.984	2.283	3.150				1.575	.787	3.150	.512	.000	3.237	145			
			C5	25.0	56.0	80.0	1	C5-SSKCR-13080-09	50	20.0	80.0	13.0	0.0	82.2	10	3.0	0.54	SCMT 09 T3 08 SCMT 3(2.5)2	
				.984	2.205	3.150			1.969	.787	3.150	.512	.000	3.237	145				

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107

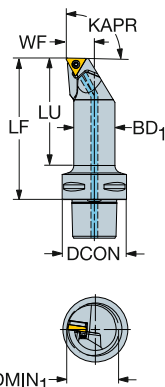
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 91°  
PSIR -1°



TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX  
 TCMW



E	HP	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							MIID			
								DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm		kg		
11	1/4	C4	20.0	47.0	70.0	1	C4-STFCR/L11070-11HPB1	40	16.0	70.0	11.0	0.0	80	0.9	0.35	TCMT 11 03 04		
			.787	1.850	2.756											TCMT 221		
	C4	25.0	57.0	80.0	1	C4-STFCR/L13080-11HPB1	40	20.0	80.0	13.0	0.0	80	0.9	0.35	TCMT 11 03 04			
		.984	2.244	3.150											TCMT 221			
		16	3/8	C4	32.0	69.0	90.0	1	C4-STFCR/L-17090-16HP	40	25.0	90.0	17.0	0.0	80	3.0	0.35	TCMT 16 T3 08
		1.260			2.717	3.543										TCMT 3(2.5)2		
C5	32.0	67.0	90.0	1	C5-STFCR/L-17090-16HP	50	25.0	90.0	17.0	0.0	80	3.0	0.50	TCMT 16 T3 08				
	1.260	2.638	3.543											TCMT 3(2.5)2				
C5	40.0	88.0	110.0	1	C5-STFCR/L-22110-16HP	50	32.0	110.0	22.0	0.0	80	3.0	0.50	TCMT 16 T3 08				
	1.575	3.465	4.331											TCMT 3(2.5)2				

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

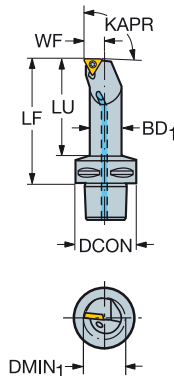
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

91°  
-1°



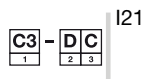
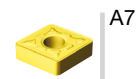
- TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX
- TCMW



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						CP Bar/PSI	Nm	kg	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
11 1/4	C3	20.0	48.0	65.0	1	C3-STFCR/L-11065-11-B1	32	16.0	65.0	11.0	0.0	10	0.9	0.15	TCMT 11 03 04
		.787	1.890	2.559			1.260	.630	2.559	.433	.000	145			TCMT 221
	C3	20.0	48.0	65.0	1	C3-STFCR-11065-11	32	16.0	65.0	11.0	0.0	10	0.9	0.15	TCMT 11 02 04
		.787	1.890	2.559			1.260	.630	2.559	.433	.000	145			TCMT 2(1.5)1
	C4	20.0	47.0	70.0	1	C4-STFCR/L-11070-11	40	16.0	70.0	11.0	0.0	10	0.9	0.31	TCMT 11 02 04
		.787	1.850	2.756			1.575	.630	2.756	.433	.000	145			TCMT 2(1.5)1
	C4	20.0	47.0	70.0	1	C4-STFCR/L-11070-11-B1	40	16.0	70.0	11.0	0.0	10	0.9	0.31	TCMT 11 03 04
		.787	1.850	2.756			1.575	.630	2.756	.433	.000	145			TCMT 221
	C4	25.0	57.0	80.0	1	C4-STFCR/L-13080-11	40	20.0	80.0	13.0	0.0	10	0.9	0.36	TCMT 11 02 04
		.984	2.244	3.150			1.575	.787	3.150	.512	.000	145			TCMT 2(1.5)1
	C4	25.0	57.0	80.0	1	C4-STFCR/L-13080-11-B1	40	20.0	80.0	13.0	0.0	10	0.9	0.36	TCMT 11 03 04
		.984	2.244	3.150			1.575	.787	3.150	.512	.000	145			TCMT 221
C5	20.0	46.0	70.0	1	C5-STFCR/L-11070-11-B1	50	16.0	70.0	11.0	0.0	10	0.9	0.45	TCMT 11 03 04	
	.787	1.811	2.756			1.969	.630	2.756	.433	.000	145			TCMT 221	
C5	25.0	56.0	80.0	1	C5-STFCR/L-13080-11-B1	50	20.0	80.0	13.0	0.0	10	0.9	0.54	TCMT 11 03 04	
	.984	2.205	3.150			1.969	.787	3.150	.512	.000	145			TCMT 221	
C5	20.0	46.0	70.0	1	C5-STFCR-11070-11	50	16.0	70.0	11.0	0.0	10	0.9	0.45	TCMT 11 02 04	
	.787	1.811	2.756			1.969	.630	2.756	.433	.000	145			TCMT 2(1.5)1	
C5	25.0	56.0	80.0	1	C5-STFCR-13080-11	50	20.0	80.0	13.0	0.0	10	0.9	0.54	TCMT 11 02 04	
	.984	2.205	3.150			1.969	.787	3.150	.512	.000	145			TCMT 2(1.5)1	
16 3/8	C3	32.0	74.0	90.0	1	C3-STFCR-17090-16	32	25.0	90.0	17.0	0.0	10	3.0	0.34	TCMT 16 T3 08
		1.260	2.913	3.543			1.260	.984	3.543	.669	.000	145			TCMT 3(2.5)2
	C4	32.0	68.0	90.0	1	C4-STFCR/L-17090-16	40	25.0	90.0	17.0	0.0	10	3.0	0.45	TCMT 16 T3 08
		1.260	2.677	3.543			1.575	.984	3.543	.669	.000	145			TCMT 3(2.5)2
	C4	40.0	89.0	110.0	1	C4-STFCR/L-22110-16	40	32.0	110.0	22.0	0.0	10	3.0	0.69	TCMT 16 T3 08
		1.575	3.504	4.331			1.575	1.260	4.331	.866	.000	145			TCMT 3(2.5)2
	C5	32.0	67.0	90.0	1	C5-STFCR/L-17090-16	50	25.0	90.0	17.0	0.0	10	3.0	0.65	TCMT 16 T3 08
		1.260	2.638	3.543			1.969	.984	3.543	.669	.000	145			TCMT 3(2.5)2
	C5	40.0	88.0	110.0	1	C5-STFCR/L-22110-16	50	32.0	110.0	22.0	0.0	10	3.0	0.87	TCMT 16 T3 08
		1.575	3.465	4.331			1.969	1.260	4.331	.866	.000	145			TCMT 3(2.5)2

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



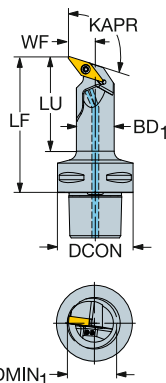
ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 107.5°  
PSIR -17.5°



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

							Код заказа	Размеры, мм, дюйм							MIID		
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX		CNSC	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP BarPSI			
	11	1/4	C4	25.0	47.0	70.0	1	<b>C4-SVQBR/L13070-11HPB1</b>	40	20.0	70.0	13.0	0.0	80	0.9	0.35	VBMT 11 03 04
				.984	1.850	2.756			1.575	.787	2.756	.512	.000	1160			VBMT 221
	16	3/8	C4	33.0	68.0	90.0	1	<b>C4-SVQBR/L-18090-16HP</b>	40	25.0	90.0	18.0	0.0	80	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
				1.299	2.677	3.543			1.575	.984	3.543	.709	.000	1160			VBMT 332
			C5	33.0	67.0	90.0	1	<b>C5-SVQBR/L-18090-16HP</b>	50	25.0	90.0	18.0	0.0	80	3.0	0.50	VBMT 16 04 08
				1.299	2.638	3.543			1.969	.984	3.543	.709	.000	1160			VBMT 332
		C6	40.0	94.0	120.0	1	<b>C6-SVQBR/L-22120-16HP</b>	63	32.0	120.0	22.0	0.0	80	3.0	1.25	VBMT 16 04 08	
			1.575	3.701	4.724			2.480	1.260	4.724	.866	.000	1160			VBMT 332	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

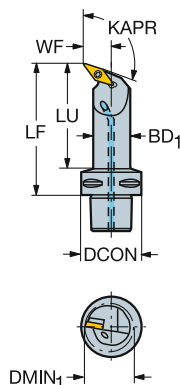
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

107.5°  
-17.5°



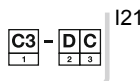
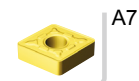
- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						CP BarPSI	Nm	kg	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
11 1/4 C3	22.0	53.0	70.0	1	C3-SVQBR/L-13070-11-B1	32	16.0	70.0	13.0	0.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04	
	.866	2.087	2.756			1.260	.630	2.756	.512	.000	145			VBMT 221	
C3	27.0	63.0	80.0	1	C3-SVQBR-15080-11-B1	32	20.0	80.0	15.0	0.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04	
	1.063	2.480	3.150			1.260	.787	3.150	.591	.000	145			VBMT 221	
C4	25.0	47.0	70.0	1	C4-SVQBR/L-13070-11-B1	40	20.0	70.0	13.0	0.0	10	0.9	0.50	VBMT 11 03 04	
	.984	1.850	2.756			1.575	.787	2.756	.512	.000	145			VBMT 221	
C4	27.0	57.0	80.0	1	C4-SVQBR/L-15080-11-B1	40	20.0	80.0	15.0	0.0	10	0.9	0.50	VBMT 11 03 04	
	1.063	2.244	3.150			1.575	.787	3.150	.591	.000	145			VBMT 221	
C4	25.0	48.0	70.0	1	C4-SVQBR-13070-11	40	20.0	70.0	13.0	0.0	10	0.9	0.50	VBMT 11 02 04	
	.984	1.890	2.756			1.575	.787	2.756	.512	.000	145			VBMT 2(1.5)1	
C4	27.0	58.0	80.0	1	C4-SVQBR-15080-11	40	20.0	80.0	15.0	0.0	10	0.9	0.50	VBMT 11 02 04	
	1.063	2.283	3.150			1.575	.787	3.150	.591	.000	145			VBMT 2(1.5)1	
C5	27.0	57.0	80.0	1	C5-SVQBR/L-15080-11	50	20.0	80.0	15.0	0.0	10	0.9	0.65	VBMT 11 02 04	
	1.063	2.244	3.150			1.969	.787	3.150	.591	.000	145			VBMT 2(1.5)1	
C5	27.0	56.0	80.0	1	C5-SVQBR/L-15080-11-B1	50	20.0	80.0	15.0	0.0	10	0.9	0.65	VBMT 11 03 04	
	1.063	2.205	3.150			1.969	.787	3.150	.591	.000	145			VBMT 221	

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

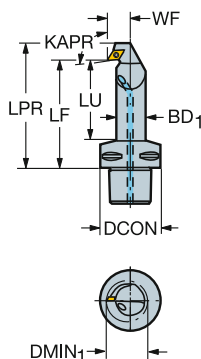
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 93°  
PSIR -3°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW



D

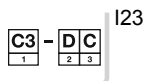
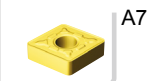
							Код заказа	Размеры, мм, дюйм										MIID
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX		CNSC	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP BarPSI			
	07	1/4	C3	27.0	63.9	80.0	1	C3-SDUCR-15080-07X	32	20.0	80.0	15.0	0.0	91.5	10	0.9	0.25	DCMT 07 02 04
				1.063	2.516	3.150			1.260	.787	3.150	.591	.000	3.602	145			DCMT 2(1.5)1
			C4	22.0	47.3	70.0	1	C4-SDUCR/L-13070-07X	40	16.0	70.0	13.0	0.0	81.5	10	0.9	0.35	DCMT 07 02 04
				.866	1.862	2.756			1.575	.630	2.756	.512	.000	3.209	145			DCMT 2(1.5)1
			C4	27.0	57.9	80.0	1	C4-SDUCR/L-15080-07X	40	20.0	80.0	15.0	0.0	91.5	10	0.9	0.40	DCMT 07 02 04
				1.063	2.280	3.150			1.575	.787	3.150	.591	.000	3.602	145			DCMT 2(1.5)1
			C4	32.0	68.5	90.0	1	C4-SDUCR/L-18090-07X	40	25.0	90.0	18.0	0.0	101.5	10	0.9	0.50	DCMT 07 02 04
				1.260	2.697	3.543			1.575	.984	3.543	.709	.000	3.996	145			DCMT 2(1.5)1
			C5	27.0	56.5	80.0	1	C5-SDUCR/L-15080-07X	50	20.0	80.0	15.0	0.0	91.5	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04
				1.063	2.224	3.150			1.969	.787	3.150	.591	.000	3.602	145			DCMT 2(1.5)1
			C5	32.0	67.2	90.0	1	C5-SDUCR/L-18090-07X	50	25.0	90.0	18.0	0.0	101.5	10	0.9	0.70	DCMT 07 02 04
				1.260	2.646	3.543			1.969	.984	3.543	.709	.000	3.996	145			DCMT 2(1.5)1

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

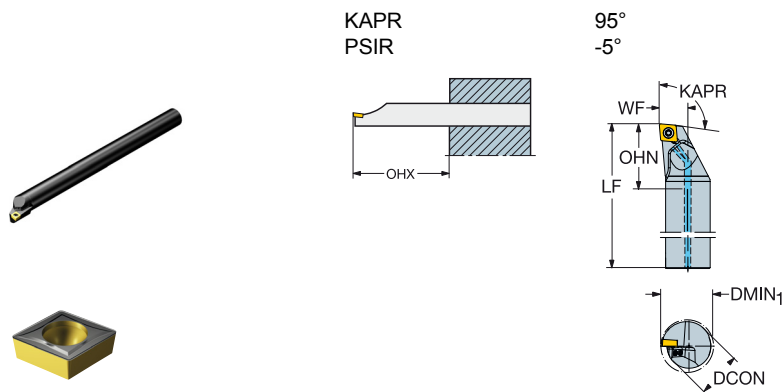
H



# Расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

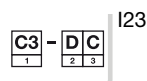
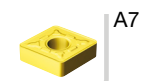
### Метрическое исполнение

							Код заказа	Размеры, мм							CP Bar	Nm	Kg	MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DCON		BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT						
	09	20	25	80	33	1	A20S-SCLCR/L 09HP-R	20	20	250	13	0	G1/8	275	3.0	0.60	CCMT 09 T3 08	
	25	32	100	32	1	A25T-SCLCR/L 09HP-R	25	25	300	17	0	G1/8	275	3.0	0.90	CCMT 09 T3 08		
	12	25	32	100	37	1	A25T-SCLCR/L 12HP-R	25	25	300	17	0	G1/8	275	3.0	0.90	CCMT 12 04 08	

### Дюймовое исполнение

							Код заказа	Размеры, дюйм							CP PSI	Ft/Lbs	Lbs	MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DCON		BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT						
	3/8	3/4	.929	3.000	1.327	1	A12S-SCLCR/L 3HP-R	.750	.750	10.000	.500	.000	G1/8	3988	2.2	1.21	CCMT 3(2.5)2	
	1	1.201	4.000	1.291	1	A16T-SCLCR/L 3HP-R	1.000	1.000	12.000	.640	.000	G1/8	3988	2.2	1.98	CCMT 3(2.5)2		
	1/2	1	1.201	4.000	1.496	1	A16T-SCLCR/L 4HP-R	1.000	1.000	12.000	.640	.000	G1/8	3988	2.2	1.98	CCMT 432	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

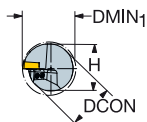
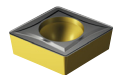
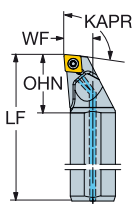
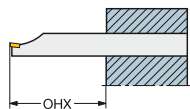
## Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

95°  
-5°



CCMT, CCGT  
CCGX, CCET

CCMW

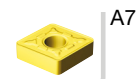
### Метрическое исполнение

							Код заказа	Размеры, мм										CP Bar	MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DCON		H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT						
	09	20	25	80	33	1	A20S-SCLCR/L 09HP	20	18	20	250	13	0	G1/8	275	3.0	0.60	CCMT 09 T3 08	
	25	32	100	32	1	A25T-SCLCR/L 09HP	25	23	25	300	17	0	G1/8	275	3.0	0.90	CCMT 09 T3 08		
	12	25	32	100	37	1	A25T-SCLCR/L 12HP	25	23	25	300	17	0	G1/8	275	3.0	0.90	CCMT 12 04 08	

### Дюймовое исполнение

							Код заказа	Размеры, дюйм										CP PSI	MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DCON		H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT						
	3/8	3/4	.929	3.000	1.280	1	A12S-SCLCR/L 3HP	.750	.709	.750	10.000	.500	.000	G1/8	3988	2.2	1.21	CCMT 3(2.5)2	
	1	1.201	4.000	1.272	1	A16T-SCLCR/L 3HP	1.000	.906	1.000	12.000	.640	.000	G1/8	3988	2.2	1.98	CCMT 3(2.5)2		
	1/2	1	1.201	4.000	1.469	1	A16T-SCLCR/L 4HP	1.000	.906	1.000	12.000	.640	.000	G1/8	3988	2.2	1.98	CCMT 432	

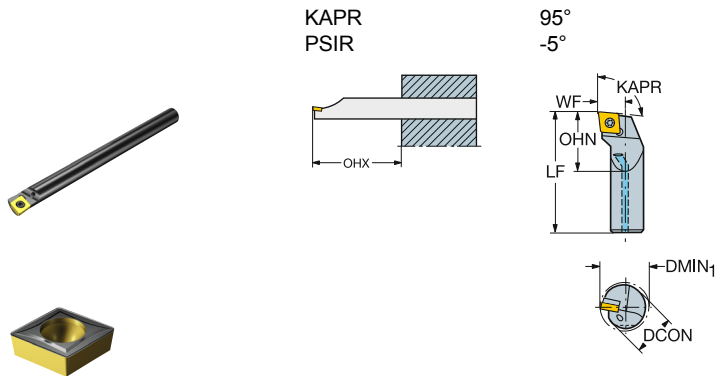
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

## Метрическое исполнение

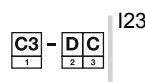
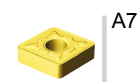
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID	
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
	06	8	10	32	12	1	A08H-SCLCR/L 06-R	8	8	100	5	0	10	0.9	0.04	CCMT 06 02 04
		10	12	40	15	1	A10K-SCLCR/L 06-R	10	10	125	6	0	10	0.9	0.09	CCMT 06 02 04
		12	16	48	18	1	A12M-SCLCR/L 06-R	12	12	150	9	0	10	0.9	0.13	CCMT 06 02 04
		16	20	64	24	1	A16R-SCLCR/L 06-R	16	16	200	11	0	10	0.9	0.32	CCMT 06 02 04
	09	16	20	64	24	1	A16R-SCLCR/L 09-R	16	16	200	11	0	10	3.0	0.31	CCMT 09 T3 08
		20	25	80	30	1	A20S-SCLCR/L 09-R	20	20	250	13	0	10	3.0	0.56	CCMT 09 T3 08

## Дюймовое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID	
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
	1/4	3/8	.480	1.500	.563	1	A06M-SCLCR/L 2-R	.375	.375	6.000	.250	.000	145	0.5	.20	CCMT 2(1.5)1
		1/2	.598	2.000	.750	1	A08M-SCLCR/L 2-R	.500	.500	6.000	.312	.000	145	0.5	.27	CCMT 2(1.5)1
		5/8	.772	2.500	.938	1	A10R-SCLCR/L 2-R	.625	.625	8.000	.406	.000	145	0.5	.61	CCMT 2(1.5)1
	3/8	5/8	.772	2.500	.938	1	A10R-SCLCR/L 3-R	.625	.625	8.000	.406	.000	145	2.2	.69	CCMT 3(2.5)2
		3/4	.929	3.000	1.125	1	A12S-SCLCR/L 3-R	.750	.750	10.000	.500	.000	145	2.2	1.25	CCMT 3(2.5)2

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

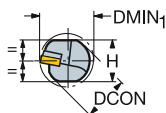
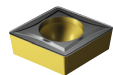
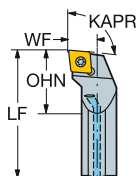
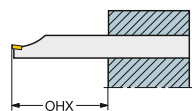
## Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

95°  
-5°



CCMT, CCGT  
CCGX, CCET

CCMW

### Метрическое исполнение

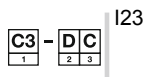
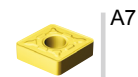
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										MIID
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg		
06	8	10	32	12	1	A08H-SCLCR/L 06	8	7	8	100	5	0	10	0.9	0.00	CCMT 06 02 04
	10	12	40	15	1	A10K-SCLCR/L 06	10	9	10	125	6	0	10	0.9	0.10	CCMT 06 02 04
	12	16	48	18	1	A12M-SCLCR/L 06	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	CCMT 06 02 04
	16	20	64	24	1	A16R-SCLCR/L 06	16	15	16	200	11	0	10	0.9	0.30	CCMT 06 02 04
09	16	20	64	24	1	A16R-SCLCR/L 09	16	15	16	200	11	0	10	3.0	0.30	CCMT 09 T3 08
	20	25	80	30	1	A20S-SCLCR/L 09	20	18	20	250	13	0	10	3.0	0.60	CCMT 09 T3 08
	25	32	100	37	1	A25T-SCLCR/L 09	25	23	25	300	17	0	10	3.0	1.10	CCMT 09 T3 08
12	25	32	100	37	1	A25T-SCLCR/L 12	25	23	25	300	17	0	10	3.0	1.10	CCMT 12 04 08
	32	40	128	48	1	A32T-SCLCR/L 12	32	30	32	300	22	0	10	3.0	1.60	CCMT 12 04 08
	40	50	160	60	1	A40T-SCLCR/L 12	40	37	40	300	27	0	10	3.0	2.20	CCMT 12 04 08

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм										MIID
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP PSI	Ft/lbs	Lbs		
1/4	3/8	.480	1.500	.563	1	A06M-SCLCR/L 2	.375	.336	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.20	CCMT 2(1.5)1
	1/2	.598	2.000	.750	1	A08M-SCLCR/L 2	.500	.460	.500	6.000	.312	.000	145	0.5	.27	CCMT 2(1.5)1
	5/8	.772	2.500	.938	1	A10R-SCLCR/L 2	.625	.562	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	.61	CCMT 2(1.5)1
3/8	5/8	.772	2.500	.938	1	A10R-SCLCR/L 3	.625	.562	.625	8.000	.406	.000	145	2.2	.69	CCMT 3(2.5)2
	3/4	.929	3.000	1.125	1	A12S-SCLCR/L 3	.750	.709	.750	10.000	.500	.000	145	2.2	1.25	CCMT 3(2.5)2
	1	1.201	4.000	1.500	1	A16T-SCLCR/L 3	1.000	.906	1.000	12.000	.640	.000	145	2.2	2.38	CCMT 3(2.5)2
1/2	1	1.201	4.000	1.500	1	A16T-SCLCR/L 4	1.000	.906	1.000	12.000	.640	.000	145	2.2	2.38	CCMT 432
	1 1/4	1.469	5.000	1.875	1	A20T-SCLCR/L 4	1.250	1.181	1.250	12.000	.765	.000	145	2.2	3.52	CCMT 432
	1 1/2	1.760	6.000	2.250	1	A24T-SCLCR/L 4	1.500	1.374	1.500	12.000	.890	.000	145	2.2	4.74	CCMT 432

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

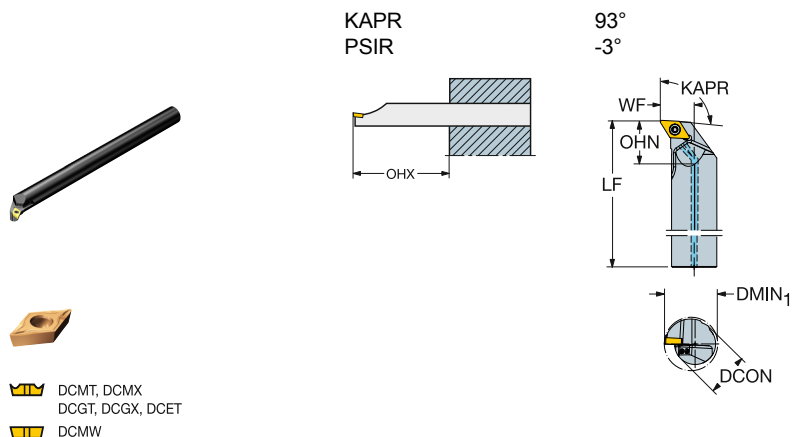
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ



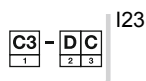
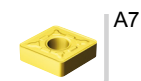
### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										CP Bar	t <sub>min</sub>	Kg	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	G	CP	t <sub>min</sub>	Kg				
07	20	25	80	23	1	A20S-SDUCR/L 07HP-R	20	20	250	13	0	G1/8	275	0.9	0.60	DCMT 07 02 04			
11	20	25	80	22	1	A20S-SDUCR/L 11HP-R	20	20	250	13	0	G1/8	275	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08			
	25	32	100	28	1	A25T-SDUCR/L 11HP-R	25	25	300	17	0	G1/8	275	3.0	0.90	DCMT 11 T3 08			

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм										CP PSI	t <sub>min</sub> lbs	Libs	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	G	CP	t <sub>min</sub>	Libs				
1/4	3/4	1.051	3.000	.827	1	A12S-SDUCR/L 2HP-R	.750	.750	10.000	.625	.000	G1/8	3988	0.7	1.21	DCMT 2(1.5)1			
3/8	3/4	1.051	3.000	.929	1	A12S-SDUCR/L 3HP-R	.750	.750	10.000	.625	.000	G1/8	3988	2.2	1.21	DCMT 3(2.5)2			
	1	1.299	4.000	.984	1	A16T-SDUCR/L 3HP-R	1.000	1.000	12.000	.750	.000	G1/8	3988	2.2	1.98	DCMT 3(2.5)2			

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

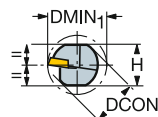
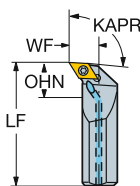
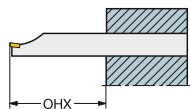
## Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
DCMW

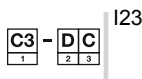
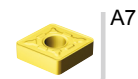
### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм										CP Bar	N <sub>m</sub>	Kg	MIID
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP	N <sub>m</sub>	Kg				
07	20	25	80	22	1	A20S-SDUCR/L 07HP	20	18	20	250	13	0	G1/8	275	0.9	0.60	DCMT 07 02 04		
11	20	25	80	22	1	A20S-SDUCR/L 11HP	20	18	20	250	13	0	G1/8	275	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08		
	25	32	100	28	1	A25T-SDUCR/L 11HP	25	23	25	300	17	0	G1/8	275	3.0	0.90	DCMT 11 T3 08		

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм										CP PSI	F <sub>7/8</sub>	Lbs	MIID
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP	F <sub>7/8</sub>	Lbs				
1/4	3/4	1.051	3.000	.799	1	A12S-SDUCR/L 2HP	.750	.709	.750	10.000	.625	.000	G1/8	3988	0.7	1.21	DCMT 2(1.5)1		
3/8	3/4	1.051	3.000	.917	1	A12S-SDUCR/L 3HP	.750	.709	.750	10.000	.625	.000	G1/8	3988	2.2	1.21	DCMT 3(2.5)2		
	1	1.299	4.000	1.000	1	A16T-SDUCR/L 3HP	1.000	.906	1.000	12.000	.750	.000	G1/8	3988	2.2	1.98	DCMT 3(2.5)2		

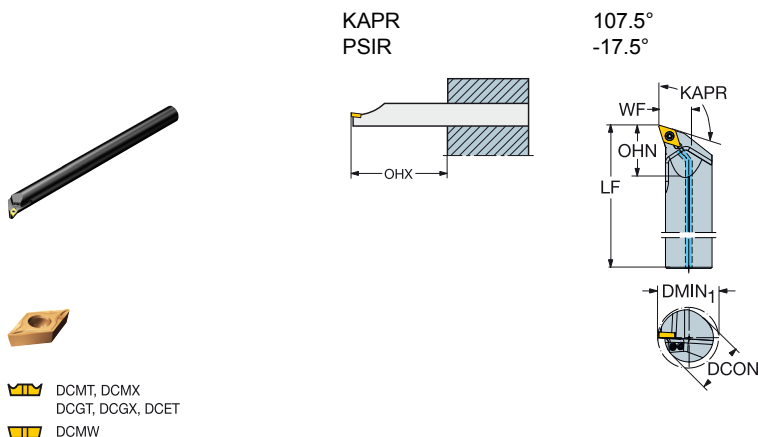
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение








# Расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом






Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ



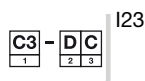
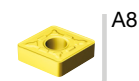
### Метрическое исполнение

							Код заказа	Размеры, мм							  	MIID	
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DCON		BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT					
	07	20	25	80	22	1	A20S-SDQCR/L 07HP-R	20	20	250	13	0	G1/8	275	0.9	0.60	DCMT 07 02 04
	11	25	32	100	28	1	A25T-SDQCR/L 11HP-R	25	25	300	17	0	G1/8	275	3.0	0.90	DCMT 11 T3 08

### Дюймовое исполнение

							Код заказа	Размеры, дюйм							  	MIID	
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DCON		BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT					
	1/4	3/4	.980	3.000	.866	1	A12S-SDQCR/L 2HP-R	.750	.750	10.000	.562	.000	G1/8	3988	0.7	1.21	DCMT 2(1.5)1
	3/8	3/4	.980	3.000	.953	1	A12S-SDQCR/L 3HP-R	.750	.750	10.000	.562	.000	G1/8	3988	2.2	1.21	DCMT 3(2.5)2

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

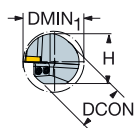
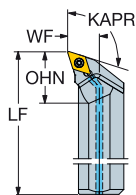
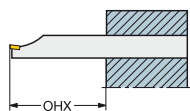
## Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

107.5°  
-17.5°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
DCMW

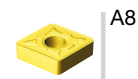
### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							CP Bar	N <sub>m</sub>	Kg	MIID	
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT					
07	20	25	80	21	1	A20S-SDQCR/L 07HP	20	18	20	250	13	0	G1/8	275	0.9	0.60	DCMT 07 02 04
11	25	32	100	27	1	A25T-SDQCR/L 11HP	25	23	25	300	17	0	G1/8	275	3.0	0.90	DCMT 11 T3 08

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							CP PSI	F <sub>7/16S</sub>	Lbs	MIID	
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT					
1/4	3/4	.980	3.000	.783	1	A12S-SDQCR/L 2HP	.750	.709	.750	10.000	.562	.000	G1/8	3988	0.7	1.21	DCMT 2(1.5)1

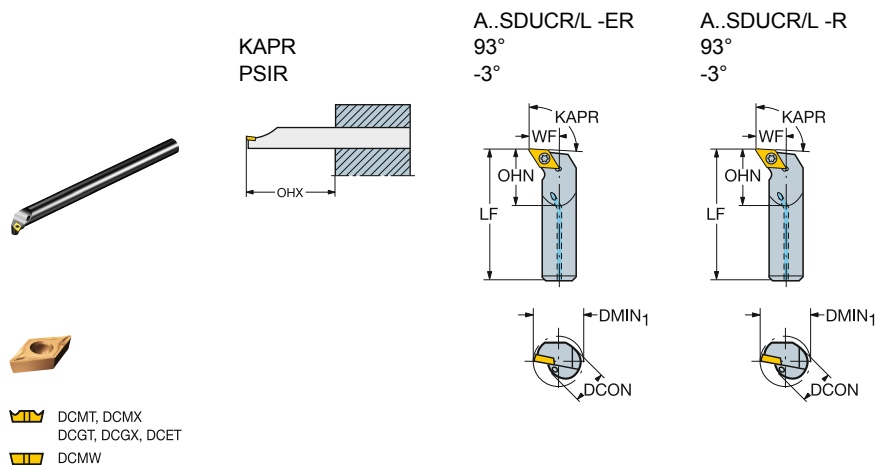
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



## Метрическое исполнение

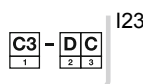
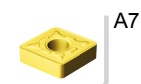
CZC <sub>AS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						CP/Bar	Nm	Kg	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
07	10	15	40	15	A10K-SDUCR/L 07-ER	10	10	125	9	0	10	0.9	0.00	DCMT 07 02 04	
12	18	48	18	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12	12	150	11	0	10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04	
16	20	64	24	1	A16R-SDUCR/L 07-R	16	16	200	11	0	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04	
11	20	25	80	30	A20S-SDUCR/L 11-R	20	20	250	13	0	10	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08	

## Дюймовое исполнение

CZC <sub>AS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						CP/PSI	FtLbs	Lbs	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
1/4	3/8	.598	1.500	.563	A06M-SDUCR/L 2-R	.375	.375	6.000	.375	.000	145	0.7	20	DCMT 2(1.5)1	
1/2	.728	2.000	.750	1	A08M-SDUCR/L 2-R	.500	.500	6.000	.438	.000	145	0.7	27	DCMT 2(1.5)1	
5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SDUCR/L 2-R	.625	.625	8.000	.500	.000	145	0.7	66	DCMT 2(1.5)1	
3/8	3/4	1.051	3.000	1.125	A12S-SDUCR/L 3-R	.750	.750	10.000	.625	.000	145	2.2	.19	DCMT 3(2.5)2	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

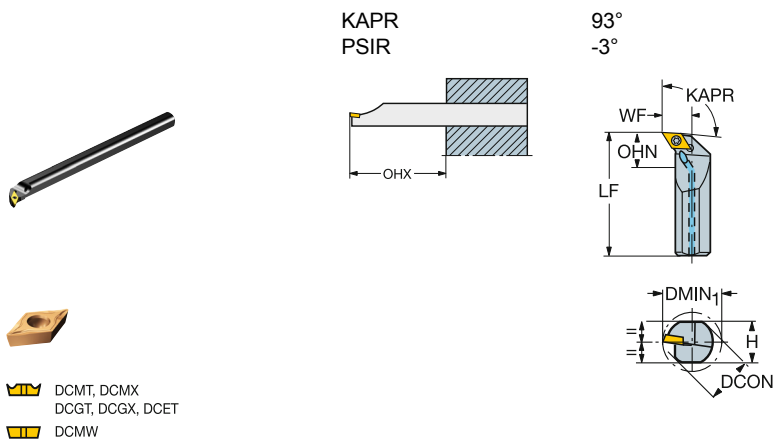


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм										MIID
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg		
07	10	13	40	15	A10K-SDUCR/L 07	10	9	10	125	7	0	10	0.9	0.00	DCMT 07 02 04	
	12	16	48	18	A12M-SDUCR/L 07	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04	
	16	20	64	24	A16R-SDUCR/L 07	16	15	16	200	11	0	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04	
11	20	25	80	30	A20S-SDUCR/L 11	20	18	20	250	13	0	10	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08	
	25	32	100	37	A25T-SDUCR/L 11	25	23	25	300	17	0	10	3.0	1.30	DCMT 11 T3 08	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

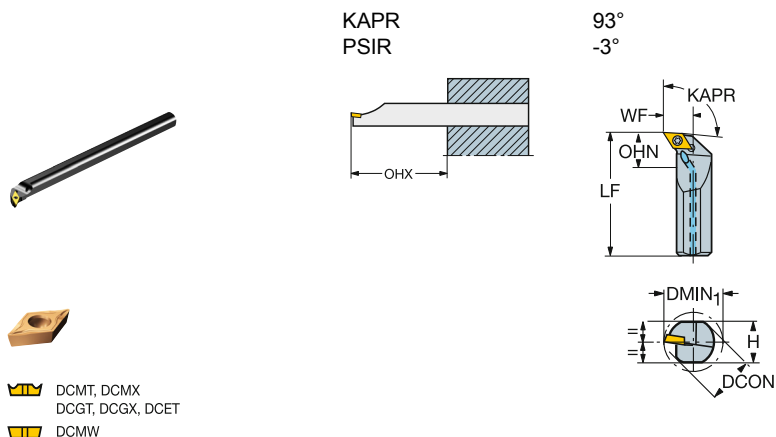
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



## Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм							CP	PSI	E7/103	Libs	MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF						
	1/4	3/8	.598	1.500	.563	1	A06M-SDUCR/L 2	.375	.336	.375	6.000	.375	.000	145	0.7	20	DCMT 2(1.5)1	
		1/2	.728	2.000	.750	1	A08M-SDUCR/L 2	.500	.460	.500	6.000	.438	.000	145	0.7	27	DCMT 2(1.5)1	
		5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SDUCR/L 2	.625	.562	.625	8.000	.500	.000	145	0.7	66	DCMT 2(1.5)1	
	3/8	3/4	1.051	3.000	1.125	1	A12S-SDUCR/L 3	.750	.709	.750	10.000	.625	.000	145	2.2	23	DCMT 3(2.5)2	
		1	1.299	4.000	1.500	1	A16T-SDUCR/L 3	1.000	.906	1.000	12.000	.750	.000	145	2.2	2.32	DCMT 3(2.5)2	
		1 1/4	1.579	5.000	1.875	1	A20T-SDUCR/L 3	1.250	1.181	1.250	12.000	.875	.000	145	2.2	3.52	DCMT 3(2.5)2	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



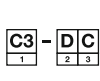
I1



F16



I38



I23

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107

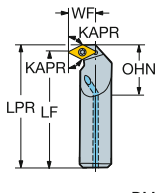
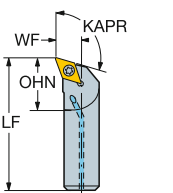
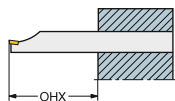
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

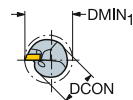
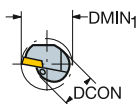
A..SDQCR/L -R  
107.5°  
-17.5°

A..SDXCR/L-R  
62.5°  
27.5°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET

DCMW



### Метрическое исполнение

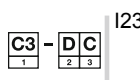
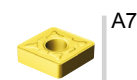
Код заказа	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм										MIID
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	kg		
	07	12	16	48	18	1	A12M-SDXCR/L 07-R	12	12	150	9	0	155	10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04
	16	20	64	24	1	A16R-SDXCR/L 07-R	16	16	200	11	0	205	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04	
	11	20	25	80	30	1	A20S-SDXCR/L 11-R	20	20	250	13	0	266	10	3.0	0.50	DCMT 11 T3 08
	07	10	13	40	15	1	A10K-SDQCR/L 07-R	10	10	125	7	0	10	0.9	0.00	DCMT 07 02 04	
	12	16	48	18	1	A12M-SDQCR/L 07-R	12	12	150	9	0	10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04		
	16	20	64	24	1	A16R-SDQCR/L 07-R	16	16	200	11	0	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04		
	11	20	25	80	30	1	A20S-SDQCR/L 11-R	20	20	250	13	0	10	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08	

### Дюймовое исполнение

Код заказа	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм										MIID
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP PSI	FT/lbs	Lib		
	1/4	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SDXCR/L 2-R	.625	.625	8.000	.486	.000	8.201	145	0.7	.55	DCMT 2(1.5)1
	3/8	3/4	1.012	3.000	1.125	1	A12S-SDXCR/L 3-R	.750	.750	10.000	.580	.000	10.268	145	2.2	1.09	DCMT 3(2.5)2
	1/4	3/8	.598	1.500	.563	1	A06M-SDQCR/L 2-R	.375	.375	6.000	.375	.000	145	0.7	.11	DCMT 2(1.5)1	
	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SDQCR/L 2-R	.625	.625	8.000	.500	.000	145	0.7	.56	DCMT 2(1.5)1		
	3/8	3/4	.980	3.000	1.125	1	A12S-SDQCR/L 3-R	.750	.750	10.000	.562	.000	145	2.2	1.01	DCMT 3(2.5)2	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

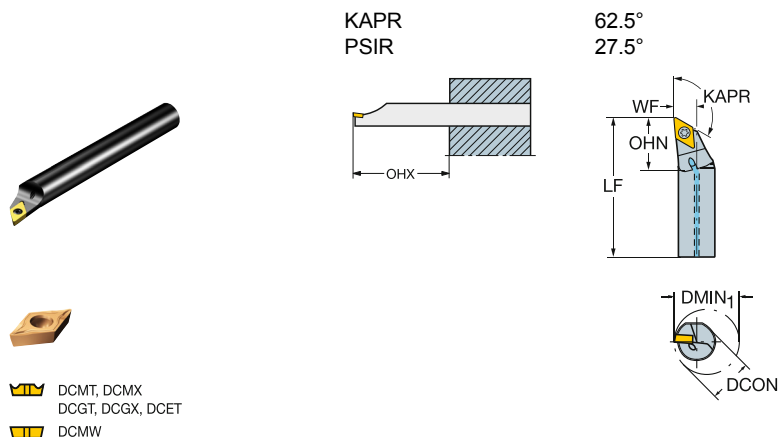
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



## Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						CP Bar	Nm	Kg	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
07	16	20	64	24	1	A16K-SDXCR/L 07-R	16	16	125	9	0	10	0.9	0.12	DCMT 07 02 04
11	20	25	80	30	1	A20M-SDXCR/L 11-R	20	20	150	12	0	10	3.0	0.30	DCMT 11 T3 08

## Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
1/4	5/8	.787	2.500	.938	1	A10K-SDXCR/L 2-R	.625	.625	4.921	.354	.000	145	0.7	.27	DCMT 2(1.5)1
3/8	3/4	.984	3.000	1.181	1	A12M-SDXCR/L 3-R	.750	.750	5.906	.472	.000	145	2.2	.66	DCMT 3(2.5)2

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107

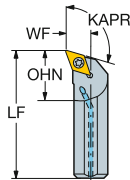
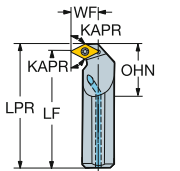
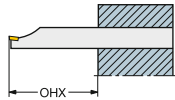
### Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

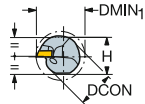
KAPR  
PSIR

A..SDXCR/L  
62.5°  
27.5°

A..SDQCR/L  
107.5°  
-17.5°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
DCMW



### Метрическое исполнение

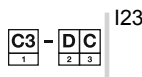
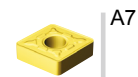
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										MIID		
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	Kg			
	07	12	16	48	18	1	A12M-SDXCR/L 07	12	11	12	150	9	0	155	10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04
	16	20	64	24	1	A16R-SDXCR/L 07	16	15	16	200	11	0	205	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04	
	20	25	80	30	1	A20S-SDXCR/L 11	20	18	20	250	13	0	256	10	3.0	0.50	DCMT 11 T3 08	
	25	32	100	37	1	A25T-SDXCR/L 11	25	23	25	300	17	0	306	10	3.0	0.80	DCMT 11 T3 08	
	07	10	13	40	15	1	A10K-SDQCR/L 07	10	9	10	125	7	0		10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04
	12	16	48	18	1	A12M-SDQCR/L 07	12	11	12	150	9	0		10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04	
	16	20	64	24	1	A16R-SDQCR/L 07	16	15	16	200	11	0		10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04	
	20	25	80	30	1	A20S-SDQCR/L 11	20	18	20	250	13	0		10	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08	
	25	32	100	37	1	A25T-SDQCR/L 11	25	23	25	300	17	0		10	3.0	1.30	DCMT 11 T3 08	

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм										MIID		
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP PSI	lbf/ft	Lbs			
	1/4	1/2	.681	2.000	.750	1	A08M-SDXCR/L 2	.500	.460	.500	6.000	.392	.000	6.201	145	0.7	.26	DCMT 2(1.5)1
	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SDXCR/L 2	.625	.562	.625	8.000	.486	.000	8.201	145	0.7	.56	DCMT 2(1.5)1	
	3/8	3/4	1.012	3.000	1.125	1	A12S-SDXCR/L 3	.750	.709	.750	10.000	.580	.000	10.268	145	2.2	1.08	DCMT 3(2.5)2
	1	1.280	4.000	1.500	1	A16T-SDXCR/L 3	1.000	.906	1.000	12.000	.720	.000	12.268	145	2.2	1.76	DCMT 3(2.5)2	
	1/4	3/8	.598	1.500	.563	1	A06M-SDQCR/L 2	.375	.336	.375	6.000	.375	.000		145	0.7	.11	DCMT 2(1.5)1
	1/2	.728	2.000	.750	1	A08M-SDQCR/L 2	.500	.460	.500	6.000	.437	.000		145	0.7	.27	DCMT 2(1.5)1	
	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SDQCR/L 2	.625	.562	.625	8.000	.500	.000		145	0.7	.56	DCMT 2(1.5)1	
	3/8	3/4	.980	3.000	1.125	1	A12S-SDQCR/L 3	.750	.709	.750	10.000	.562	.000		145	2.2	1.01	DCMT 3(2.5)2
	1	1.299	4.000	1.500	1	A16T-SDQCR/L 3	1.000	.906	1.000	12.000	.750	.000		145	2.2	1.85	DCMT 3(2.5)2	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

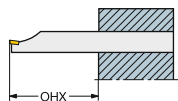
## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

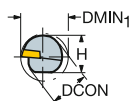
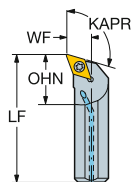


DCMT, DCMX, DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

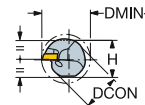
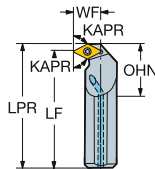
KAPR  
PSIR



A..SDQCR/L (INCH)  
107.5°  
-17.5°



A..SDXCR/L (INCH)  
62.5°  
27.5°



### Дюймовое исполнение

IC ≤60° ≤17°							Размеры, дюйм											MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP PSI	F <sub>1</sub> /L <sub>1</sub> F <sub>2</sub> /L <sub>2</sub>	L <sub>1</sub> L <sub>2</sub>		
≤60°	1/4	1/2	.681	2.000	.750	1	A08M-SDXCR/L 2	.500	.460	.500	6.000	.392	.000	6.201	145	0.7	.26	DCMT 2(1.5)1
		5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SDXCR/L 2	.625	.562	.625	8.000	.486	.000	8.201	145	0.7	.55	DCMT 2(1.5)1
	3/8	3/4	1.012	3.000	1.125	1	A12S-SDXCR/L 3	.750	.709	.750	10.000	.580	.000	10.268	145	2.2	1.08	DCMT 3(2.5)2
		1	1.280	4.000	1.500	1	A16T-SDXCR/L 3	1.000	.906	1.000	12.000	.720	.000	12.268	145	2.2	1.76	DCMT 3(2.5)2
≤17°	1/4	3/8	.598	1.500	.563	1	A06M-SDQCR/L 2	.375	.336	.375	6.000	.375	.000	145	0.7	.11	DCMT 2(1.5)1	
		1/2	.728	2.000	.750	1	A08M-SDQCR/L 2	.500	.460	.500	6.000	.437	.000	145	0.7	.27	DCMT 2(1.5)1	
		5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SDQCR/L 2	.625	.562	.625	8.000	.500	.000	145	0.7	.56	DCMT 2(1.5)1	
	3/8	3/4	.980	3.000	1.125	1	A12S-SDQCR/L 3	.750	.709	.750	10.000	.562	.000	145	2.2	1.01	DCMT 3(2.5)2	
		1	1.299	4.000	1.500	1	A16T-SDQCR/L 3	1.000	.906	1.000	12.000	.750	.000	145	2.2	1.85	DCMT 3(2.5)2	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



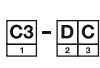
I1



F16



I38



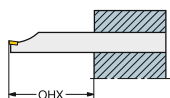
I23

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

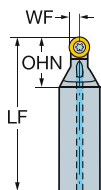
## Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

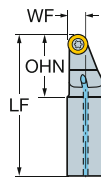
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



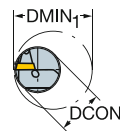
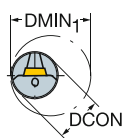
A..SRDDN-R



A..SRXDR/L-R



R300



### Метрическое исполнение

Размеры, мм	CZC <sub>MS</sub>							Код заказа	Размеры, мм							CP Bar	Nm	Kg	MIID
	ØC	ØC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	LU	CNSC		DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF						
	08	16	20	64	24	12	1	A16K-SRDDN 08-R	16	16	125	4	0	10	0.9	0.12	R300-0828..		
	08	20	25	80	30		1	A20M-SRXDR/L 08-R	20	20	150	9	0	10	1.2	0.30	R300-0828..		
	10	20	25	80	30		1	A20M-SRXDR/L 10-R	20	20	150	9	0	10	3.0	0.30	R300-1032..		

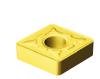
### Дюймовое исполнение

Размеры, дюйм	CZC <sub>MS</sub>							Код заказа	Размеры, дюйм							CP PSI	Ft/Lbs	Lbs	MIID
	ØC	ØC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	OHN	CNSC		DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF						
	8.000	5/8	.787	.494	2.500	.938	1	A10K-SRDDN 08-R	.625	.625	4.921	.157	.000	145	0.7	.27	R300-08..		
	8.000	3/4	.984		3.000	1.181	1	A12M-SRXDR/L 08-R	.750	.750	5.906	.354	.000	145	0.9	.66	R300-08..		
	10.000	3/4	.748		3.000	1.181	1	A12M-SRXDR/L 10-R	.750	.750	5.906	.354	.000	145	2.2	.66	R300-10..		

DMIN = минимальный диаметр чаши.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о режущих пластинах и режимах резания см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"



A7



I1



F16



I38

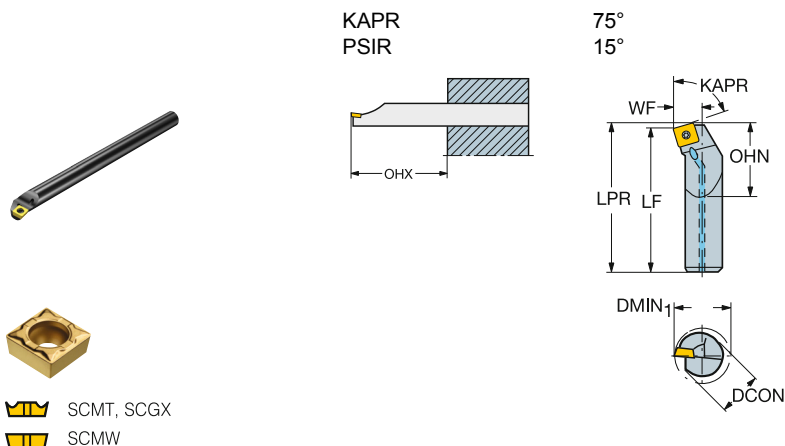


I23

# Расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



SCMT, SCGX  
SCMW

## Метрическое исполнение

### Цилиндрический хвостовик

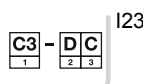
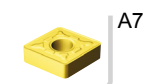
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	Kg		
09	16	20	64	24	1	A16R-SSKCR/L 09-R	16	16	200	11	0	202	10	3.0	0.30	SCMT 09 T3 08
20	25	80	30	1	A20S-SSKCR/L 09-R	20	20	250	13	0	252	10	3.0	0.60	SCMT 09 T3 08	

### Цилиндрический хвостовик с лыской

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										MIID	
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	Kg		
09	16	20	64	24	1	A16R-SSKCR/L 09	16	15	16	200	11	0	202	10	3.0	0.30	SCMT 09 T3 08
20	25	80	30	1	A20S-SSKCR/L 09	20	18	20	250	13	0	252	10	3.0	0.60	SCMT 09 T3 08	
12	25	32	100	37	1	A25T-SSKCR/L 12	25	23	25	300	17	0	303	10	3.0	1.30	SCMT 12 04 08
32	40	128	48	1	A32T-SSKCR/L 12	32	30	32	300	22	0	303	10	3.0	1.60	SCMT 12 04 08	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

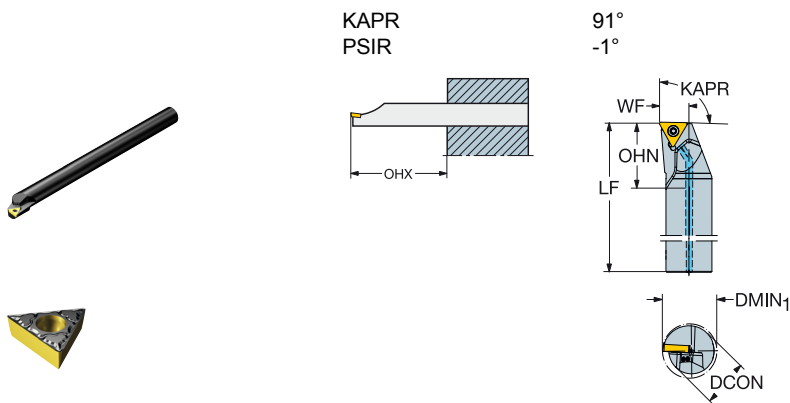


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

### Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ



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

### Метрическое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						CP Bar	Nm	Kg	MIID
								DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT				
	11	20	25	80	27	1	A20S-STFCR/L 11HP-RB1	20	20	250	13	0	G1/8	275	0.9	0.60	TCMT 11 03 04
	16	25	32	100	31	1	A25T-STFCR/L 16HP-R	25	25	300	17	0	G1/8	275	3.0	0.90	TCMT 16 T3 08

### Дюймовое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						CP PSI	Ft/lbs	Libs	MIID
								DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT				
	1/4	3/4	.929	3.000	1.067	1	A12S-STFCR/L 2HP-RB1	.750	.750	10.000	.500	.000	G1/8	3988	0.7	1.21	TCMT 221
	3/8	1	1.201	4.000	1.228	1	A16T-STFCR/L 3HP-R	1.000	1.000	12.000	.640	.000	G1/8	3988	2.2	1.98	TCMT 3(2.5)2

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

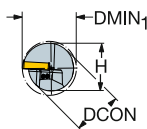
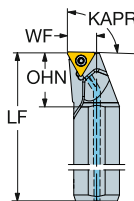
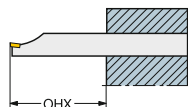
### Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



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

KAPR  
PSIR

91°  
-1°



### Метрическое исполнение

HP	CZC <sub>MIS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм											MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP Bar	Nm	Kg		
	16	25	32	100	31	1	A25T-STFCR/L 16HP	25	23	25	300	17	0	G1/8	275	3.0	0.90	TCMT 16 T3 08

### Дюймовое исполнение

HP	CZC <sub>MIS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм											MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP PSI	Fz/lbs	Lib		
	3/8	1	1.201	4.000	1.209	1	A16T-STFCR/L 3HP	1.000	.906	1.000	12.000	.640	.000	G1/8	3988	2.2	1.98	TCMT 3(2.5)2

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



I1



I38



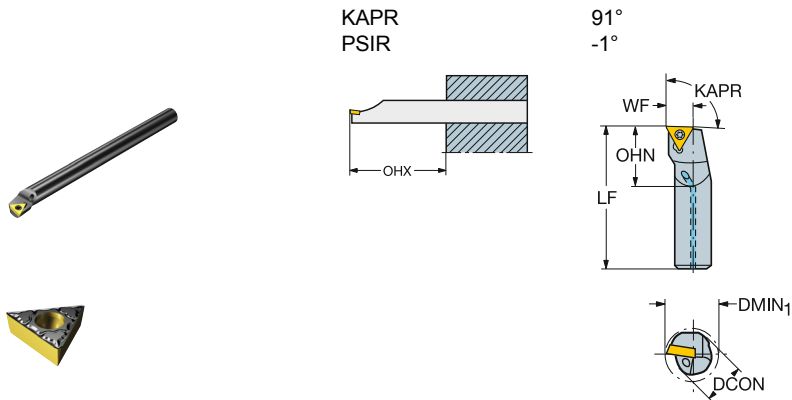
I23

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



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

### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID	
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
06	6	8	24	9	1	A06F-STFCR/L 06-R	6	6	80	4	0	10	0.6	0.01	TCMT 06 T1 02
	8	11	32	12	1	A08H-STFCR/L 06-R	8	8	100	5	0	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
09	10	13	40	15	1	A10K-STFCR/L 09-R	10	10	125	7	0	10	0.9	0.06	TCMT 09 02 04
	12	16	48	18	1	A12M-STFCR/L 09-R	12	12	150	9	0	10	0.9	0.12	TCMT 09 02 04
11	12	16	48	18	1	A12M-STFCR/L 11-RB1	12	12	150	9	0	10	0.9	0.11	TCMT 11 03 04
	16	20	64	24	1	A16R-STFCR/L 11-RB1	16	16	200	11	0	10	0.9	0.25	TCMT 11 03 04
20	25	80	30	1	A20S-STFCR/L 11-RB1	20	20	250	13	0	10	0.9	0.50	TCMT 11 03 04	
25	32	100	37	1	A25T-STFCR/L 11-RB1	25	25	300	17	0	10	0.9	0.81	TCMT 11 03 04	

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID	
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
5/32	1/4	.343	1.000	.375	1	A04F-STFCR/L 1.2-R	.250	.250	3.250	.172	.000	145	0.4	.04	TCMT 1.2(1.2)0
	5/16	.413	1.250	.469	1	A05H-STFCR/L 1.2-R	.313	.313	4.000	.219	.000	145	0.4	.07	TCMT 1.2(1.2)0
7/32	3/8	.500	1.500	.563	1	A06M-STFCR/L 1.8-R	.375	.375	6.000	.266	.000	145	0.7	1.36	TCMT 1.8(1.5)1
	1/2	.642	2.000	.750	1	A08M-STFCR/L 1.8-R	.500	.500	6.000	.344	.000	145	0.7	.26	TCMT 1.8(1.5)1
1/4	3/8	.500	1.500	.563	1	A06M-STFCR/L 2-RB1	.375	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.15	TCMT 221
	1/2	.598	2.000	.750	1	A08M-STFCR/L 2-RB1	.500	.500	6.000	.312	.000	145	0.7	.26	TCMT 221
5/8	.772	2.500	.938	1	A10R-STFCR/L 2-RB1	.625	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	.55	TCMT 221	
	3/4	.929	3.000	1.125	1	A12S-STFCR/L 2-RB1	.750	.750	10.000	.500	.000	145	0.7	1.36	TCMT 221

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

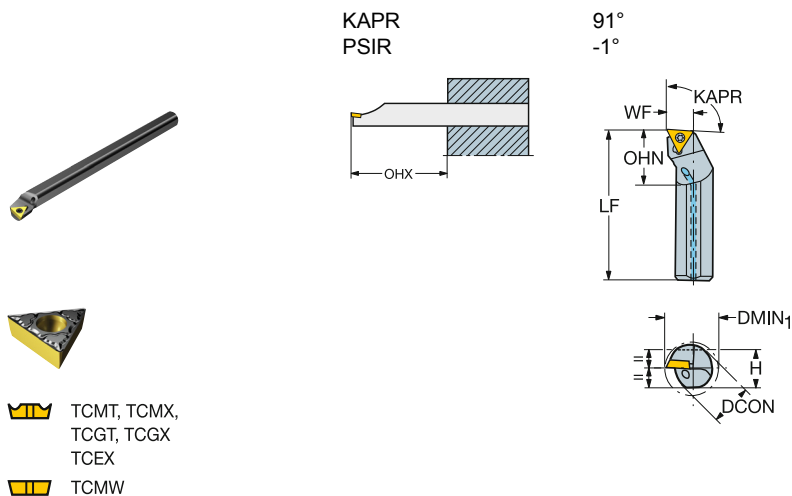
Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18



# Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

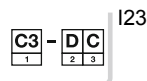
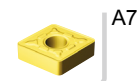


## Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							CP Bar	JNm	Kg	MIID
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
06	6	8	24	9	1	A06F-STFCR/L 06	6	5	6	80	4	0	10	0.6	0.00	TCMT 06 T1 02
	8	11	32	12	1	A08H-STFCR/L 06	8	7	8	100	5	0	10	0.6	0.00	TCMT 06 T1 02
09	10	13	40	15	1	A10K-STFCR/L 09	10	9	10	125	7	0	10	0.9	0.10	TCMT 09 02 04
	12	16	48	18	1	A12M-STFCR/L 09	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	TCMT 09 02 04
11	12	16	48	18	1	A12M-STFCR/L 11	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	TCMT 11 02 04
	12	16	48	18	1	A12M-STFCR/L 11-B1	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	TCMT 11 03 04
16	20	64	24	1	A16R-STFCR/L 11	16	15	16	200	11	0	10	0.9	0.20	TCMT 11 02 04	
16	20	64	24	1	A16R-STFCR/L 11-B1	16	15	16	200	11	0	10	0.9	0.30	TCMT 11 03 04	
20	25	80	30	1	A20S-STFCR/L 11	20	18	20	250	13	0	10	0.9	0.50	TCMT 11 02 04	
20	25	80	30	1	A20S-STFCR/L 11-B1	20	18	20	250	13	0	10	0.9	0.50	TCMT 11 03 04	
16	25	32	100	37	1	A25T-STFCR/L 16	25	23	25	300	17	0	10	3.0	1.10	TCMT 16 T3 08
	32	40	128	48	1	A32T-STFCR/L 16	32	30	32	300	22	0	10	3.0	1.60	TCMT 16 T3 08
40	50	160	60	1	A40T-STFCR/L 16	40	37	40	300	27	0	10	3.0	2.20	TCMT 16 T3 08	

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

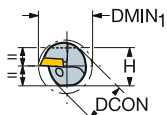
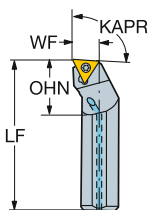
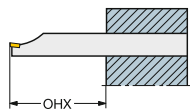
## Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

91°  
-1°



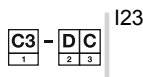
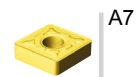
TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX  
TCMW

Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							CP PSI	F <sub>100</sub> Lbs	MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF				
5/32	1/4	.343	1.000	.375	1	A04F-STFCR/L 1.2	.250	.210	.250	3.250	.172	.000	145	0.4	.04	TCMT 1.2(1.2)0
	5/16	.413	1.250	.469	1	A05H-STFCR/L 1.2	.313	.272	.313	4.000	.219	.000	145	0.4	.07	TCMT 1.2(1.2)0
7/32	3/8	.500	1.500	.563	1	A06M-STFCR/L 1.8	.375	.336	.375	6.000	.266	.000	145	0.7	.41	TCMT 1.8(1.5)1
	1/2	.642	2.000	.750	1	A08M-STFCR/L 1.8	.500	.460	.500	6.000	.344	.000	145	0.7	.27	TCMT 1.8(1.5)1
1/4	3/8	.500	1.500	.563	1	A06M-STFCR/L 2	.375	.336	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.14	TCMT 2(1.5)1
	3/8	.500	1.500	.563	1	A06M-STFCR/L 2-B1	.375	.336	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.15	TCMT 221
1/2	5/8	.598	2.000	.750	1	A08M-STFCR/L 2	.500	.460	.500	6.000	.312	.000	145	0.7	.28	TCMT 2(1.5)1
	1/2	.598	2.000	.750	1	A08M-STFCR/L 2-B1	.500	.460	.500	6.000	.312	.000	145	0.7	.29	TCMT 221
5/8	7/8	.772	2.500	.960	1	A10R-STFCR/L 2	.625	.562	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	.54	TCMT 2(1.5)1
	5/8	.772	2.500	.960	1	A10R-STFCR/L 2-B1	.625	.562	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	.56	TCMT 221
3/4	3/4	.929	3.000	1.420	1	A12S-STFCR/L 2	.750	.709	.750	10.000	.500	.000	145	0.7	1.05	TCMT 2(1.5)1
	3/4	.929	3.000	1.420	1	A12S-STFCR/L 2-B1	.750	.709	.750	10.000	.500	.000	145	0.7	1.11	TCMT 221
3/8	1	1.201	4.000	1.500	1	A16T-STFCR/L 3	1.000	.906	1.000	12.000	.640	.000	145	2.2	2.31	TCMT 3(2.5)2
	1 1/4	1.469	5.000	1.875	1	A20T-STFCR/L 3	1.250	1.181	1.250	12.000	.765	.000	145	2.2	3.52	TCMT 3(2.5)2
	1 1/2	1.760	6.000	2.250	1	A24T-STFCR/L 3	1.500	1.374	1.500	12.000	.890	.000	145	2.2	4.75	TCMT 3(2.5)2

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

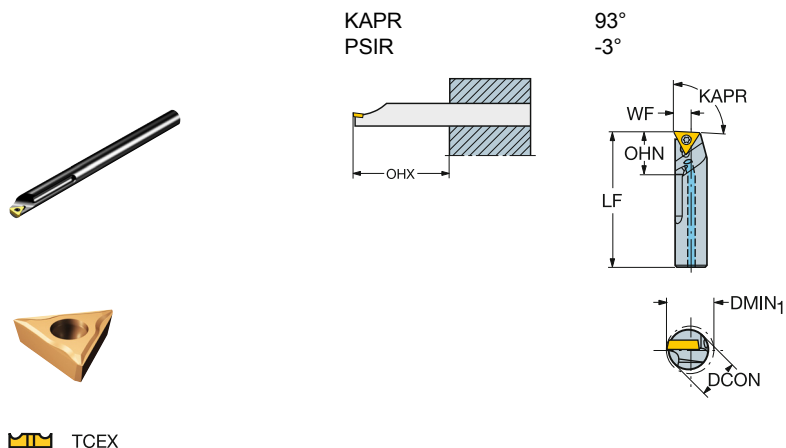
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

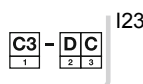
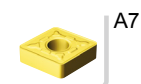
### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



## Метрическое исполнение

CZC <sub>MIS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Jm	Kg	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF				
05	5	6	20	7	A05F-STUCR/L 05-GR	5	5	80	2	0	10	0.4	0.00	TCEX 05 01 00
	6	7	24	9	A06F-STUCR/L 05-GR	6	6	80	3	0	10	0.4	0.00	TCEX 05 01 00
06	8	9	32	12	A08H-STUCR/L 06-GR	8	8	100	4	0	10	0.6	0.00	TCEX 06 T1 00L-F
	10	11	40	15	A10K-STUCR/L 06-GR	10	10	125	5	0	10	0.6	0.10	TCEX 06 T1 00L-F

Оправки правого исполнения (R) работают с пластинами TCEX левого (L), и наоборот. N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение  
Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18

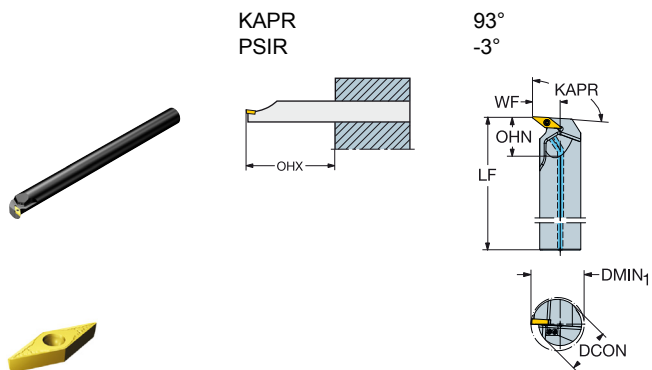


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107

### Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ



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

### Метрическое исполнение

							Размеры, мм												
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP Bar			MIID			
	11	25	33	100	26	1	A25T-SVUBR/L 11HP-	25	25	300	18	0	G1/8	275	0.9	0.90	VBMT 11 03 04		
	16	25	33	100	32	1	A25T-SVUBR/L 16HP-DR	25	25	300	18	0	G1/8	275	3.0	0.90	VBMT 16 04 08		

### Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм												
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP PSI			MIID			
	1/4	1	1.240	4.000	.965	1	A16T-SVUBR/L 2HP-DRB1	1.000	1.000	12.000	.680	.000	G1/8	3988	0.7	1.98	VBMT 221		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

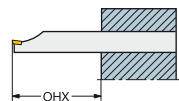


# Расточные оправки CoroTurn® 107

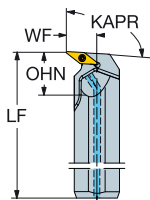
## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ

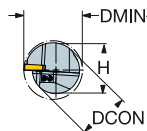
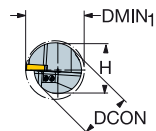
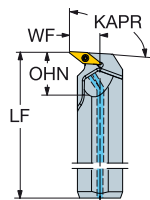
KAPR  
PSIR



A..SVUBR/L..HP-D  
93°  
-3°



A..SVUBR/L..HP-E (IN  
93°  
-3°



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

### Метрическое исполнение

							Код заказа	Размеры, мм										MIID
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC		DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP Bar	Nm	KG	
	11	25	33	100	26	1	A25T-SVUBR/L 11HP-DB1	25	23	25	300	18	0	G1/8	275	0.9	0.90	VBMT 11 03 04
	16	25	33	100	33	1	A25T-SVUBR/L 16HP-D	25	23	25	300	18	0	G1/8	275	3.0	0.90	VBMT 16 04 08

### Дюймовое исполнение

							Код заказа	Размеры, дюйм										MIID
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC		DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP PSI	Ft/lbs	Lbs	
	1/4	1	1.240	4.000	.980	1	A16T-SVUBR/L 2HP-DB1	1.000	.910	1.000	12.000	.680	.000	G1/8	3988	0.7	1.98	VBMT 221
	3/4		1.012	3.000	.906	1	A12S-SVUBR/L 2HP-EB1	.750	.710	.750	10.000	.580	.000	G1/8	3988	0.7	1.21	VBMT 221

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



I1



F16



I38



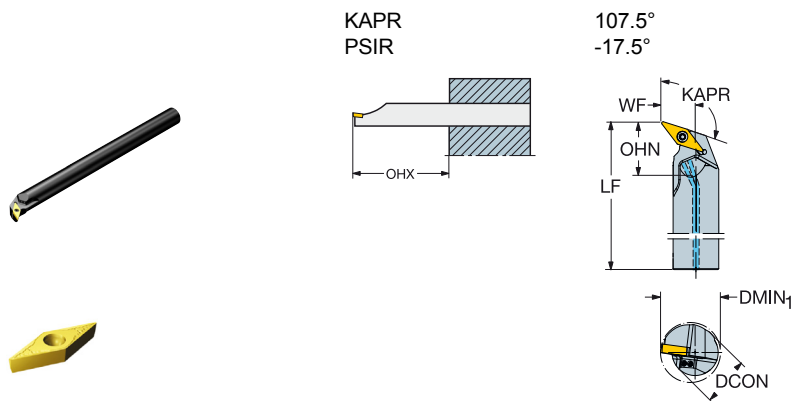
I23

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ



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

### Метрическое исполнение

							Размеры, мм												
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP Bar	Nm	Kg	MIID			
	16	25	33	100	33	1	A25T-SVQBR/L 16HP-DR	25	25	300	18	0	G1/8	275	3.0	0.90	VBMT 16 04 08		

### Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм												
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP PSI	Ft/lbs	Lib	MIID			
	3/8	1	1.299	4.000	1.189	1	A16T-SVQBR/L 3HP-DR	1.000	1.000	12.000	.750	.000	G1/8	3988	2.2	1.98	VBMT 332		

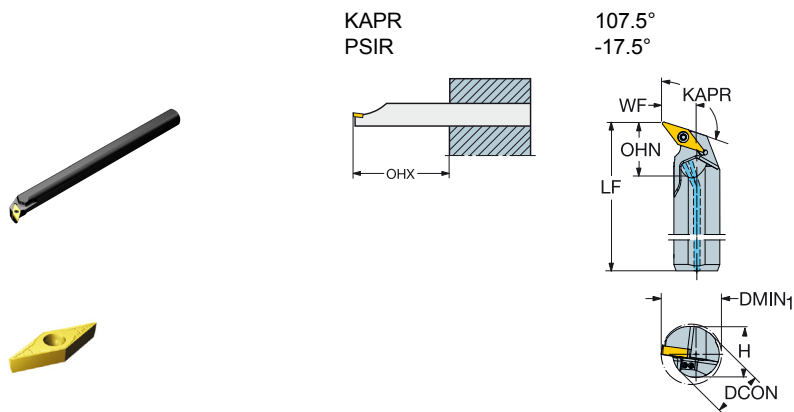
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



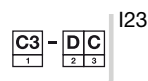
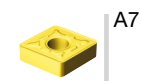
### Метрическое исполнение

							Размеры, мм													
	CZC <sub>MIS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP Bar	Nm	Kg	MIID			
	16	25	33	100	32	1	A25T-SVQBR/L 16HP-D	25	23	25	300	18	0	G1/8	275	3.0	0.90	VBMT 16 04 08		

### Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм													
	CZC <sub>MIS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP PSI	Ft/lbs	Lib	MIID			
	3/8	1	1.299	4.000	1.189	1	A16T-SVQBR/L 3HP-D	1.000	.906	1.000	12.000	.750	.000	G1/8	3988	2.2	1.98	VBMT 332		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

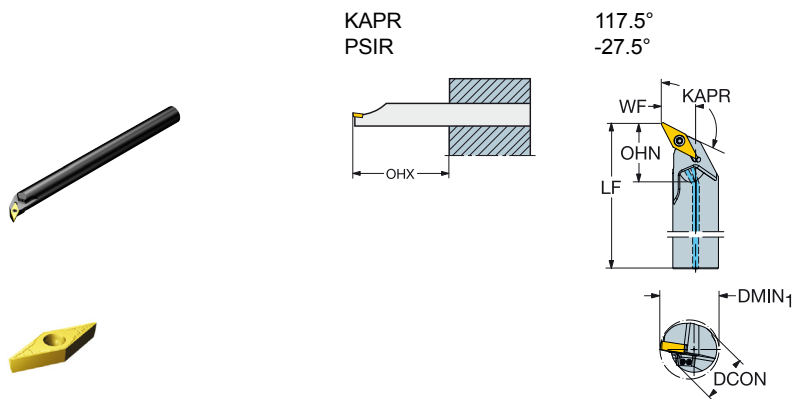


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ



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

### Метрическое исполнение

							Размеры, мм											
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP Bar	Nm	Kg	MIID		
	16	25	32	100	31	1	A25T-SVPBR/L 16HP-R	25	25	300	17	0	G1/8	275	3.0	0.90	VBMT 16 04 08	

### Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм											
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP PSI	Ft/lbs	Lib	MIID		
	3/8	1	1.299	4.000	1.287	1	A16T-SVPBR/L 3HP-R	1.000	1.000	12.000	.750	.000	G1/8	3988	2.2	1.98	VBMT 332	

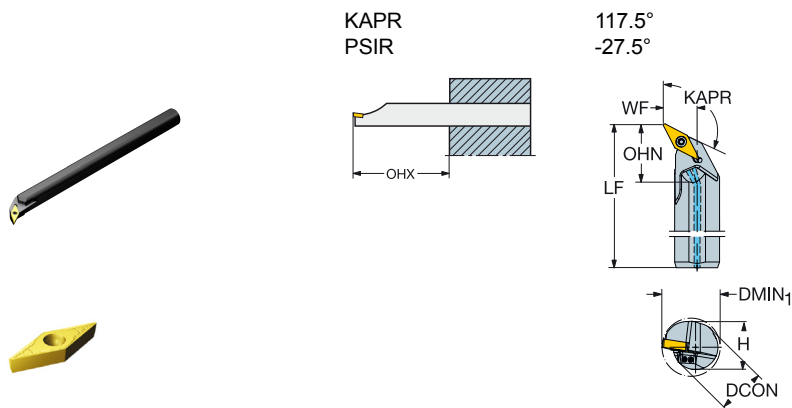
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Высокоточная подача СОЖ



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

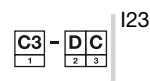
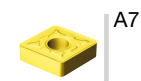
### Метрическое исполнение

		Размеры, мм						Размеры, мм												
		CZC <sub>MIS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP Bar	Nm	Kg	MIID		
	16	25	32	100	31	1	A25T-SVPBR/L 16HP	25	23	25	300	17	0	G1/8	275	3.0	0.90	VBMT 16 04 08		

### Дюймовое исполнение

		Размеры, дюйм						Размеры, дюйм												
		CZC <sub>MIS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CNT	CP PSI	Ft/lbs	Lib	MIID		
	3/8	1	1.299	4.000	1.276	1	A16T-SVPBR/L 3HP	1.000	.906	1.000	12.000	.750	.000	G1/8	3988	2.2	1.98	VBMT 332		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

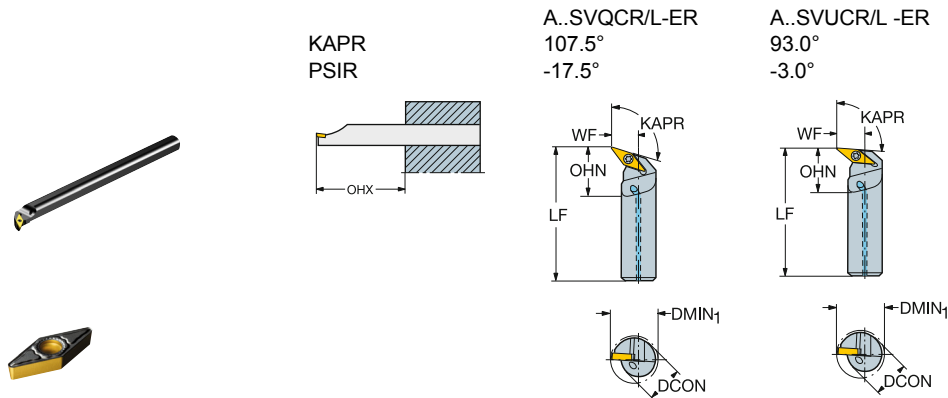


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107

### Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW

### Метрическое исполнение

							Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DCON		BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
	11	16	22	64	24	1	A16R-SVUCR/L 11-ER	16	16	200	13	0	10	0.9	0.62	VCMT 11 03 04
	11	16	22	64	24	1	A16R-SVQCR/L 11-ER	16	16	200	13	0	10	0.9	0.28	VCMT 11 03 04

### Дюймовое исполнение

							Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DCON		BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
	1/4	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SVUCR/L 2-ER	.625	.625	8.000	.486	.000	145	0.7	.22	VCMT 221
	1/4	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SVQCL 2-ER	.625	.625	8.000	.486	.000	145	0.7	.22	VCMT 221

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

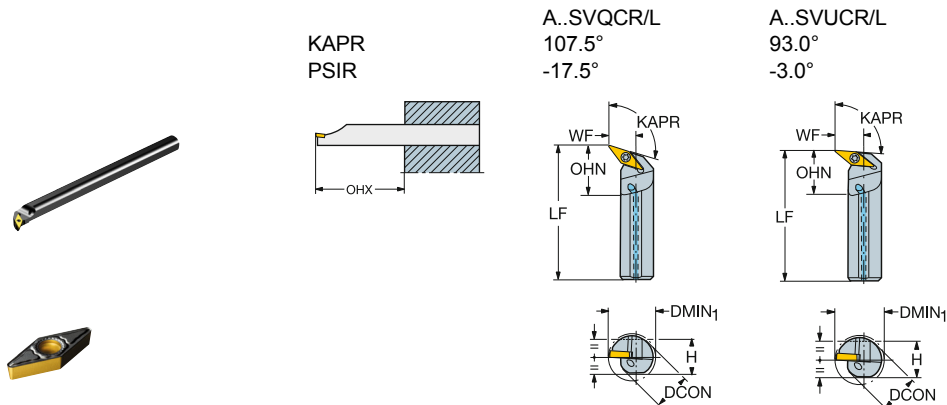
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW

## Метрическое исполнение

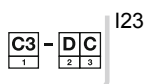
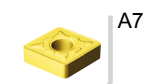
	CZC <sub>MIS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							CP Bar	E <sub>7</sub> 10m	Kg	MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
	11	16	22	64	24	1	A16R-SVUCR/L 11-E	16	15	16	200	13	0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04
	11	16	22	64	24	1	A16R-SVQCR/L 11-E	16	15	16	200	13	0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04

## Дюймовое исполнение

	CZC <sub>MIS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							CP PSI	E <sub>7</sub> 10m	Lbs	MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
	1/4	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SVUCR/L 2-E	.625	.562	.625	8.000	.486	.000	145	0.7	.56	VCMT 221
	1/4	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SVQCR/L 2-E	.625	.562	.625	8.000	.486	.000	145	0.7	.56	VCMT 221

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

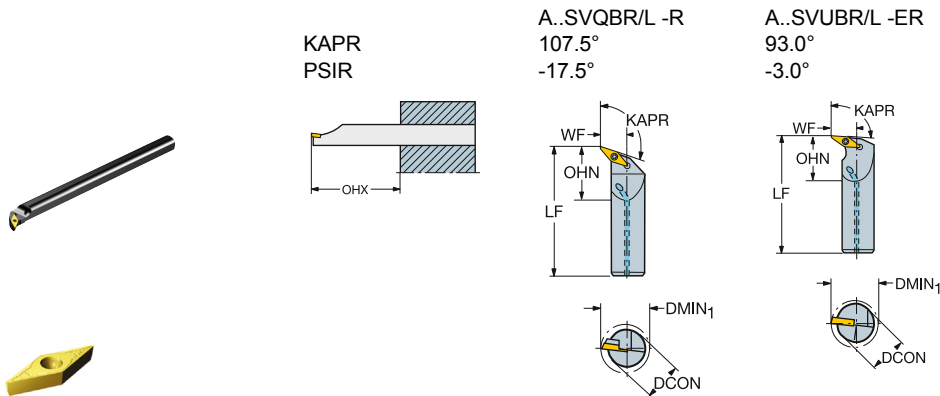


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



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

### Метрическое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF				
	11	16	22	64	24	A16R-SVUBR/L 11-ERB1	16	16	200	13	0	10	0.9	0.26	VBMT 11 03 04
		20	27	80	30	A20S-SVUBR/L 11-ERB1	20	20	250	15	0	10	0.9	0.51	VBMT 11 03 04
	11	16	22	64	24	A16R-SVQBR/L 11-ERB1	16	16	200	13	0	10	0.9	0.26	VBMT 11 03 04
		20	27	80	30	A20S-SVQBR/L 11-ERB1	20	20	250	15	0	10	0.9	0.50	VBMT 11 03 04

### Дюймовое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF				
	1/4	5/8	.850	2.500	.938	A10R-SVUBR/L 2-ERB1	.625	.625	8.000	.486	.000	145	0.7	.62	VBMT 221
		3/4	1.012	3.000	1.125	A12S-SVUBR/L 2-ERB1	.750	.750	10.000	.580	.000	145	0.7	1.08	VBMT 221

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

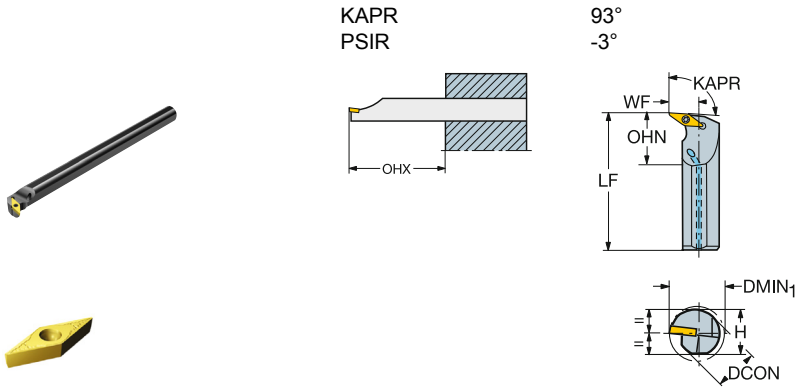
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



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

### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						CP Bar	JNm	Kg	MIID	
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
11	16	22	64	24	1	A16R-SVUBR/L 11-E	16	15	16	200	13	0	10	0.9	0.20	VBMT 11 02 04
	16	22	64	24	1	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16	15	16	200	13	0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
	20	27	80	30	1	A20S-SVUBR/L 11-E	20	18	20	250	15	0	10	0.9	0.50	VBMT 11 02 04
	20	27	80	30	1	A20S-SVUBR/L 11-EB1	20	18	20	250	15	0	10	0.9	0.50	VBMT 11 03 04
	25	33	100	37	1	A25T-SVUBR/L 11-D	25	23	25	300	18	0	10	0.9	0.90	VBMT 11 02 04
	25	33	100	37	1	A25T-SVUBR/L 11-DB1	25	23	25	300	18	0	10	0.9	0.80	VBMT 11 03 04
16	25	33	100	37	1	A25T-SVUBR/L 16-D	25	23	25	300	18	0	10	3.0	0.80	VBMT 16 04 08
	32	40	128	48	1	A32T-SVUBR/L 16	32	30	32	300	22	0	10	3.0	1.60	VBMT 16 04 08
	40	50	160	60	1	A40T-SVUBR/L 16	40	37	40	300	27	0	10	3.0	2.20	VBMT 16 04 08

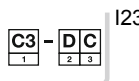
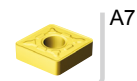
### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						CP PSI	Ft/Lbs	Lbs	MIID	
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
1/4	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-E	.625	.560	.625	8.000	.486	.000	145	0.7	.54	VBMT 2(1.5)1
	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-EB1	.625	.560	.625	8.000	.486	.000	145	0.7	.62	VBMT 221
	3/4	1.012	3.000	1.180	1	A12S-SVUBR/L 2-E	.750	.710	.750	10.000	.580	.000	145	0.7	1.06	VBMT 2(1.5)1
	1	1.240	4.000	1.500	1	A16T-SVUBR/L 2-D	1.000	.910	1.000	12.000	.680	.000	145	0.7	2.14	VBMT 2(1.5)1
3/8	1 1/4	1.705	5.000	1.875	1	A20T-SVUBR/L 3	1.250	1.181	1.250	12.000	1.000	.000	145	2.2	3.52	VBMT 332
	1 1/2	2.126	6.000	2.250	1	A24T-SVUBR/L 3	1.500	1.374	1.500	12.000	1.125	.000	145	2.2	4.72	VBMT 332
	2	2.551	8.000	3.000	1	A32U-SVUBR/L 3	2.000	1.874	2.000	14.000	1.375	.000	145	2.2	10.34	VBMT 332

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

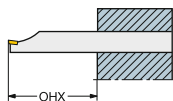
## Расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

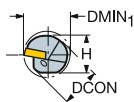
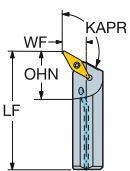
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



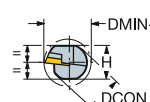
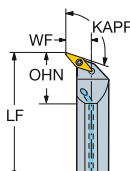
KAPR  
PSIR



A..SVPBR/L  
117.5°  
-27.5°



A..SVQBR/L  
107.5°  
-17.5°



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

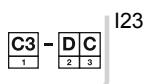
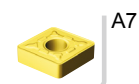
### Метрическое исполнение

	CZC <sub>16</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CN5C	Код заказа	Размеры, мм							CP Bar	Nm	Kg	MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
	16	25	32	100	37	A25T-SVPBR/L 16	25	23	25	300	17	0	10	3.0	0.81	VBMT 16 04 08	
		32	40	128	48	A32T-SVPBR/L 16	32	30	32	300	22	0	10	3.0	1.30	VBMT 16 04 08	
		40	50	160	60	A40T-SVPBR/L 16	40	37	40	300	27	0	10	3.0	2.50	VBMT 16 04 08	
	11	16	22	64	24	A16R-SVQBR/L 11-E	16	15	16	200	13	0	10	0.9	0.25	VBMT 11 02 04	
		16	22	64	24	A16R-SVQBR/L 11-EB1	16	15	16	200	13	0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04	
		20	27	80	30	A20S-SVQBR/L 11-E	20	18	20	250	15	0	10	0.9	0.49	VBMT 11 02 04	
		20	27	80	30	A20S-SVQBR/L 11-EB1	20	18	20	250	15	0	10	0.9	0.50	VBMT 11 03 04	
		25	33	100	37	A25T-SVQBR/L 11-D	25	23	25	300	18	0	10	0.9	0.89	VBMT 11 02 04	
		25	33	100	37	A25T-SVQBR/L 11-DB1	25	23	25	300	18	0	10	0.9	0.81	VBMT 11 03 04	
		16	25	33	100	37	A25T-SVQBR/L 16-D	25	23	25	300	18	0	10	3.0	0.81	VBMT 16 04 08
		32	40	128	48	A32T-SVQBR/L 16	32	30	32	300	22	0	10	3.0	1.60	VBMT 16 04 08	
		40	50	160	60	A40T-SVQBR/L 16	40	37	40	300	27	0	10	3.0	2.20	VBMT 16 04 08	

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18



# Расточные оправки CoroTurn® 107

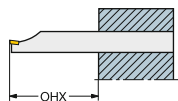
## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

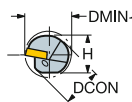
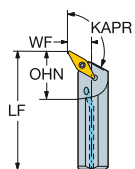


- VBMT, VBGT
- VCGX, VCEX,
- VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

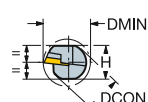
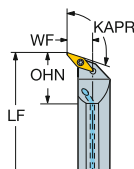
KAPR  
PSIR



A..SVPBR/L (INCH)  
117.5°  
-27.5°



A..SVQBR/L (INCH)  
107.5°  
-17.5°

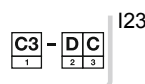
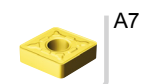


### Дюймовое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм							CP PSI			MIID
								DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
	3/8	1	1.299	4.000	1.500	1	A16T-SVPBR/L 3	1.000	.906	1.000	12.000	.750	.000	145	2.2	1.76	VBMT 332	
		1 1/4	1.579	5.000	1.875	1	A20T-SVPBR/L 3	1.250	1.181	1.250	12.000	.875	.000	145	2.2	2.86	VBMT 332	
		1 1/2	1.941	6.000	2.250	1	A24T-SVPBR/L 3	1.500	1.374	1.500	12.000	1.063	.000	145	2.2	3.52	VBMT 332	
	3/8	1	1.299	4.000	1.500	1	A16T-SVQBR/L 3-D	1.000	.906	1.000	12.000	.750	.000	145	2.2	2.31	VBMT 332	
		1 1/4	1.579	5.000	1.875	1	A20T-SVQBR/L 3	1.250	1.181	1.250	12.000	.875	.000	145	2.2	3.52	VBMT 332	
		1 1/2	1.941	6.000	2.250	1	A24T-SVQBR/L 3	1.500	1.374	1.500	12.000	1.063	.000	145	2.2	4.71	VBMT 332	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

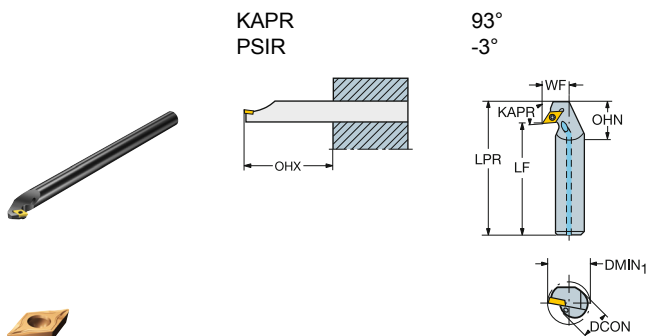


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



- DCMТ, DСМХ
- DСGТ, DСGХ, DСЕТ
- DСMВ

### Метрическое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							CP Bar	Nm	Kg	MIID
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR					
	07	16	22	64	24	1	A16R-SDUCR/L 07-ERX	16	16	200	13	0	212	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04
		20	27	80	30	1	A20S-SDUCR/L 07-ERX	20	20	250	15	0	262	10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

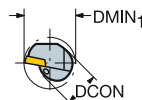
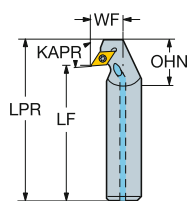
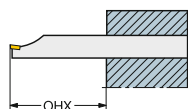
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



DCMT, DCMX  
 DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



## Дюймовое исполнение

IC CZC <sub>MS</sub> DMIN <sub>1</sub> OHX OHN CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм										CP PSI EasyFix LibS MIID
		DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	PSI	EasyFix	LibS	MIID	
1/4 3/4 1.051 3.000 1.125 1	A12S-SDUCR/L 2-ERX	.750	.750	10.000	.625	.000	10.480	145	0.7	1.24	DCMT 2(1.5)1	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



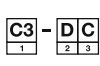
I1



F16



I38



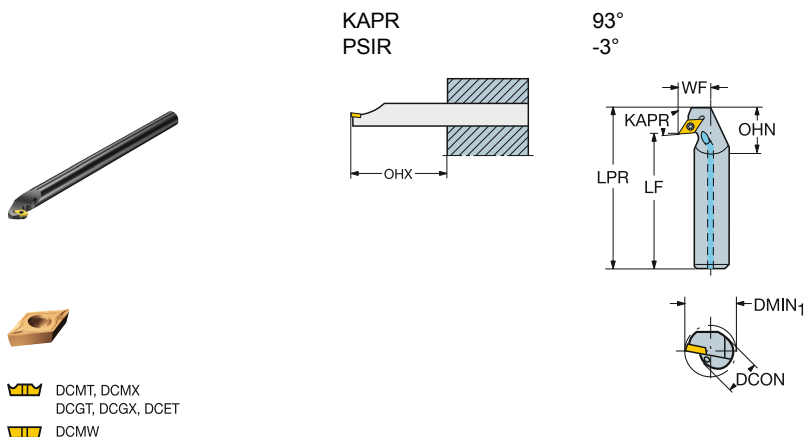
I23

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



### Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							CP PSI	E <sub>ubs</sub>	LibS	MIID
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR					
1/4	16	.866	2.520	.945	1	A16R-SDUCR/L 07-ERX	.630	.630	7.874	.512	.000	8.380	145	0.7	.69	DCMT 2(1.5)1	
	20	1.063	3.150	1.181	1	A20S-SDUCR/L 07-ERX	.787	.787	9.843	.591	.000	10.349	145	0.7	.40	DCMT 2(1.5)1	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

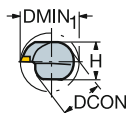
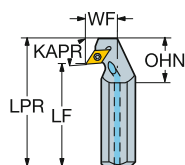
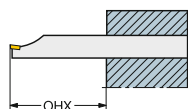
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



DCMТ, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



## Метрическое исполнение

							Код заказа	Размеры, мм										MIID
		CZC <sub>MIS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC		DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	Kg	
	07	16	22	64	24	1	A16R-SDUCR/L 07-EX	16	15	16	200	13	0	212	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04
		20	27	80	30	1	A20S-SDUCR/L 07-EX	20	18	20	250	15	0	262	10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04
		25	33	100	37	1	A25T-SDUCR/L 07-DX	25	23	25	300	18	0	312	10	0.9	1.10	DCMT 07 02 04
	11	32	40	128	48	1	A32T-SDUCR/L 11-X	32	30	32	300	22	0	316	10	3.0	1.60	DCMT 11 T3 08

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



A7



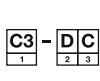
I1



F16



I38



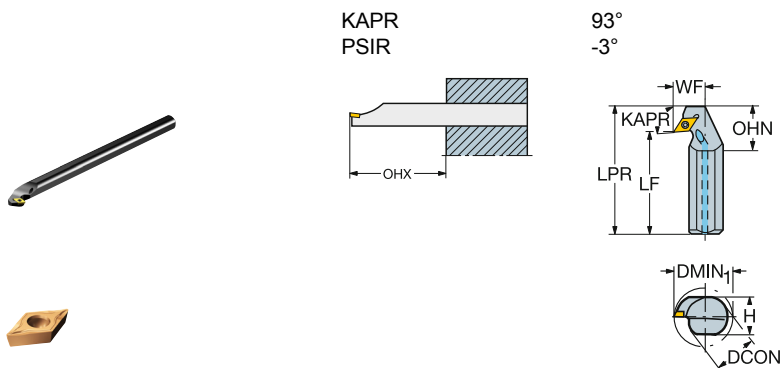
I23

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



- DGMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

### Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							CP PSI	F <sub>1/35</sub>	Libs	MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR				
1/4	3/4	1.051	3.000	1.125	1	A12S-SDUCR/L 2-EX	.750	.709	.750	10.000	.625	.000	10.480	145	0.7	1.24	DCMT 2(1.5)1
	1	1.299	4.000	1.500	1	A16T-SDUCR/L 2-DX	1.000	.906	1.000	12.000	.750	.000	12.480	145	0.7	2.32	DCMT 2(1.5)1
3/8	1 1/4	1.579	5.000	1.875	1	A20T-SDUCR/L 3-X	1.250	1.181	1.250	12.000	.875	.000	12.658	145	2.2	3.52	DCMT 3(2.5)2

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

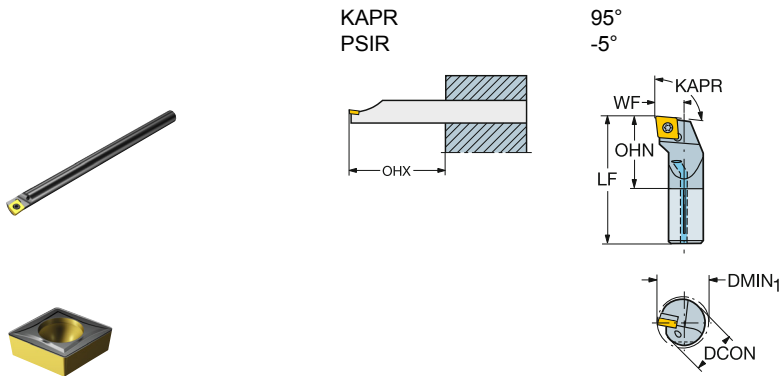
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

### Метрическое исполнение

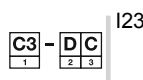
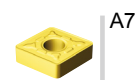
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID	
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
06	8	10	48	17	1	E08K-SCLCR/L 06-R	8	8	125	5	0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
	10	12	60	21	1	E10M-SCLCR/L 06-R	10	10	150	6	0	10	0.9	0.10	CCMT 06 02 04
	12	16	72	25	1	E12Q-SCLCR/L 06-R	12	12	180	9	0	10	0.9	0.10	CCMT 06 02 04
	16	20	96	33	1	E16R-SCLCR/L 06-R	16	16	200	11	0	10	0.9	0.10	CCMT 06 02 04
09	16	20	96	33	1	E16R-SCLCR/L 09-R	16	16	200	11	0	10	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08
	20	25	120	36	1	E20S-SCLCR/L 09-R	20	20	220	13	0	10	3.0	1.00	CCMT 09 T3 08
	25	32	150	41	1	E25T-SCLCR/L 09-R	25	25	270	17	0	10	3.0	1.00	CCMT 09 T3 08

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID	
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
1/4	5/16	.413	1.875	.781	1	E05K-SCLCR/L 2-R	.313	.313	5.000	.219	.000	145	0.7	.09	CCMT 2(1.5)1
	3/8	.480	2.250	.938	1	E06M-SCLCR/L 2-R	.375	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.15	CCMT 2(1.5)1
	1/2	.598	3.000	1.250	1	E08R-SCLCR/L 2-R	.500	.500	8.000	.312	.000	145	0.7	.38	CCMT 2(1.5)1
	5/8	.772	3.750	1.563	1	E10R-SCLCR/L 2-R	.625	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	.55	CCMT 2(1.5)1
3/8	5/8	.772	3.750	1.563	1	E10R-SCLCR/L 3-R	.625	.625	8.000	.406	.000	145	2.2	.55	CCMT 3(2.5)2
	3/4	.929	4.500	1.437	1	E12R-SCLCR/L 3-R	.750	.750	8.752	.500	.000	145	2.2	1.61	CCMT 3(2.5)2
	1	1.201	6.000	1.547	1	E16S-SCLCR/L 3-R	1.000	1.000	10.752	.640	.000	145	2.2	3.30	CCMT 3(2.5)2

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. N18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

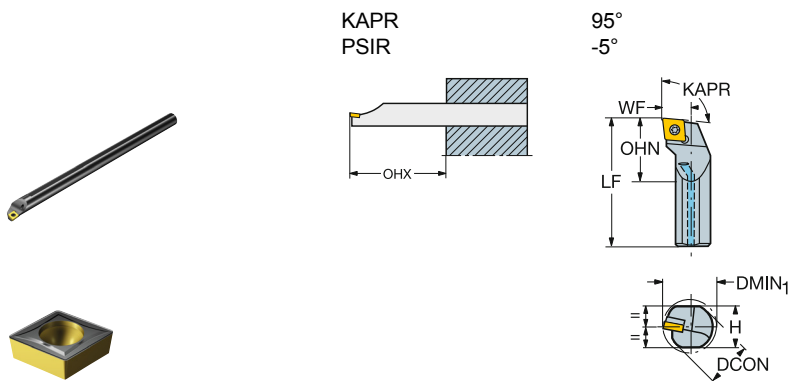


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

### Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм										MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP	PSI	F1103	Lbs	
	1/4	3/8	.480	2.250	.938	1	E06M-SCLCR/L 2	.375	.359	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.29	CCMT 2(1.5)1
		1/2	.598	3.000	1.250	1	E08R-SCLCR/L 2	.500	.484	.500	8.000	.312	.000	145	0.7	2.20	CCMT 2(1.5)1
	3/8	5/8	.772	3.750	1.563	1	E10R-SCLCR/L 2	.625	.609	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	1.28	CCMT 2(1.5)1
		3/4	.929	4.500	1.875	1	E12S-SCLCR/L 3	.750	.734	.750	10.000	.500	.000	145	2.2	2.20	CCMT 3(2.5)2
	1	1	1.201	6.000	2.500	1	E16T-SCLCR/L 3	1.000	.984	1.000	12.000	.640	.000	145	2.2	2.20	CCMT 3(2.5)2

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

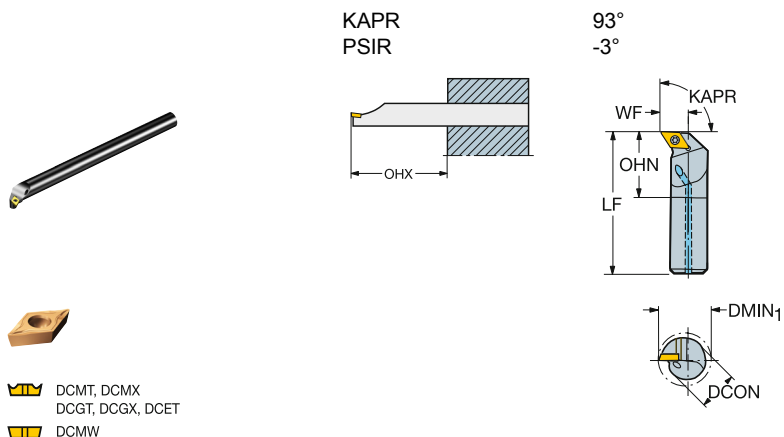
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



## Метрическое исполнение

							Размеры, мм										CP Bar    MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP	Jm	Kg			
11	20	25	120	36	1	E20S-SDUCR/L 11-R	20	20	220	13	0	10	3.0	1.00	DCMT 11 T3 08		
	25	32	150	41	1	E25T-SDUCR/L 11-R	25	25	270	17	0	10	3.0	1.00	DCMT 11 T3 08		

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

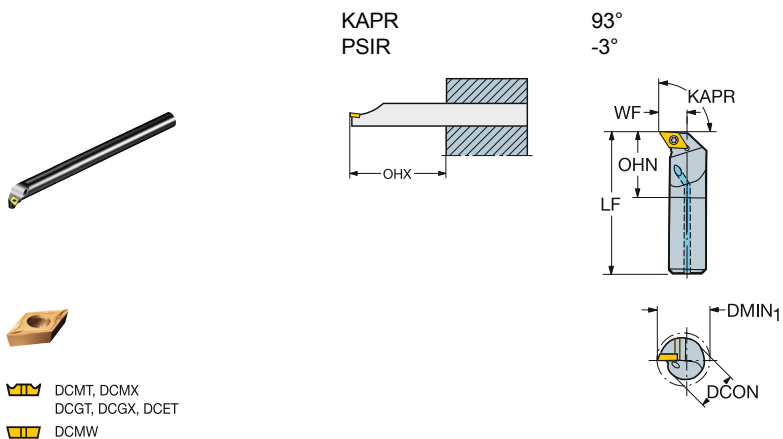


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



### Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	E <sub>Fix</sub>	Libs	MIID
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF				
3/8	3/4	1.039	4.500	1.437	1	E12R-SDUCR/L 3-R	.750	.750	8.752	.625	.000	145	2.2	1.61	DCMT 3(2.5)2
1	1	1.299	6.000	1.547	1	E16S-SDUCR/L 3-R	1.000	1.000	10.752	.750	.000	145	2.2	3.30	DCMT 3(2.5)2

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

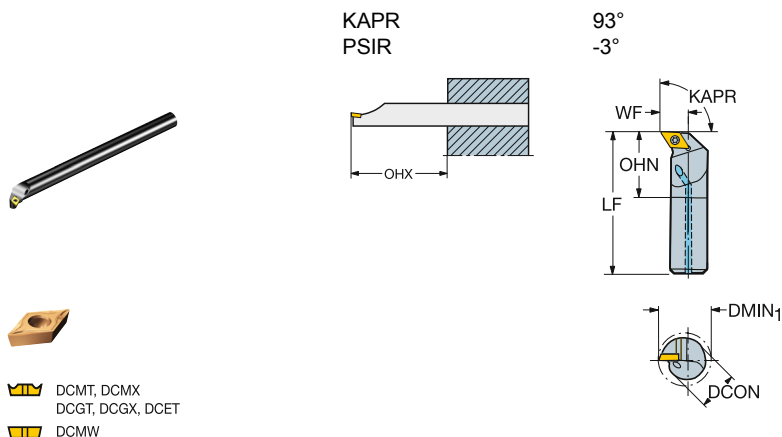
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ

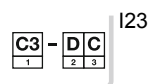
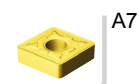


### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Jm	Kg	MIID	
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
07	10	15	60	25	1	E10M-SDUCR/L 07-ER	10	10	150	9	0	10	0.9	0.10	DCMT 07 02 04
	12	18	72	30	1	E12Q-SDUCR/L 07-ER	12	12	180	11	0	10	0.9	0.20	DCMT 07 02 04
	16	22	96	33	1	E16R-SDUCR/L 07-ER	16	16	200	13	0	10	0.9	0.50	DCMT 07 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

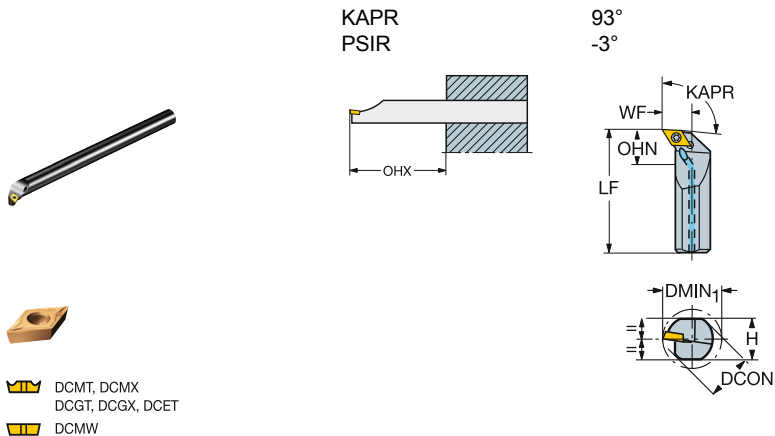


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



### Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							MIID			
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP PSI		F1103	Libs	
	1/4	3/8	.598	2.250	.938	1	E06M-SDUCR/L 2	.375	.359	.375	6.000	.375	.000	145	0.7	.29	DCMT 2(1.5)1
		1/2	.717	3.000	1.250	1	E08R-SDUCR/L 2	.500	.484	.500	8.000	.438	.000	145	0.7	.66	DCMT 2(1.5)1
	5/8	.850	3.750	1.563	1	E10R-SDUCR/L 2	.625	.609	.625	8.000	.500	.000	145	0.7	1.03	DCMT 2(1.5)1	
	3/8	3/4	1.039	4.500	1.875	1	E12S-SDUCR/L 3	.750	.734	.750	10.000	.625	.000	145	2.2	2.20	DCMT 3(2.5)2
		1	1.299	6.000	2.500	1	E16T-SDUCR/L 3	1.000	.984	1.000	12.000	.750	.000	145	2.2	2.20	DCMT 3(2.5)2

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

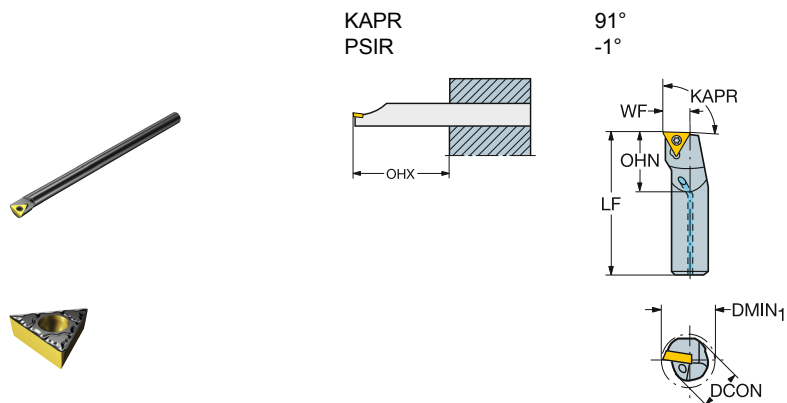
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



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

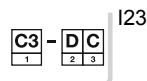
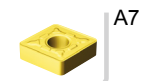
## Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID	
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
06	6	8	36	15	E06H-STFCR/L 06-R	6	6	100	4	0	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02	
	8	11	48	20	E08K-STFCR/L 06-R	8	8	125	5	0	10	0.6	0.21	TCMT 06 T1 02	
09	10	13	60	25	E10M-STFCR/L 09-R	10	10	150	7	0	10	0.9	0.13	TCMT 09 02 04	
	12	16	72	30	E12Q-STFCR/L 09-R	12	12	180	9	0	10	0.9	0.22	TCMT 09 02 04	
11	16	20	96	33	E16R-STFCR/L 11-R	16	16	200	11	0	10	0.9	0.19	TCMT 11 02 04	
	16	20	96	40	E16R-STFCR/L 11-RB1	16	16	200	11	0	10	0.9	0.50	TCMT 11 03 04	
20	25	120	36	1	E20S-STFCR/L 11-RB1	20	20	220	13	0	10	0.9	1.00	TCMT 11 03 04	
25	32	150	41	1	E25T-STFCR/L 11-RB1	25	25	270	17	0	10	0.9	1.00	TCMT 11 03 04	
16	25	32	150	41	1	E25T-STFCR/L 16-R	25	25	270	17	0	10	3.0	1.00	TCMT 16 T3 08

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

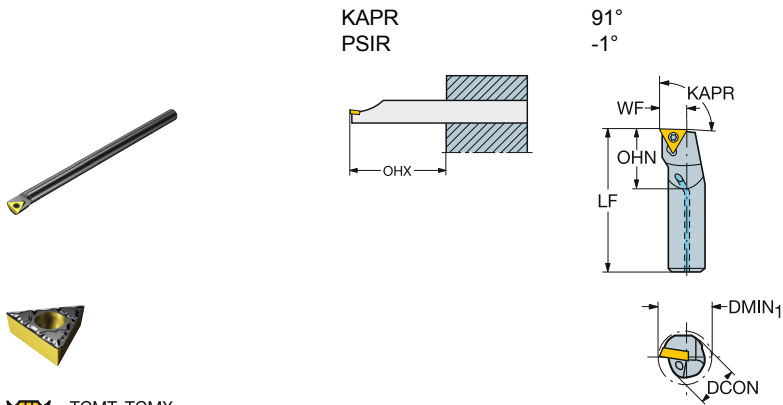


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



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

### Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						CP PSI	FVlbs	Lbs	MIID
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
	5/32	1/4	.343	1.500	.625	1	E04H-STFCR/L 1.2-R	.250	.250	4.000	.172	.000	145	0.4	.12	TCMT 1.2(1.2)0
	5/16		.413	1.875	.781	1	E05K-STFCR/L 1.2-R	.313	.313	5.000	.219	.000	145	0.4	.12	TCMT 1.2(1.2)0
	1/4	3/4	.929	4.500	1.437	1	E12R-STFCR/L 2-RB1	.750	.750	8.752	.500	.000	145	0.7	1.61	TCMT 221
		1	1.201	6.000	1.547	1	E16S-STFCR/L 2-R	1.000	1.000	10.752	.640	.000	145	0.7	3.30	TCMT 2(1.5)1
	1	1.201	6.000	1.547	1	E16S-STFCR/L 2-RB1	1.000	1.000	10.752	.640	.000	145	0.7	3.30	TCMT 221	
	3/8	1	1.201	6.000	1.547	1	E16S-STFCR/L 3-R	1.000	1.000	10.752	.640	.000	145	2.2	3.30	TCMT 3(2.5)2

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18



# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

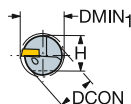
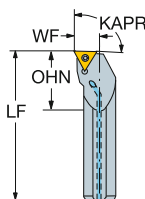
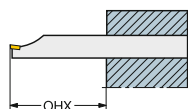
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



- TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX
- TCMW

KAPR  
PSIR

91°  
-1°



## Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм							CP PSI	E <sub>1</sub> /lbs	Libs	MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
	7/32	3/8	.500	2.250	.938	1	E06M-STFCR/L 1.8	.375	.359	.375	6.000	.264	.000	145	0.7	29	TCMT 1.8(1.5)1
	1/2	.630	3.000	1.250	1	E08R-STFCR/L 1.8	.500	.484	.500	8.000	.342	.000	145	0.7	22	TCMT 1.8(1.5)1	
	1/4	3/8	.480	2.250	.938	1	E06M-STFCR/L 2-B1	.375	.359	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	29	TCMT 221
		1/2	.598	3.000	1.250	1	E08R-STFCR/L 2-B1	.500	.484	.500	8.000	.312	.000	145	0.7	22	TCMT 221
	5/8	.772	3.750	1.112	1	E10R-STFCR/L 2-B1	.625	.609	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	1.05	TCMT 221	
	3/4	.929	4.500	1.624	1	E12S-STFCR/L 2-B1	.750	.734	.750	10.000	.500	.000	145	0.7	1.19	TCMT 221	
3/8	1	1.201	6.000	2.500	1	E16T-STFCR/L 3	1.000	.984	1.000	12.000	.640	.000	145	2.2	2.20	TCMT 3(2.5)2	

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



A7



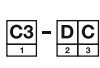
I1



F16



I38



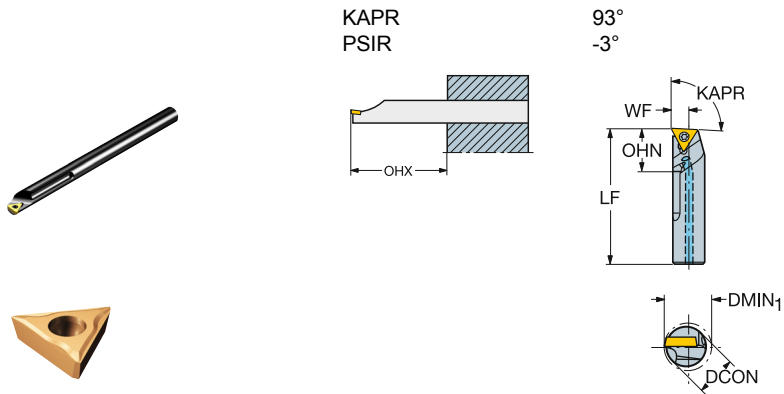
I23

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



TCEX

### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						CP Bar	JNm	Kg	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
05	5	6	30	12	E05H-STUCR/L 05-GR	5	5	100	2	0	10	0.4	0.00	TCEX 05 01 00	
	6	7	36	13	E06H-STUCR/L 05-GR	6	6	100	3	0	10	0.4	0.00	TCEX 05 01 00	
06	8	9	48	17	E08K-STUCR/L 06-GR	8	8	125	4	0	10	0.6	0.10	TCEX 06 T1 00R-F	
	10	11	60	20	E10M-STUCR/L 06-GR	10	10	150	5	0	10	0.6	0.10	TCEX 06 T1 00R-F	

Оправки правого исполнения (R) работают с пластинами TCEX левого (L), и наоборот. N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

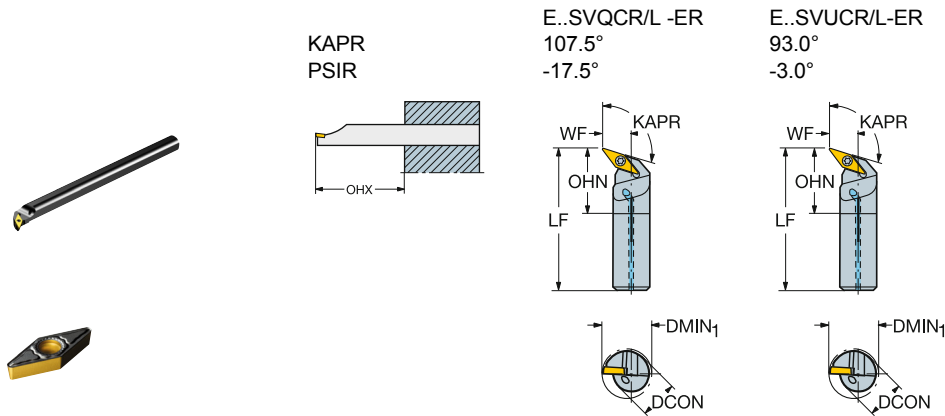
Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18



# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW

## Метрическое исполнение

							Код заказа	Размеры, мм							CP Bar	Nm	Kg	MIID
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC		DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF						
		11	16	22	96	33	1	E16R-SVQCR/L 11-ER	16	16	200	13	0	10	0.9	0.20	VCMT 11 03 04	
		11	16	22	96	33	1	E16R-SVUCR/L 11-ER	16	16	200	13	0	10	0.9	0.50	VCMT 11 03 04	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A7   
 I1   
 F16   
 I38   
 I23

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Антивибрационные твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

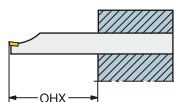
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

●●● SilentTools®

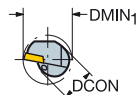
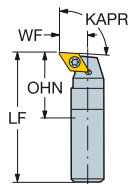


DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

KAPR  
PSIR



93°  
-3°

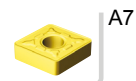


### Метрическое исполнение

							Размеры, мм								MIID
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF			
	07	10	15	100	60	0	F10M-SDUCR/L 07-ER	10	10	150	9	0	0.9	0.10	DCMT 07 02 04
		12	18	120	72	0	F12Q-SDUCR/L 07-ER	12	12	180	11	0	0.9	0.30	DCMT 07 02 04

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Антивибрационные твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 107

## Закрепление пластин винтом

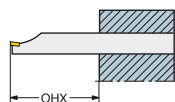
### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

●●● SilentTools®

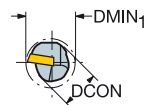
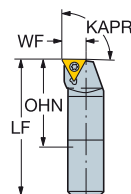


- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

KAPR  
PSIR



91°  
-1°



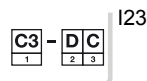
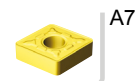
## Метрическое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						MIID		
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF				
	09	10	13	100	60	0	F10M-STFCR/L 09-R	10	10	150	7	0	0.9	0.13	TCMT 09 02 04
		12	16	120	72	0	F12Q-STFCR/L 09-R	12	12	180	9	0	0.9	0.28	TCMT 09 02 04

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

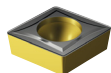
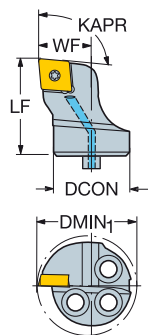
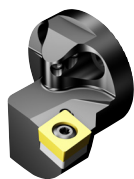
## Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

95°  
-5°



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

						Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID		
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX		CNSC	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			
	09	3/8	25	32.0	20.0	1	SL-SCLCR/L-25-09HP	25	20.0	17.0	0.0	70	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
				1.260	.787			.984	.787	.669	.000	1015	.150		CCMT 3(2.5)2
			32	40.0	32.0	1	SL-SCLCR/L-32-09HP	32	32.0	22.0	0.0	70	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
				1.575	1.260			1.260	1.260	.866	.000	1015	.295		CCMT 3(2.5)2
	12	1/2	40	50.0	38.0	1	SL-SCLCR/L-40-12HP	40	38.0	27.0	0.0	70	3.0	0.24	CCMT 12 04 08
				1.969	1.496			1.575	1.496	1.063	.000	1015	.521		CCMT 432

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



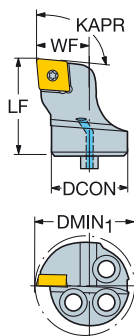
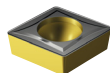
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

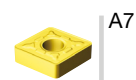
95°  
-5°



- CCMT, CCGT  
CCGX, CCET
- CCMW

							Размеры, мм, дюйм							MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			
	06	1/4	16	20.0	20.0	1	570-SCLCR/L-16-06	16	20.0	11.0	0.0	10	0.9	0.03	CCMT 06 02 04
				.787	.787			.630	.787	.433	.000	145		.062	CCMT 2(1.5)1
	09	3/8	20	25.0	20.0	1	570-SCLCR/L-20-09	20	20.0	13.0	0.0	10	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
				.984	.787			.787	.787	.512	.000	145		.103	CCMT 3(2.5)2
			25	32.0	20.0	1	570-SCLCR/L-25-09	25	20.0	17.0	0.0	10	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08
				1.260	.787			.984	.787	.669	.000	145		.183	CCMT 3(2.5)2
			32	40.0	32.0	1	570-SCLCR/L-32-09	32	32.0	22.0	0.0	10	3.0	0.12	CCMT 09 T3 08
				1.575	1.260			1.260	1.260	.866	.000	145		.264	CCMT 3(2.5)2
	12	1/2	40	50.0	38.0	1	570-SCLCR/L-40-12	40	38.0	27.0	0.0	10	3.0	0.19	CCMT 12 04 08
				1.969	1.496			1.575	1.496	1.063	.000	145		.407	CCMT 432

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

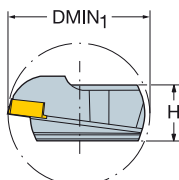
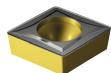
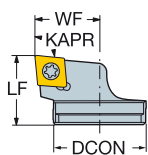
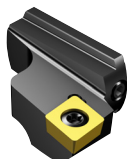
## Быстросменные резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL

KAPR  
PSIR

95°  
-5°



CCMT, CCGT  
CCGX, CCET

CCMW

							Размеры, мм, дюйм								MIID
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	H	LF	WF	HF			
	09	3/8	32	40.0	22.0	0	SL-SCLCR-32-09-QC	32	14.7	22.0	21.0	0.0	3.0	0.04	CCMT 09 T3 08
				1.575	.866				1.260	.579	.866	.827	.000	.088	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



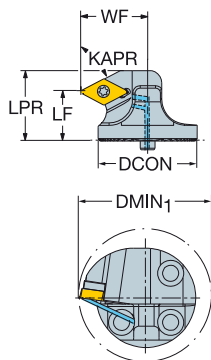
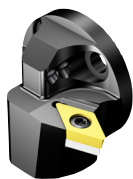
# Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

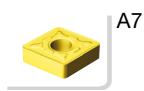
62.5°  
27.5°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

							Размеры, мм, дюйм										
				CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	LPR	CP Bar/PSI			MIID
	07	1/4	25	33.0	15.0	1	SL-SDXCR/L-25-07-DHP	25	15.0	18.0	0.0	19.7	70	0.9	0.06	DCMT 07 02 04	
				1.299	.591			.984	.591	.709	.000	.776	1015	.132	DCMT 2(1.5)1		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



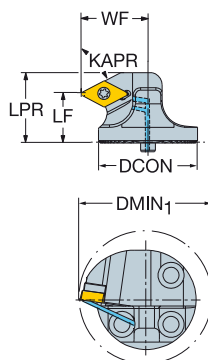
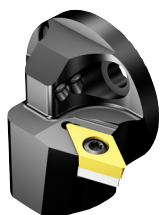
ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 62.5°  
PSIR 27.5°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

							Размеры, мм, дюйм										
				CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	LPR	CP BarPsi			MIID
	11	3/8	32	40.0	20.0	1	SL-SDXCR/L-32-11HP	32	20.0	22.0	0.0	28.0	70	3.0	0.12		DCMT 11 T3 08
				1.575	.787				1.260	.787	.866	.000	1.102	1015	.253		DCMT 3(2.5)2
			40	50.0	20.0	1	SL-SDXCR/L-40-11HP	40	20.0	27.0	0.0	28.0	70	3.0	0.18		DCMT 11 T3 08
				1.969	.787				1.575	.787	1.063	.000	1.102	1015	.396		DCMT 3(2.5)2

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



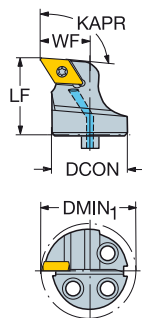
# Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

							Размеры, мм, дюйм							MIID		
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPsi				
HP ≤ 27°	11	3/8	25	32.0	23.0	1	SL-SDUCR/L-25-11HP	25	23.0	17.0	0.0	70	3.0	0.07	DCMT 11 T3 08	
				1.260	.906			.984	.906	.669	.000	1015		.150	DCMT 3(2.5)2	
				32	40.0	32.0	1	SL-SDUCR/L-32-11HP	32	32.0	22.0	0.0	70	3.0	0.13	DCMT 11 T3 08
					1.575	1.260			1.260	1.260	.866	.000	1015		.293	DCMT 3(2.5)2
				40	50.0	32.0	1	SL-SDUCR/L-40-11HP	40	32.0	27.0	0.0	70	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
				1.969	1.260			1.575	1.260	1.063	.000	1015		.440	DCMT 3(2.5)2	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



I1



G1



I38

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

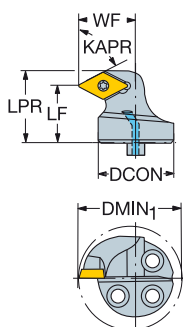
## Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

62.5°  
27.5°



DGMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

E	CZC <sub>MS</sub>		DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							MIID		
	IC	IC					DCON	LF	WF	HF	LPR	CP Bar/PSI	Nm		kg	
	07	1/4	16	22.0	15.0	1	570-SDXCR/L-16-07-E	16	15.0	13.0	0.0	18.8	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
				.866	.591		.630	.591	.512	.000	.740	145	.062	DCMT 2(1.5)1		
	20		27.0	15.0	1	570-SDXCR/L-20-07-E	20	15.0	15.0	0.0	18.8	10	0.9	0.04	DCMT 07 02 04	
				1.063	.591		.787	.591	.591	.000	.740	145	.086	DCMT 2(1.5)1		
	25		33.0	15.0	1	570-SDXCR/L-25-07-D	25	15.0	18.0	0.0	18.8	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
				1.299	.591		.984	.591	.709	.000	.740	145	.183	DCMT 2(1.5)1		
11	3/8	32	40.0	20.0	1	570-SDXCR/L-32-11	32	20.0	22.0	0.0	28.0	10	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08	
			1.575	.787		1.260	.787	.866	.000	1.102	145	.253	DCMT 3(2.5)2			
		40	50.0	20.0	1	570-SDXCR/L-40-11	40	20.0	27.0	0.0	28.0	10	3.0	0.18	DCMT 11 T3 08	
			1.969	.787		1.575	.787	1.063	.000	1.102	145	.394	DCMT 3(2.5)2			

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



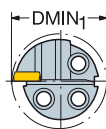
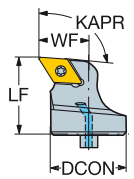
# Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



DCMT, DCMX  
 DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

							Размеры, мм, дюйм							MIID
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI		
	07	1/4	16	20.0	20.0	1	570-SDUCR/L-16-07	16	20.0	11.0	0.0	10	0.9	0.03
				.787	.787			.630	.787	.433	.000	145		.062
	11	3/8	20	25.0	20.0	1	570-SDUCR/L-20-11	20	20.0	13.0	0.0	10	3.0	0.05
				.984	.787			.787	.787	.512	.000	145		.106
			25	32.0	20.0	1	570-SDUCR/L-25-11	25	20.0	17.0	0.0	10	3.0	0.08
				1.260	.787			.984	.787	.669	.000	145		.183
		32	40.0	32.0	1	570-SDUCR/L-32-11	32	32.0	22.0	0.0	10	3.0	0.18	
			1.575	1.260			1.260	1.260	.866	.000	145		.396	
		40	50.0	32.0	1	570-SDUCR/L-40-11	40	32.0	27.0	0.0	10	3.0	0.20	
			1.969	1.260			1.575	1.260	1.063	.000	145		.440	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



A7



I1



G1



I38

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

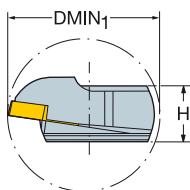
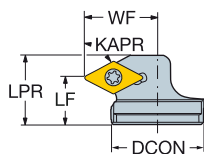
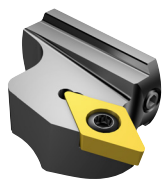
## Быстросменные резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL

KAPR  
PSIR

62.5°  
27.5°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

		Размеры, мм, дюйм															
				CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	H	LF	WF	HF	LPR			MIID
		11	3/8	32	40.0	15.0	0	SL-SDXCR-32-11-QC	32	14.7	15.0	24.0	0.0	22.0	3.0	0.04	DCMT 11 T3 08
					1.575	.591			1.260	.579	.591	.945	.000	.866			DCMT 3(2.5)2

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



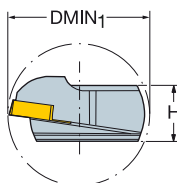
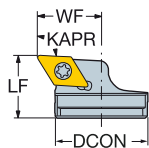
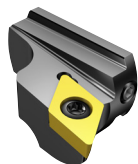
# Быстросменные резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL

KAPR  
PSIR

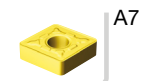
93°  
-3°



- DCMT, DCMX
- DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

							Размеры, мм, дюйм							MIID
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	H	LF	WF	HF		
HP ≤ 27°	11	3/8	32	40.0	20.0	0	SL-SDUCR-32-11-QC	32	14.7	20.0	21.0	0.0	3.0	0.04
				1.575	.787			1.260	.579	.787	.827	.000		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

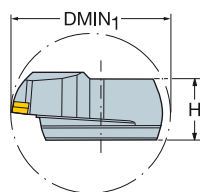
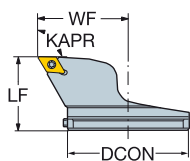
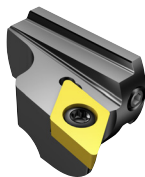
## Быстросменные резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



DGMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

		Размеры, мм, дюйм														
				CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	H	LF	WF	HF			MIID
		11	3/8	80	100.0	45.7	0	570-SDUCR/L-80-11	80	37.5	45.7	57.0	0.0	3.0	0.50	DCMT 11 T3 08
					3.937	1.799			3.150	1.476	1.799	2.244	.000	1.210		DCMT 3(2.5)2



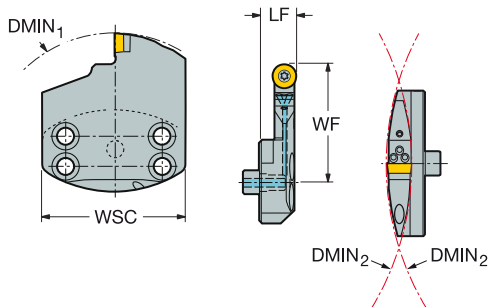
# Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

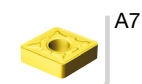


RCMT  
RCGX-AL



				Размеры, мм, дюйм											
		CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	LF	WF	WSC	CP Bar/PSI			MIID
12	1/2	70	31.8	120.0	260.0	17.0	1	SL70A-SRDCL/L-125-4HP	17.0	53.0	70.0	30	3.0	0.25	RCMT 12 04 00
			1.250	4.724	10.236	.669				.669	2.087	2.756	435	.552	
70		70	50.8	120.0	260.0	18.0	1	SL70A-SRDCL/L-200-4HP	18.0	71.0	70.0	30	3.0	0.25	RCMT 12 04 00
			2.000	4.724	10.236	.709				.709	2.795	2.756	435	.552	
70		70	76.2	120.0	260.0	18.0	1	SL70A-SRDCL/L-300-4HP	18.0	97.0	70.0	30	3.0	0.25	RCMT 12 04 00
			3.000	4.724	10.236	.709				.709	3.819	2.756	435	.552	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

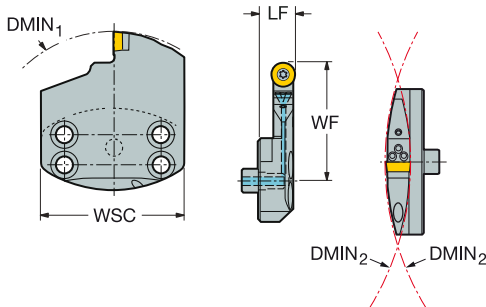


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ



RCMT  
RCGX-AL

		Размеры, мм, дюйм													
CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	LF	WF	WSC	HF	CP Bar/PSI	Nm	kg	MIID		
														IC	
10	.394	70	20.0	120.0	17.0	1	SL70-SRDCLR/L-20-10HP	17.0	41.0	70.0	0.0	30	3.0	0.25	RCMT 10 T3 M0
			.787	4.724	.669					.669	1.614	2.756	.000	435	.552
70			35.0	120.0	17.0	1	SL70-SRDCLR/L-35-10HP	17.0	56.0	70.0	0.0	30	3.0	0.29	RCMT 10 T3 M0
			1.378	4.724	.669					.669	2.205	2.756	.000	435	.640
12	.472	70	35.0	120.0	18.0	1	SL70-SRDCLR/L-35-12HP	18.0	56.0	70.0	0.0	30	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
			1.378	4.724	.709					.709	2.205	2.756	.000	435	.880
70			50.0	120.0	18.0	1	SL70-SRDCLR/L-50-12HP	18.0	71.0	70.0	0.0	30	3.0	0.35	RCMT 12 04 M0
			1.969	4.724	.709					.709	2.795	2.756	.000	435	.770
70			75.0	120.0	18.0	1	SL70-SRDCLR/L-75-12HP	18.0	96.0	70.0	0.0	30	3.0	0.44	RCMT 12 04 M0
			2.953	4.724	.709					.709	3.780	2.756	.000	435	.968

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



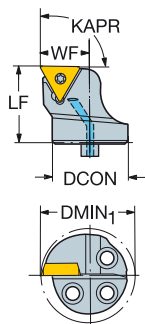
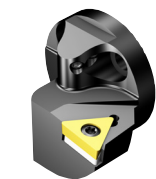
# Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

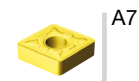
91°  
-1°



- TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX
- TCMW

							Размеры, мм, дюйм							MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPsi			
	11	1/4	25	32.0	20.0	1	SL-STFCR/L-25-11-B1HP	25	20.0	17.0	0.0	70	0.9	0.06	TCMT 11 03 04
				1.260	.787			.984	.787	.669	.000	1015		.132	TCMT 221
	16	3/8	32	40.0	32.0	1	SL-STFCR/L-32-16HP	32	32.0	22.0	0.0	70	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
				1.575	1.260			1.260	1.260	.866	.000	1015		.315	TCMT 3(2.5)2
			40	50.0	32.0	1	SL-STFCR/L-40-16HP	40	32.0	27.0	0.0	70	3.0	0.21	TCMT 16 T3 08
				1.969	1.260			1.575	1.260	1.063	.000	1015		.462	TCMT 3(2.5)2

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

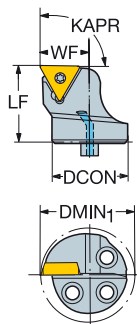
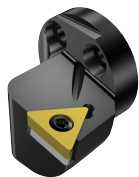
## Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

91°  
-1°



- TCMT, TCMX,  
TCGT, TCGX  
TCEX
- TCMW

							Размеры, мм, дюйм						MIID		
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF				
	09	7/32	16	20.0	20.0	0	570-STFCR/L-16-09	16	20.0	11.0	0.0	0.9	0.03	TCMT 09 02 04	
				.787	.787			.630	.787	.433	.000		.066	TCMT 1.8(1.5)1	
	11	1/4	16	20.0	20.0	0	570-STFCR/L-16-11-B1	16	20.0	11.0	0.0	0.9	0.03	TCMT 11 03 04	
				.787	.787			.630	.787	.433	.000		.066	TCMT 221	
			20	25.0	20.0	0	570-STFCR/L-20-11-B1	20	20.0	13.0	0.0	0.9	0.04	TCMT 11 03 04	
				.984	.787			.787	.787	.512	.000		.088	TCMT 221	
			25	32.0	20.0	0	570-STFCR/L-25-11-B1	25	20.0	17.0	0.0	0.9	0.08	TCMT 11 03 04	
				1.260	.787			.984	.787	.669	.000		.185	TCMT 221	
		16	3/8	32	40.0	32.0	0	570-STFCR/L-32-16	32	32.0	22.0	0.0	3.0	0.18	TCMT 16 T3 08
					1.575	1.260			1.260	1.260	.866	.000		.396	TCMT 3(2.5)2
			40	50.0	32.0	0	570-STFCR/L-40-16	40	32.0	27.0	0.0	3.0	0.30	TCMT 16 T3 08	
				1.969	1.260			1.575	1.260	1.063	.000		.660	TCMT 3(2.5)2	

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



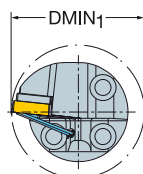
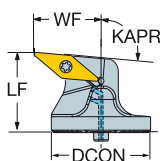
# Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

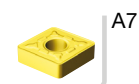
95°  
-5°



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

							Размеры, мм, дюйм							MIID		
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI				
	16	3/8	25	35.0	25.0	1	SL-SVLBR/L-25-16-LFHP	25	25.0	20.0	0.0	70	3.0	0.07	VBMT 16 04 08	
				1.378	.984			.984	.984	.787	.000	1015		.158	VBMT 332	
				32	40.0	32.0	1	SL-SVLBR/L-32-16HP	32	32.0	22.0	0.0	70	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
					1.575	1.260			1.260	1.260	.866	.000	1015		.286	VBMT 332
				40	50.0	32.0	1	SL-SVLBR/L-40-16HP	40	32.0	27.0	0.0	70	3.0	0.21	VBMT 16 04 08
				1.969	1.260			1.575	1.260	1.063	.000	1015		.462	VBMT 332	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

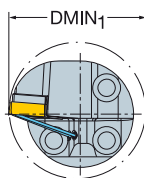
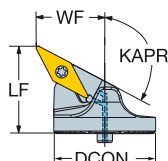
## Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

117.5°  
-27.5°



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

							Размеры, мм, дюйм										
				CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			MIID	
		16	3/8	32	40.0	34.0	1	SL-SVPBR/L-32-16-LHP	32	34.0	22.0	0.0	70	3.0	0.13	VBMT 16 04 08	
					1.575	1.339			1.260	1.339	.866	.000	1015		.286	VBMT 332	
				40		50.0	34.0	1	SL-SVPBR/L-40-16-LHP	40	34.0	27.0	0.0	70	3.0	0.21	VBMT 16 04 08
						1.969	1.339			1.575	1.339	1.063	.000	1015		.462	VBMT 332

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



# Резцовые головки CoroTurn® 107

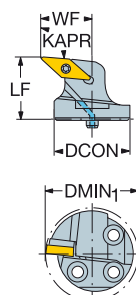
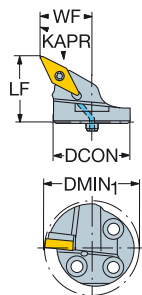
Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

570-SVPBR/L  
117.5°  
-27.5°

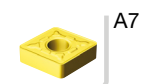
570-SVLBR/L  
95.0°  
-5.0°



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

							Размеры, мм, дюйм							MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			
	16	3/8	32	40.0	34.0	1	570-SVPBR/L-32-16-L	32	34.0	22.0	0.0	10	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
				1.575	1.339			1.260	1.339	.866	.000	145		.286	VBMT 332
			40	50.0	34.0	1	570-SVPBR/L-40-16-L	40	34.0	27.0	0.0	10	3.0	0.21	VBMT 16 04 08
				1.969	1.339			1.575	1.339	1.063	.000	145		.462	VBMT 332
	16	3/8	25	35.0	22.0	1	570-SVLBR/L-25-16-LF	25	22.0	20.0	0.0	10	3.0	0.07	VBMT 16 04 08
				1.378	.866			.984	.866	.787	.000	145		.154	VBMT 332
			32	40.0	32.0	1	570-SVLBR/L-32-16	32	32.0	22.0	0.0	10	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
				1.575	1.260			1.260	1.260	.866	.000	145		.286	VBMT 332
		40	50.0	32.0	1	570-SVLBR/L-40-16	40	32.0	27.0	0.0	10	3.0	0.21	VBMT 16 04 08	
			1.969	1.260			1.575	1.260	1.063	.000	145		.462	VBMT 332	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

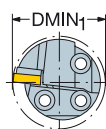
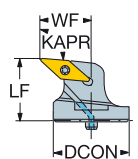
## Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

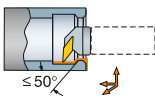
CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



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

		Размеры, мм, дюйм													
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI	Nm	kg	MIID	
	11	1/4	20	27.0	20.0	1	570C-SVUBR/L-20-2	20	20.0	16.0	0.0	10	0.9	0.15	VBMT 11 02 04
				1.063	.787			.787	.787	.630	.000	145		.330	VBMT 2(1.5)1
			25	31.0	25.0	1	570C-SVUBR/L-25-2	25	25.0	17.0	0.0	10	0.9	0.09	VBMT 11 02 04
				1.220	.984			.984	.984	.669	.000	145		.187	VBMT 2(1.5)1

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение.  
L = Левое исполнение



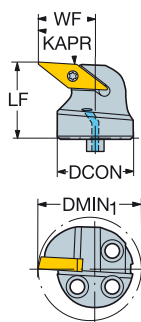
# Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

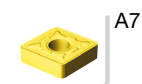
93°  
-3°



- VCMT, VCEX,  
VCGX
- VCMW

							Размеры, мм, дюйм							MIID		
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI				
	11	1/4	20	27.0	20.0	1	570-SVUCR/L-20-11-E	20	20.0	15.0	0.0	10	0.9	0.04	VCMT 11 03 04	
				1.063	.787				.787	.787	.591	.000	145		.088	VCMT 221
				25	33.0	20.0	1	570-SVUCR/L-25-11-D	25	20.0	18.0	0.0	10	0.9	0.08	VCMT 11 03 04
					1.299	.787				.984	.787	.709	.000	145		.185

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

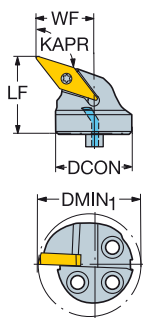
## Резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

107.5°  
-17.5°



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW

							Размеры, мм, дюйм								
						Код заказа								MIID	
	11	1/4	20	27.0	20.0	1	570-SVQCR/L-20-11-E	20	20.0	15.0	0.0	10	0.9	0.04	VCMT 11 03 04
				1.063	.787			.787	.787	.591	.000	145		.079	VCMT 221
			25	33.0	20.0	1	570-SVQCR/L-25-11-D	25	20.0	18.0	0.0	10	0.9	0.08	VCMT 11 03 04
				1.299	.787			.984	.787	.709	.000	145		.185	VCMT 221

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



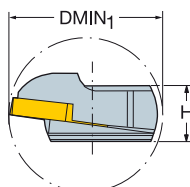
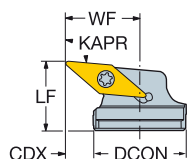
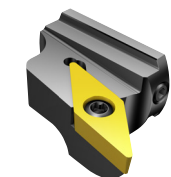
# Быстросменные резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL

KAPR  
PSIR

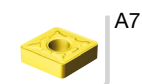
95°  
-5°



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

							Размеры, мм, дюйм							MIID
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	H	LF	WF	HF		
	16	3/8	32	40.0	22.0	0	SL-SVLBR-32-16-QC	32	14.7	22.0	24.0	0.0	3.0	0.04
				1.575	.866			1.260	.579	.866	.945	.000	.088	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

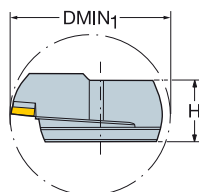
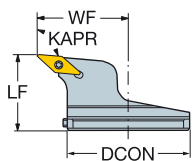
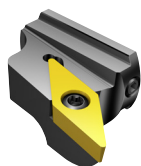
## Быстросменные резцовые головки CoroTurn® 107

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL

KAPR  
PSIR

95°  
-5°



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

Размеры, мм, дюйм

			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID	
								DCON	H	LF	WF	HF			
	16	3/8	80	100.0	45.7	0	570-SVLBR/L-80-16	80	37.5	45.7	57.0	0.0	3.0	0.44	VBMT 16 04 08
				3.937	1.799			3.150	1.476	1.799	2.244	.000	.977		VBMT 332

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение

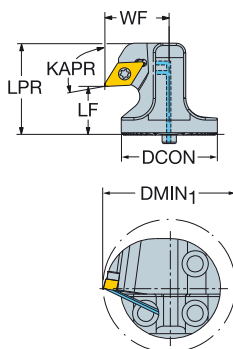


# Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93°  
PSIR -3°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

							Размеры, мм, дюйм								
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CN5C	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	LPR	CP Bar/PSI			MIID
			1.299	.591		SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	.984	.591	.709	.000	1.098	1015		1.584	DCMT 07 02 04 DCMT 2(1.5)1

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



I1



G1



I38

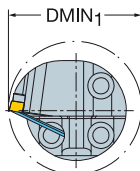
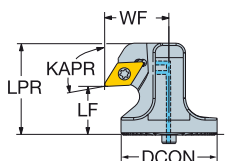
ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93°  
PSIR -3°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

						Код заказа	Размеры, мм, дюйм								MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX		CNSC	DCON	LF	WF	HF	LPR	CP Bar/PSI			
	11	3/8	32	40.0	20.0	1	SL-SDUCR/L-32-11XHP	32	20.0	22.0	0.0	37.0	70	3.0	0.18	DCMT 11 T3 08
				1.575	.787			1.260	.787	.866	.000	1.457	1015		.396	DCMT 3(2.5)2
				40	50.0	20.0	1	SL-SDUCR/L-40-11XHP	40	20.0	27.0	0.0	37.0	70	3.0	0.30
				1.969	.787			1.575	.787	1.063	.000	1.457	1015		.660	DCMT 3(2.5)2

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



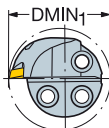
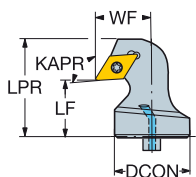
# Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

							Размеры, мм, дюйм								MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	LPR	CP BarPSI			
	07	1/4	16	22.0	15.0	1	570-SDUCR/L-16-07-EX	16	15.0	13.0	0.0	26.6	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
				.866	.591			.630	.591	.512	.000	1.047	145	.073	DCMT 2(1.5)1	
				20	27.0	15.0	1	570-SDUCR/L-20-07-EX	20	15.0	15.0	0.0	26.6	10	0.9	0.05
		1.063	.591			.787	.591	.591	.000	1.047	145	.101	DCMT 2(1.5)1			
		25	33.0	15.0	1	570-SDUCR/L-25-07-DX	25	15.0	18.0	0.0	26.6	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
			1.299	.591			.984	.591	.709	.000	1.047	145	.183	DCMT 2(1.5)1		
	11	3/8	32	40.0	20.0	1	570-SDUCR/L-32-11X	32	20.0	22.0	0.0	37.0	10	3.0	0.18	DCMT 11 T3 08
				1.575	.787			1.260	.787	.866	.000	1.457	145	.396	DCMT 3(2.5)2	
				40	50.0	20.0	1	570-SDUCR/L-40-11X	40	20.0	27.0	0.0	37.0	10	3.0	0.30
				1.969	.787			1.575	.787	1.063	.000	1.457	145	.660	DCMT 3(2.5)2	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



I1



G1



I38

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

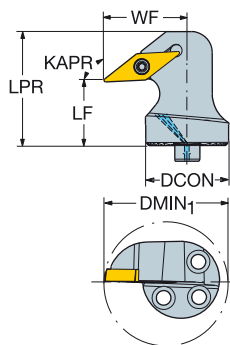
## Резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



VCMT, VCEX,  
VCGX  
 VCMW

							Размеры, мм, дюйм										
				CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	LPR	CP Bar/PSI			MIID
	11	1/4	20	32.0	15.0	1	570-SVUCR/L-20-11X-E	20	15.0	20.0	0.0	27.0	10	0.9	0.04	VCMT 11 03 04	
				1.260	.591			.787	.591	.787	.000	1.063	145		.088	VCMT 221	
				25	37.0	15.0	1	570-SVUCR/L-25-11X-D	25	15.0	22.0	0.0	27.0	10	0.9	0.04	VCMT 11 03 04
				1.457	.591			.984	.591	.866	.000	1.063	145		.088	VCMT 221	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



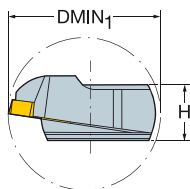
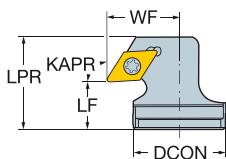
# Быстросменные резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL

KAPR  
PSIR

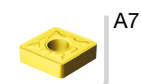
93°  
-3°



DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET  
 DCMW

							Размеры, мм, дюйм								MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	H	LF	WF	HF	LPR			
	11	3/8	32	40.0	15.0	0	<b>SL-SDUCR-32-11X-QC</b>	32	14.7	15.0	24.0	0.0	30.0	3.0	0.08	
				1.575	.591				1.260	.579	.591	.945	.000	1.181		
																DCMT 11 T3 08
																DCMT 3(2.5)2

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

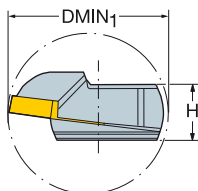
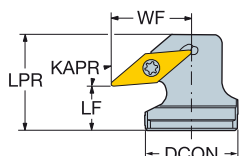
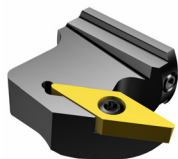
## Быстросменные резцовые головки CoroTurn® 107 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL

KAPR  
PSIR

95°  
-5°



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

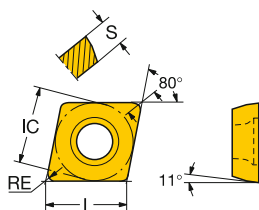
							Размеры, мм, дюйм								MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	H	LF	WF	HF	LPR			
<p>≤ 25°</p>	16	3/8	32	40.0	14.0	0	SL-SVLBR-32-16X-QC	32	14.7	14.0	26.0	0.0	31.0	3.0	0.08	VBMT 16 04 08
				1.575	.551			1.260	.579	.551	1.024	.000	1.220			VBMT 332

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



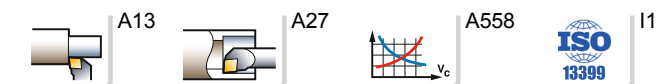
# Пластины CoroTurn® 111 для точения

Ромб с углом 80°



		КОД ISO	P				M			K	S	КОД ANSI			
			1515	4235	4315	4325	5015	1125	2015	2025	2035		3215	H13A	1125
Чистовая обработка		06 1/4	CPMT 06 02 02-PF	☆											CPMT 2(1.5)0-PF
			CPMT 06 02 04-PF			☆	☆								CPMT 2(1.5)1-PF
	09 3/8	CPMT 09 T3 04-PF			☆	☆									CPMT 3(2.5)1-PF
		CPMT 09 T3 08-PF			☆	☆									CPMT 3(2.5)2-PF
		06 1/4	CPMT 06 02 04-KF								☆				CPMT 2(1.5)1-KF
	06 1/4	CPMT 06 02 02-MF					☆					☆		CPMT 2(1.5)0-MF	
		CPMT 06 02 04-MF					☆	☆	☆			☆		CPMT 2(1.5)1-MF	
	09 3/8	CPMT 09 T3 02-MF					☆					☆		CPMT 3(2.5)0-MF	
		CPMT 09 T3 04-MF					☆	☆				☆		CPMT 3(2.5)1-MF	
	CPMT 09 T3 08-MF					☆					☆		CPMT 3(2.5)2-MF		
Получистовая обработка		06 1/4	CPMT 06 02 04-PM		☆	☆	☆	☆						CPMT 2(1.5)1-PM	
			CPMT 06 02 08-PM			☆	☆							CPMT 2(1.5)2-PM	
		09 3/8	CPMT 09 T3 04-PM		☆	☆	☆							CPMT 3(2.5)1-PM	
		CPMT 09 T3 08-PM		☆	☆	☆							CPMT 3(2.5)2-PM		
		06 1/4	CPMT 06 02 04-MM							☆	☆				CPMT 2(1.5)1-MM
			CPMT 06 02 08-MM						☆	☆					CPMT 2(1.5)2-MM
09 3/8		CPMT 09 T3 04-MM					☆	☆	☆					CPMT 3(2.5)1-MM	
	CPMT 09 T3 08-MM					☆	☆	☆					CPMT 3(2.5)2-MM		
	06 1/4	CPMT 06 02 04-KM									☆			CPMT 2(1.5)1-KM	
		CPMT 06 02 08-KM									☆			CPMT 2(1.5)2-KM	

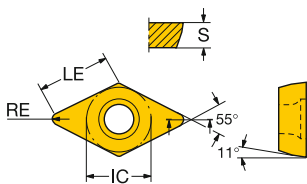
Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.





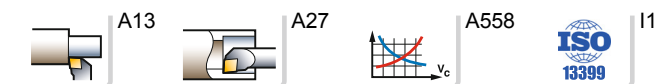
# Пластины CoroTurn® 111 для точения

Ромб с углом 55°



		КОД ISO	P					M			K	S	КОД ANSI		
			1515	1625	4235	4315	4325	5015	1125	2015	2025	2035		3215	H13A
Чистовая обработка		07 1/4 DPMT 07 02 02-PF	☆												DPMT 2(1.5)0-PF
		DPMT 07 02 04-PF			☆	☆	☆								DPMT 2(1.5)1-PF
		07 1/4 DPMT 07 02 04-KF										☆			DPMT 2(1.5)1-KF
Получистовая обработка		07 1/4 DPMT 07 02 02-MF						☆	☆	☆			☆	DPMT 2(1.5)0-MF	
		DPMT 07 02 04-MF						☆	☆	☆			☆	DPMT 2(1.5)1-MF	
		07 1/4 DPMT 07 02 04-PM		☆		☆	☆								DPMT 2(1.5)1-PM
Получистовая обработка		DPMT 07 02 08-PM		☆	☆	☆	☆							DPMT 2(1.5)2-PM	
		11 3/8 DPMT 11 T3 04-PM		☆	☆	☆									DPMT 3(2.5)1-PM
		DPMT 11 T3 08-PM			☆	☆									DPMT 3(2.5)2-PM
		07 1/4 DPMT 07 02 04-MM							☆						DPMT 2(1.5)1-MM
		DPMT 07 02 08-MM						☆	☆	☆					DPMT 2(1.5)2-MM
		11 3/8 DPMT 11 T3 04-MM						☆	☆						DPMT 3(2.5)1-MM
	DPMT 11 T3 08-MM						☆	☆						DPMT 3(2.5)2-MM	
	07 1/4 DPMT 07 02 04-KM										☆			DPMT 2(1.5)1-KM	
	DPMT 07 02 08-KM										☆			DPMT 2(1.5)2-KM	
Получистовая обработка		11 3/8 DPMT 11 T3 04-KM									☆			DPMT 3(2.5)1-KM	
		DPMT 11 T3 08-KM									☆			DPMT 3(2.5)2-KM	

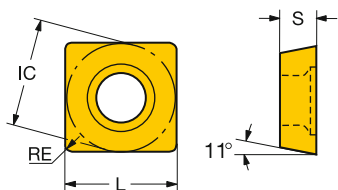
Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.



ТОЧЕНИЕ Пластины

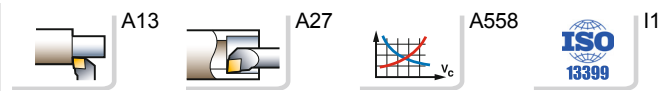
## Пластины CoroTurn® 111 для точения

Квадратная пластина



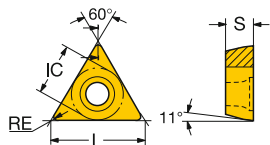
				P	M	S		
Получистовая обработка				1515	1125	1125	КОД ISO	
		09	3/8	☆	☆	☆	КОД ANSI	
		12	1/2	☆	☆	☆	SPMT 3(2.5)2-UM	
							SPMT 12 04 08-UM	
							SPMT 432-UM	

Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.



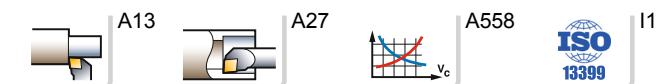
# Пластины CoroTurn® 111 для точения

Треугольная пластина



		КОД ISO	P					M			K	S	КОД ANSI				
			1515	1525	4235	4315	4325	5015	1125	2015	2025	2035		3215	H13A	1125	
Чистовая обработка		06 5/32	TRMT 06 T1 02-PF	☆												TRMT 1.2(1.2)0-PF	
		TRMT 06 T1 04-PF	☆			☆	☆									TRMT 1.2(1.2)1-PF	
		09 7/32	TRMT 09 02 02-PF	☆													TRMT 1.8(1.5)0-PF
		TRMT 09 02 04-PF	☆			☆	☆	☆									TRMT 1.8(1.5)1-PF
		11 1/4	TRMT 11 03 02-PF	☆													TRMT 220-PF
		TRMT 11 03 04-PF	☆			☆	☆	☆									TRMT 221-PF
	16 3/8	TRMT 16 T3 04-PF				☆	☆									TRMT 3(2.5)1-PF	
		06 5/32	TRMT 06 T1 04-KF										☆			TRMT 1.2(1.2)1-KF	
		09 7/32	TRMT 09 02 04-KF										☆			TRMT 1.8(1.5)1-KF	
		11 1/4	TRMT 11 03 04-KF										☆			TRMT 221-KF	
		16 3/8	TRMT 16 T3 04-KF										☆			TRMT 3(2.5)1-KF	
Получистовая обработка		06 5/32	TRMT 06 T1 02-MF						☆					☆	TRMT 1.2(1.2)0-MF		
		TRMT 06 T1 04-MF							☆	☆				☆	TRMT 1.2(1.2)1-MF		
		09 7/32	TRMT 09 02 02-MF							☆				☆	TRMT 1.8(1.5)0-MF		
		TRMT 09 02 04-MF								☆	☆			☆	TRMT 1.8(1.5)1-MF		
		11 1/4	TRMT 11 03 02-MF							☆				☆	TRMT 220-MF		
		TRMT 11 03 04-MF								☆	☆	☆		☆	TRMT 221-MF		
	16 3/8	TRMT 16 T3 04-MF							☆				☆	TRMT 3(2.5)1-MF			
		09 7/32	TRMT 09 02 04-PM		☆	☆	☆	☆								TRMT 1.8(1.5)1-PM	
		TRMT 09 02 08-PM		☆	☆	☆	☆									TRMT 1.8(1.5)2-PM	
		11 1/4	TRMT 11 03 04-PM		☆	☆	☆	☆								TRMT 221-PM	
		TRMT 11 03 08-PM						☆								TRMT 222-PM	
		16 3/8	TRMT 16 T3 04-PM					☆	☆							TRMT 3(2.5)1-PM	
TRMT 16 T3 08-PM							☆	☆							TRMT 3(2.5)2-PM		
	09 7/32	TRMT 09 02 04-MM								☆	☆				TRMT 1.8(1.5)1-MM		
	11 1/4	TRMT 11 03 04-MM							☆	☆					TRMT 221-MM		
	TRMT 11 03 08-MM								☆	☆					TRMT 222-MM		
	16 3/8	TRMT 16 T3 04-MM								☆	☆				TRMT 3(2.5)1-MM		
	TRMT 16 T3 08-MM									☆	☆				TRMT 3(2.5)2-MM		
	09 7/32	TRMT 09 02 04-KM											☆		TRMT 1.8(1.5)1-KM		
	TRMT 09 02 08-KM												☆		TRMT 1.8(1.5)2-KM		
	11 1/4	TRMT 11 03 08-KM											☆		TRMT 222-KM		
	16 3/8	TRMT 16 T3 08-KM											☆	☆	TRMT 3(2.5)2-KM		
	TRMT 16 T3 12-KM												☆	☆	TRMT 3(2.5)3-KM		

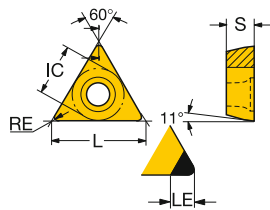
Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.



ТОЧЕНИЕ Пластины

## Пластины CoroTurn® 111 для точения

Треугольная пластина  
Сверхтвердые режущие материалы



						H	
		IC	LE	LE"	КОД ISO	7015	7025
		11	1.8	.071	TPGW110304S01020F	☆	☆
Чистовая обработка		1/4	2.0	.079	TPGW110308S01020F	☆	☆

Систему обозначения и размеры см. на стр. 114.

E

F

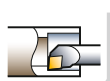
G

H

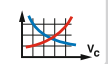
I



A13



A27



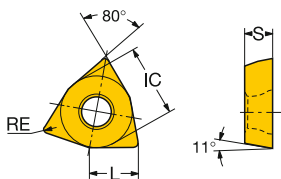
A558



I1

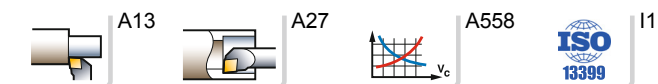
# Пластины CoroTurn® 111 для точения

Ломаный треугольник с углом 80°



		КОД ISO	P			M			K	S	КОД ANSI
			1515	4315	4325	5015	1125	2015	2025	3215	
Чистовая обработка		02 5/32	☆	☆	☆						WPMT 1.2(1)0-PF
			WPMT 02 01 04-PF	☆	☆	☆					
	04 1/4	☆	☆	☆							WPMT 2(1.5)0-PF
			☆	☆							WPMT 2(1.5)1-PF
		04 1/4	☆						☆		WPMT 2(1.5)1-KF
Получистовая обработка		02 5/32				☆			☆	WPMT 1.2(1)0-MF	
			☆	☆	☆				☆	WPMT 1.2(1)1-MF	
	04 1/4	☆	☆	☆				☆	☆	WPMT 2(1.5)0-MF	
			☆					☆	☆	WPMT 2(1.5)1-MF	
	04 1/4	☆	☆							WPMT 2(1.5)1-PM	
		☆	☆							WPMT 2(1.5)2-PM	
	04 1/4	☆			☆	☆				WPMT 2(1.5)1-MM	
			☆			☆	☆			WPMT 2(1.5)2-MM	

Систему обозначения и размеры см. на стр. I14.

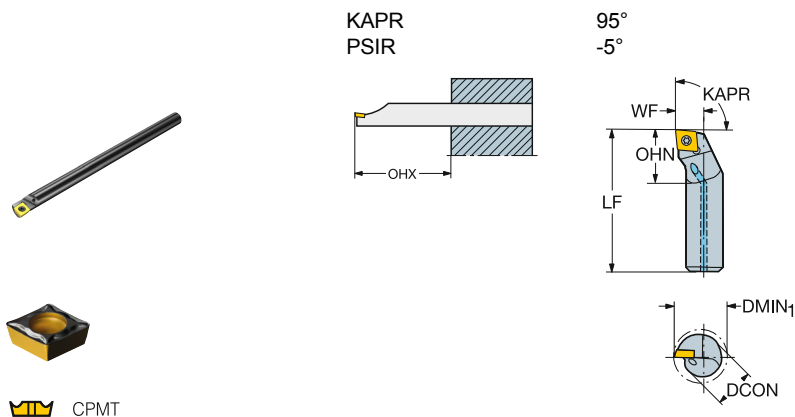


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	iNm	Kg	MIID	
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
06	8	10	32	12	1	A08K-SCLPR/L 06-R	8	8	125	5	0	10	0.9	0.04	CPMT 06 02 04
	10	12	40	15	1	A10K-SCLPR/L 06-R	10	10	125	6	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04
	12	16	48	18	1	A12M-SCLPR/L 06-R	12	12	150	9	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID	
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
1/4	5/16	.413	1.250	.469	1	A05K-SCLPR/L 2-R	.313	.313	5.000	.219	.000	145	0.7	.02	CPMT 2(1.5)1
	3/8	.480	1.500	.563	1	A06M-SCLPR/L 2-R	.375	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.02	CPMT 2(1.5)1
	1/2	.598	2.000	.750	1	A08M-SCLPR/L 2-R	.500	.500	6.000	.312	.000	145	0.7	.02	CPMT 2(1.5)1

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

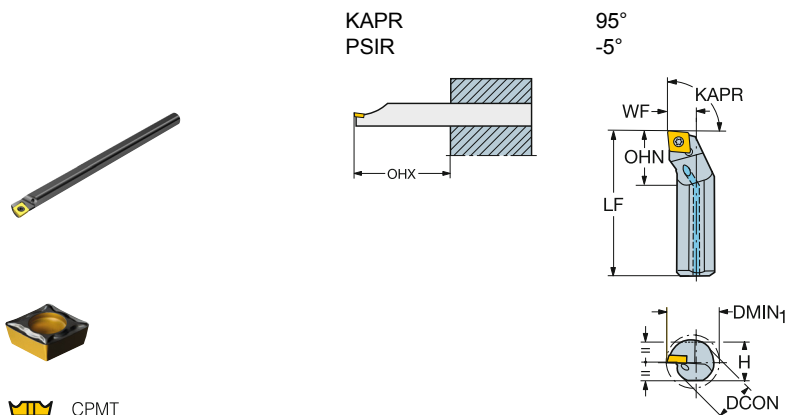
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



## Метрическое исполнение

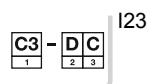
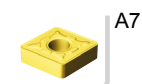
Размеры, мм	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP Bar	JNm	Kg	MIID	
	06	8	10	32	12	1	A08K-SCLPR/L 06	8	7	8	125	5	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04
		10	12	40	15	1	A10K-SCLPR/L 06	10	9	10	125	6	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04
		12	16	48	18	1	A12M-SCLPR/L 06	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04

## Дюймовое исполнение

Размеры, дюйм	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP PSI	Ft/Lbs	Lbs	MIID	
	1/4	5/16	.413	1.250	.469	1	A05K-SCLPR/L 2	.313	.272	.313	5.000	.219	.000	145	0.7	.02	CPMT 2(1.5)1
		3/8	.480	1.500	.563	1	A06M-SCLPR/L 2	.375	.336	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.02	CPMT 2(1.5)1
		1/2	.598	2.000	.750	1	A08M-SCLPR/L 2	.500	.460	.500	6.000	.312	.000	145	0.7	.02	CPMT 2(1.5)1

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

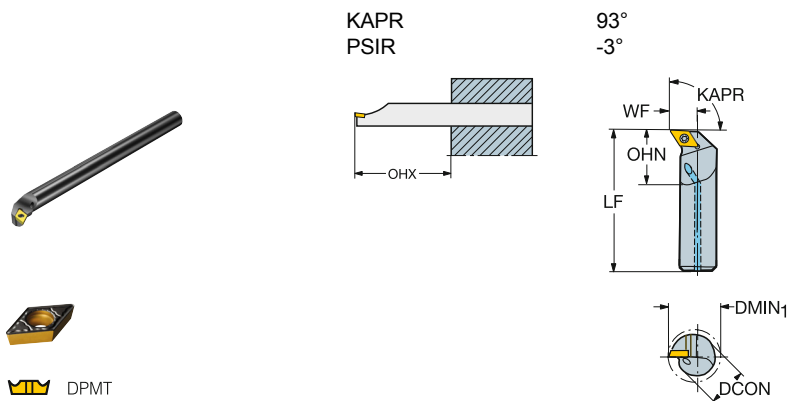


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	iNm	Kg	MIID		
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF						
07	10	15	40	15	1	A10K-SDUPR/L 07-ER	10	10	125	9	0	10	0.9	0.05	DPMT 07 02 04	
	12	18	48	18	1	A12M-SDUPR/L 07-ER	12	12	150	11	0	10	0.9	0.28	DPMT 07 02 04	
	16	20	64	24	1	A16R-SDUPR/L 07-R	16	16	200	11	0	10	0.9	0.10	DPMT 07 02 04	
	11	20	25	80	30	1	A20S-SDUPR/L 11-R	20	20	250	13	0	10	3.0	0.19	DPMT 11 T3 08

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID		
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF						
1/4	3/8	.559	1.500	.563	1	A06M-SDUPR/L 2-ER	.375	.375	6.000	.330	.000	145	0.7	.02	DPMT 2(1.5)1	
	1/2	.681	2.000	.750	1	A08M-SDUPR/L 2-ER	.500	.500	6.000	.392	.000	145	0.7	.02	DPMT 2(1.5)1	
	5/8	.772	2.500	.938	1	A10R-SDUPR/L 2-R	.625	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	.02	DPMT 2(1.5)1	
	3/8	3/4	.929	3.000	1.125	1	A12S-SDUPR/L 3-R	.750	.750	10.000	.500	.000	145	2.2	.02	DPMT 3(2.5)2

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

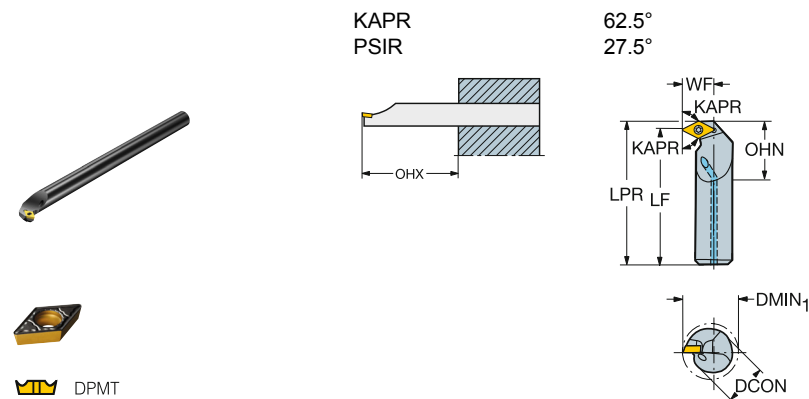
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение




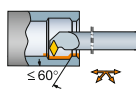
# Расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом


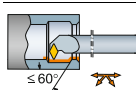
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



## Метрическое исполнение

	Размеры, мм						Код заказа	Размеры, мм										MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DCON		BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	mm	Kg			
	07	16	22	64	24	1	A16R-SDXPR/L 07-ER	16	16	200	13	0	204	10	0.9	0.10	DPMT 07 02 04	

## Дюймовое исполнение

	Размеры, дюйм						Код заказа	Размеры, дюйм										MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	DCON		BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP PSI	lbs	lbs			
	1/4	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SDXPR/L 2-ER	.625	.625	8.000	.486	.000	8.201	145	0.7	.55	DPMT 2(1.5)1	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

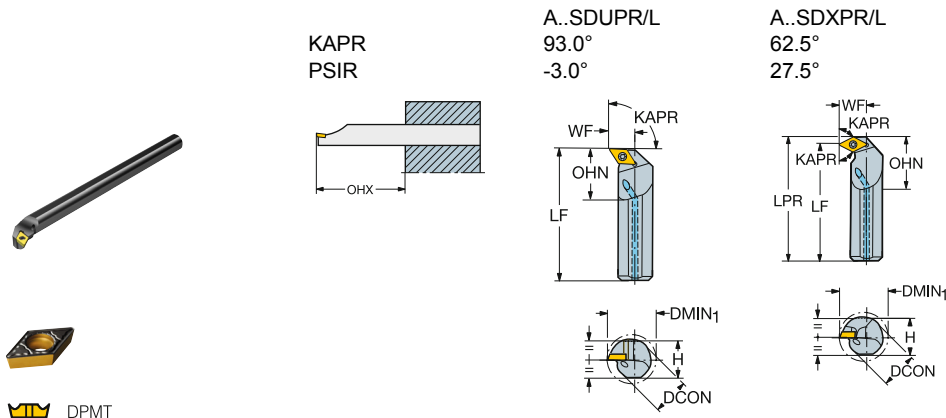


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



### Метрическое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CN5C	Код заказа	Размеры, мм							CP Bar	Nm	Kg	MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR				
	07	10	15	40	15	A10K-SDUPR/L 07-E	10	9	10	125	9	0	10	0.9	0.00	DPMT 07 02 04	
		12	18	48	18	A12M-SDUPR/L 07-E	12	11	12	150	11	0	10	0.9	0.10	DPMT 07 02 04	
		16	20	64	24	A16R-SDUPR/L 07	16	15	16	200	11	0	10	0.9	0.30	DPMT 07 02 04	
		20	25	80	30	A20S-SDUPR/L 11	20	18	20	250	13	0	10	3.0	0.50	DPMT 11 T3 08	
		25	32	100	37	A25T-SDUPR/L 11	25	23	25	300	17	0	10	3.0	0.80	DPMT 11 T3 08	
	07	16	22	64	24	A16R-SDXPR/L 07-E	16	15	16	200	13	0	204	10	0.9	0.30	DPMT 07 02 04

### Дюймовое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CN5C	Код заказа	Размеры, дюйм							CP PSI	Ft/Lbs	Lbs	MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR				
	1/4	3/8	.559	1.500	.563	A06M-SDUPR/L 2-E	.375	.336	.375	6.000	.330	.000	145	0.7	.02	DPMT 2(1.5)1	
		1/2	.681	2.000	.750	A08M-SDUPR/L 2-E	.500	.460	.500	6.000	.392	.000	145	0.7	.02	DPMT 2(1.5)1	
		5/8	.772	2.500	.938	A10R-SDUPR/L 2	.625	.562	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	.55	DPMT 2(1.5)1	
	3/8	3/4	.929	3.000	1.125	A12S-SDUPR/L 3	.750	.709	.750	10.000	.500	.000	145	2.2	1.11	DPMT 3(2.5)2	
		1	1.201	4.000	1.500	A16T-SDUPR/L 3	1.000	.906	1.000	12.000	.640	.000	145	2.2	1.76	DPMT 3(2.5)2	
	1/4	5/8	.850	2.500	.938	A10R-SDXPR/L 2-E	.625	.562	.625	8.000	.486	.000	8.201	145	0.7	.61	DPMT 2(1.5)1

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

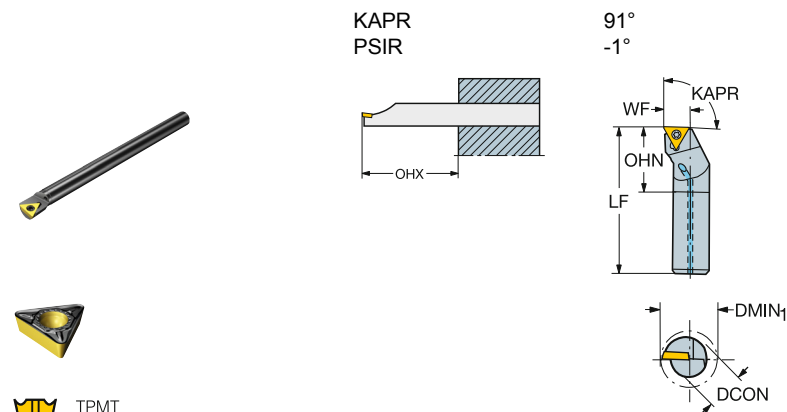
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



## Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF				
06	6	8	24	9	A06F-STFPR/L 06-R	6	6	80	4	0	10	0.6	0.013	TPMT 06 T1 02
8	10	32	12	1	A08H-STFPR/L 06-R	8	8	100	5	0	10	0.6	0.100	TPMT 06 T1 02
09	10	13	40	15	A10K-STFPR/L 09-R	10	10	125	7	0	10	0.9	0.100	TPMT 09 02 04
	12	16	48	18	A12M-STFPR/L 09-R	12	12	150	9	0	10	0.9	0.100	TPMT 09 02 04
11	12	16	48	18	A12M-STFPR/L 11-R	12	12	150	9	0	10	0.9	0.100	TPMT 11 03 04
	16	20	64	24	A16R-STFPR/L 11-R	16	16	200	11	0	10	0.9	0.100	TPMT 11 03 04
16	20	25	80	30	A20S-STFPR/L 16-R	20	20	250	13	0	10	3.0	0.100	TPMT 16 T3 08

## Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF				
5/32	1/4	.323	1.000	.375	1	A04F-STFPR/L 1.2-R	.250	.250	3.250	.156	.000	145	0.4	.04	TPMT 1.2(1.2)0
	5/16	.413	1.250	.469	1	A05H-STFPR/L 1.2-R	.313	.313	4.000	.219	.000	145	0.4	.07	TPMT 1.2(1.2)0
7/32	3/8	.480	1.500	.563	1	A06M-STFPR/L 1.8-R	.375	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.15	TPMT 1.8(1.5)1
	1/2	.598	2.000	.750	1	A08M-STFPR/L 1.8-R	.500	.500	6.000	.312	.000	145	0.7	.29	TPMT 1.8(1.5)1
1/4	1/2	.598	2.000	.750	1	A08M-STFPR/L 2-R	.500	.500	6.000	.312	.000	145	0.7	.29	TPMT 221
	5/8	.772	2.500	.938	1	A10R-STFPR/L 2-R	.625	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	.54	TPMT 221
3/8	3/4	.929	3.000	1.125	1	A12S-STFPR/L 3-R	.750	.750	10.000	.500	.000	145	2.2	1.06	TPMT 3(2.5)2

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

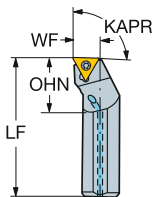
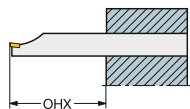
## Расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

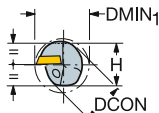
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

91°  
-1°



TPMT



### Метрическое исполнение

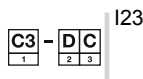
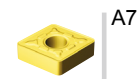
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										MIID
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP Bar	Nm	Kg		
06	6	8	24	9	1	A06H-STFPR/L 06	6	5	6	100	4	0	10	0.6	0.10	TPMT 06 T1 02
	8	10	32	12	1	A08K-STFPR/L 06	8	7	8	125	5	0	10	0.6	0.10	TPMT 06 T1 02
09	10	13	40	15	1	A10K-STFPR/L 09	10	9	10	125	7	0	10	0.9	0.10	TPMT 09 02 04
	12	16	48	18	1	A12M-STFPR/L 09	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	TPMT 09 02 04
11	12	16	48	18	1	A12M-STFPR/L 11	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	TPMT 11 03 04
	16	20	64	24	1	A16R-STFPR/L 11	16	15	16	200	11	0	10	0.9	0.30	TPMT 11 03 04
16	20	25	80	30	1	A20S-STFPR/L 16	20	18	20	250	13	0	10	3.0	0.50	TPMT 16 T3 08
	25	32	100	37	1	A25T-STFPR/L 16	25	23	25	300	17	0	10	3.0	0.80	TPMT 16 T3 08

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм										MIID
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP PSI	Ft/lbs	Lbs		
5/32	1/4	.323	1.000	.375	1	A04F-STFPR/L 1.2	.250	.210	.250	3.250	.156	.000	145	0.4	.04	TPMT 1.2(1.2)0
	5/16	.402	1.250	.469	1	A05H-STFPR/L 1.2	.313	.272	.313	4.000	.219	.000	145	0.4	.07	TPMT 1.2(1.2)0
7/32	3/8	.480	1.500	.563	1	A06M-STFPR/L 1.8	.375	.336	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.15	TPMT 1.8(1.5)1
	1/2	.598	2.000	.750	1	A08M-STFPR/L 1.8	.500	.460	.500	6.000	.312	.000	145	0.7	.29	TPMT 1.8(1.5)1
1/4	1/2	.598	2.000	.750	1	A08M-STFPR/L 2	.500	.460	.500	6.000	.312	.000	145	0.7	.29	TPMT 221
	5/8	.772	2.500	.938	1	A10R-STFPR/L 2	.625	.562	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	.56	TPMT 221
3/8	3/4	.929	3.000	1.125	1	A12S-STFPR/L 3	.750	.709	.750	10.000	.500	.000	145	2.2	1.12	TPMT 3(2.5)2
	1	1.201	4.000	1.500	1	A16T-STFPR/L 3	1.000	.906	.630	12.000	.640	.000	145	2.2	1.76	TPMT 3(2.5)2

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

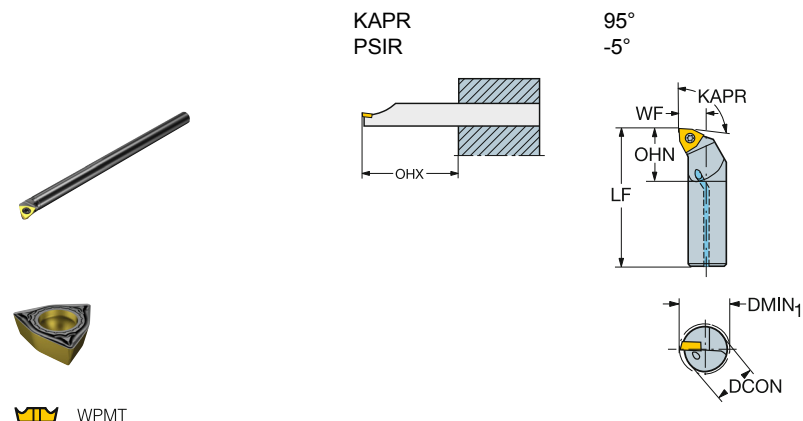
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 111

## Закрепление пластин винтом

### Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



#### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF				
02	5	6	20	7	A05F-SWLPR/L 02-R	5	5	80	4	0	10	0.6	0.10	WPMT 02 01 02
	6	8	24	9	A06F-SWLPR/L 02-R	6	6	80	4	0	10	0.6	0.03	WPMT 02 01 02
	8	10	32	12	A08H-SWLPR/L 02-R	8	8	100	5	0	10	0.6	0.05	WPMT 02 01 02
04	10	12	40	15	A10K-SWLPR/L 04-R	10	10	125	6	0	10	0.9	0.05	WPMT 04 02 04
	12	16	48	18	A12M-SWLPR/L 04-R	12	12	150	9	0	10	0.9	0.12	WPMT 04 02 04

#### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF				
5/32	3/16	.260	.750	.281	A03F-SWLPR/L 1.2-R	.187	.187	3.250	.126	.000	145	0.4	.20	WPMT 1.2(1)0
	1/4	.323	1.000	.375	A04F-SWLPR/L 1.2-R	.250	.250	3.250	.156	.000	145	0.4	.22	WPMT 1.2(1)0
	5/16	.413	1.250	.469	A05H-SWLPR/L 1.2-R	.313	.313	4.000	.219	.000	145	0.4	.22	WPMT 1.2(1)0
1/4	3/8	.480	1.500	.563	A06M-SWLPR/L 2-R	.375	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.22	WPMT 2(1.5)1
	1/2	.598	2.000	.750	A08M-SWLPR/L 2-R	.500	.500	6.000	.312	.000	145	0.7	.22	WPMT 2(1.5)1

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

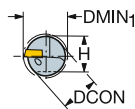
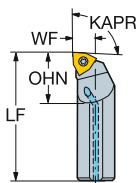
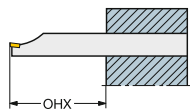
## Расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

95°  
-5°



WPMT

### Метрическое исполнение

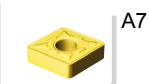
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм						CP Bar	Nm	Kg	MIID	
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
02	6	8	24	9	1	A06F-SWLPR/L 02	6	5	6	80	4	0	10	0.6	0.30	WPMT 02 01 02
	8	10	32	12	1	A08H-SWLPR/L 02	8	7	8	100	5	0	10	0.6	0.00	WPMT 02 01 02
04	10	12	40	15	1	A10K-SWLPR/L 04	10	9	10	125	6	0	10	0.9	0.10	WPMT 04 02 04
	12	16	48	18	1	A12M-SWLPR/L 04	12	11	12	150	9	0	10	0.9	0.10	WPMT 04 02 04

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						CP PSI	Ft/Lbs	Lbs	MIID	
						DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
5/32	1/4	.323	1.000	.375	1	A04F-SWLPR/L 1.2	.250	.210	.250	3.250	.156	.000	145	0.4	.22	WPMT 1.2(1)0
	5/16	.413	1.250	.469	1	A05H-SWLPR/L 1.2	.313	.272	.313	4.000	.219	.000	145	0.4	.22	WPMT 1.2(1)0
1/4	3/8	.480	1.500	.563	1	A06M-SWLPR/L 2	.375	.336	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.22	WPMT 2(1.5)1
	1/2	.598	2.000	.750	1	A08M-SWLPR/L 2	.500	.460	.500	6.000	.312	.000	145	0.7	.22	WPMT 2(1.5)1

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

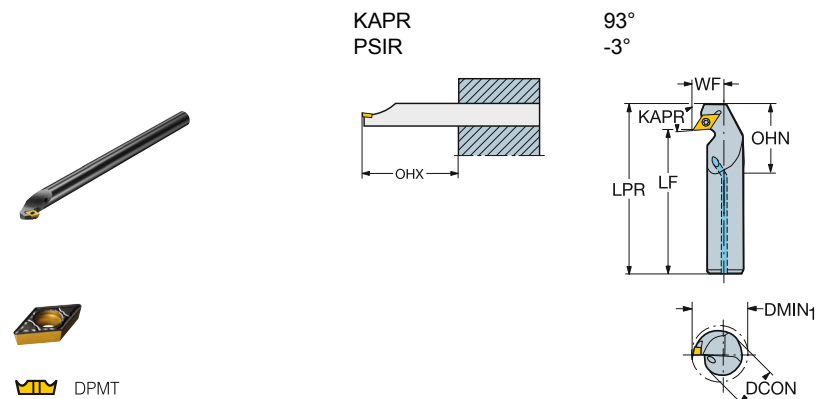
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Расточные оправки CoroTurn® 111 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



## Метрическое исполнение

							Код заказа	Размеры, мм											MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCSC	DCON		BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	Kg				
	07	16	22	64	24	1	A16R-SDUPR/L 07-ERX	16	16	200	13	0	212	10	0.9	0.60	DPMT 07 02 04		

## Дюймовое исполнение

							Код заказа	Размеры, дюйм											MIID
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCSC	DCON		BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP PSI	E/Fix	Lbs				
	1/4	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SDUPR/L 2-ERX	.625	.625	8.000	.486	.000	8.476	145	0.7	.54	DPMT 2(1.5)1		

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

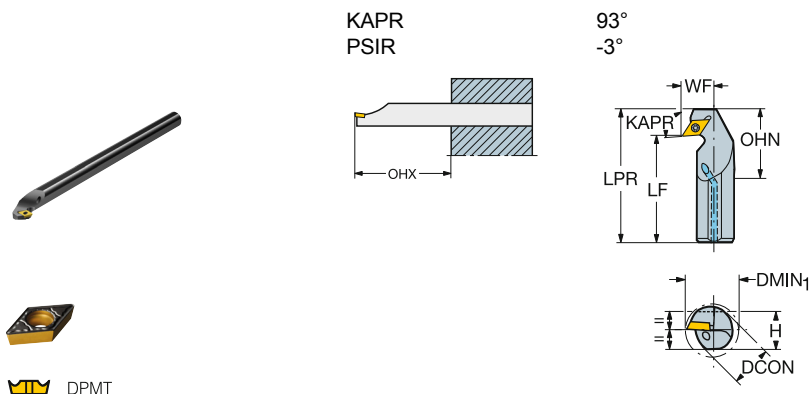


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Расточные оправки CoroTurn® 111 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



DPMT

### Метрическое исполнение

E	CZC <sub>MS</sub>						Код заказа	Размеры, мм										MIID
	07	16	22	64	24	1		DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	Nm	Kg	
	07	16	22	64	24	1	A16R-SDUPR/L 07-EX	16	15	16	200	13	0	212	10	0.9	0.30	DPMT 07 02 04

### Дюймовое исполнение

F	CZC <sub>MS</sub>						Код заказа	Размеры, дюйм										MIID
	1/4	5/8	.850	2.500	.938	1		DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP PSI	F7/LBS	Lbs	
	1/4	5/8	.850	2.500	.938	1	A10R-SDUPR/L 2-EX	.625	.562	.625	8.000	.486	.000	8.476	145	0.7	.61	DPMT 2(1.5)1

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

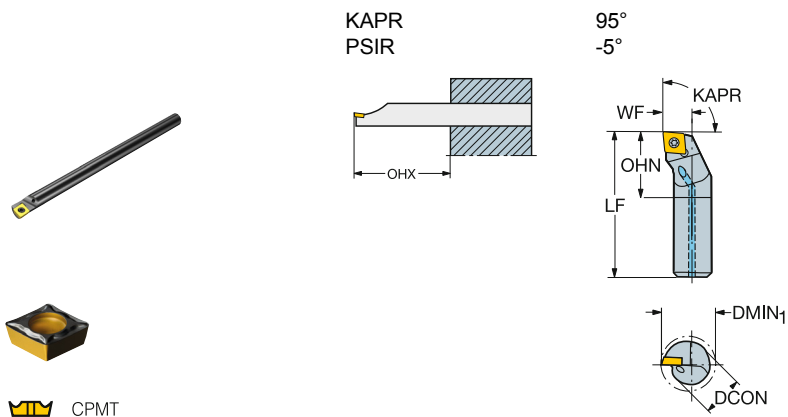
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



## Метрическое исполнение

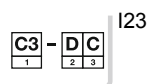
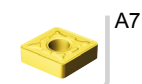
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID	
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
	06	8	10	48	17	1	E08K-SCLPR/L 06-R	8	8	125	5	0	10	0.9	0.05	CPMT 06 02 04
		10	12	60	21	1	E10M-SCLPR/L 06-R	10	10	150	6	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04
		12	16	72	25	1	E12Q-SCLPR/L 06-R	12	12	180	9	0	10	0.9	0.10	CPMT 06 02 04

## Дюймовое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID	
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
	1/4	5/16	.413	1.875	.758	1	E05K-SCLPR/L 2-R	.313	.313	5.000	.219	.000	145	0.7	.02	CPMT 2(1.5)1
		3/8	.480	2.250	.886	1	E06M-SCLPR/L 2-R	.375	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.02	CPMT 2(1.5)1
		1/2	.598	3.000	.955	1	E08R-SCLPR/L 2-R	.500	.500	8.000	.312	.000	145	0.7	.02	CPMT 2(1.5)1

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

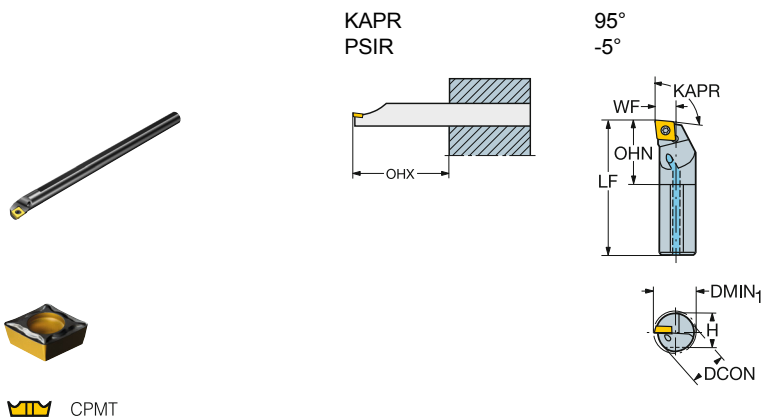


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



### Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							CP PSI	E <sub>11</sub> 1103	Lbs	MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP				
1/4	3/8	.480	2.250	.886	1	E06M-SCLPR/L 2	.375	.359	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.02	CPMT 2(1.5)1	
1/2		.598	3.000	.955	1	E08R-SCLPR/L 2	.500	.484	.500	8.000	.312	.000	145	0.7	.02	CPMT 2(1.5)1	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18

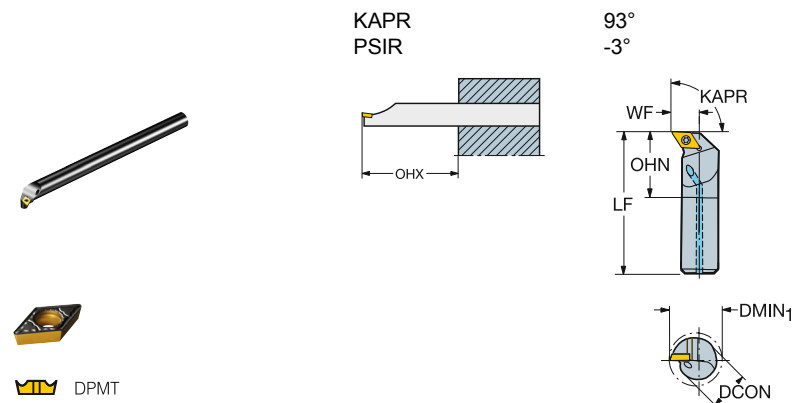
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



## Метрическое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							CP Bar	Nm	Kg	MIID
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP Bar	Nm				
	07	16	20	96	33	1	E16R-SDUPR/L 07-R	16	16	200	11	0	10	0.9	0.10	DPMT 07 02 04	

## Дюймовое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP PSI	Ft/lbs				
	1/4	5/8	.772	3.750	1.112	1	E10R-SDUPR/L 2-R	.625	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	.02	DPMT 2(1.5)1	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

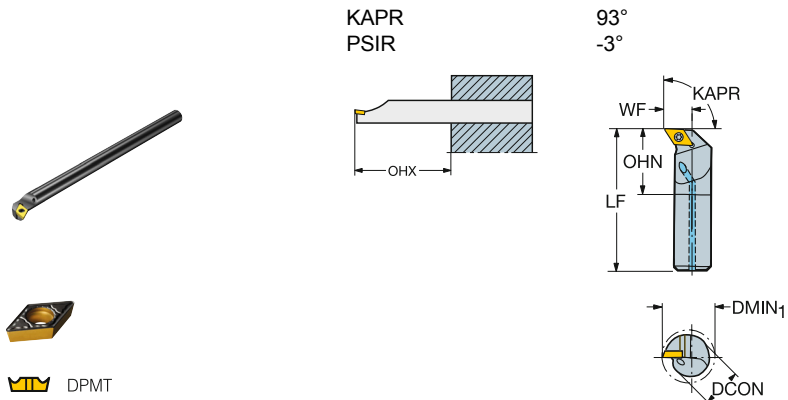


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID	
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
07	10	15	60	21	1	E10M-SDUPR/L 07-ER	10	10	150	9	0	10	0.9	0.12	DPMT 07 02 04
	12	18	72	25	1	E12Q-SDUPR/L 07-ER	12	12	180	11	0	10	0.9	0.10	DPMT 07 02 04

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID	
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
1/4	3/8	.559	2.250	.886	1	E06M-SDUPR/L 2-ER	.375	.375	6.000	.330	.000	145	0.7	.29	DPMT 2(1.5)1
	1/2	.681	3.000	.955	1	E08R-SDUPR/L 2-ER	.500	.500	8.000	.392	.000	145	0.7	.76	DPMT 2(1.5)1

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

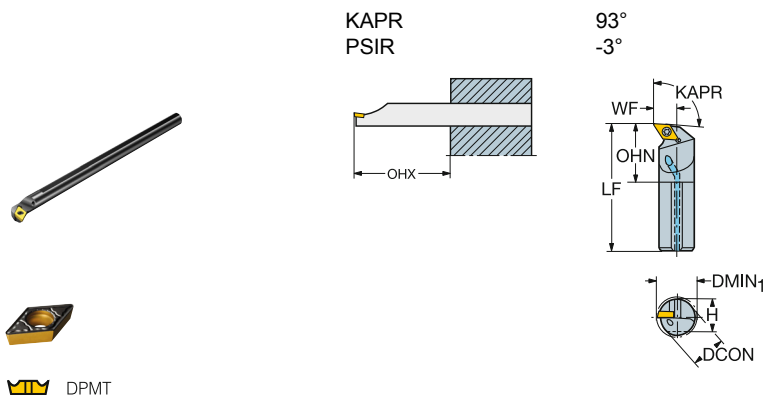
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



## Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм										CP PSI			MIID
	1C	CZC <sub>MIS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	PSI	E7183	Libs				
	1/4	3/8	.559	2.250	.886	1	E06M-SDUPR 2-E	.375	.359	.375	6.000	.330	.000	145	0.7	.02	DPMT 2(1.5)1			
		5/8	.772	3.750	1.112	1	E10R-SDUPR/L 2	.625	.609	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	.02	DPMT 2(1.5)1			

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

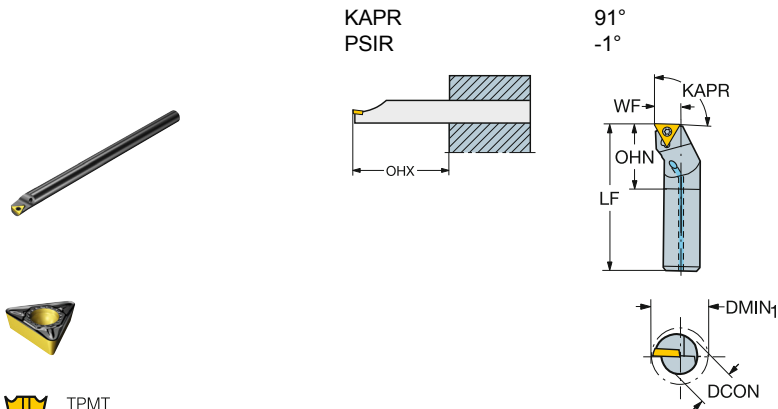


ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					CP Bar	Nm	Kg	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF				
06	6	8	36	13	E06H-STFPR/L 06-R	6	6	100	4	0	10	0.6	0.05	TPMT 06 T1 02
8	10	48	17	1	E08K-STFPR/L 06-R	8	8	125	5	0	10	0.6	0.19	TPMT 06 T1 02
09	10	13	60	21	E10M-STFPR/L 09-R	10	10	150	7	0	10	0.9	0.12	TPMT 09 02 04
12	16	72	25	1	E12Q-STFPR/L 09-R	12	12	180	9	0	10	0.9	0.24	TPMT 09 02 04
11	12	16	72	25	E12Q-STFPR/L 11-R	12	12	180	9	0	10	0.9	0.10	TPMT 11 03 04
16	20	96	33	1	E16R-STFPR/L 11-R	16	16	200	11	0	10	0.9	0.50	TPMT 11 03 04

### Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF				
5/32	1/4	.335	1.500	.585	1	E04H-STFPR/L 1.2-R	.250	.250	4.000	.156	.000	145	0.4	.12	TPMT 1.2(1.2)0
	5/16	.413	1.875	.758	1	E05K-STFPR/L 1.2-R	.313	.313	5.000	.219	.000	145	0.4	.18	TPMT 1.2(1.2)0
7/32	3/8	.480	2.250	.886	1	E06M-STFPR/L 1.8-R	.375	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.29	TPMT 1.8(1.5)1
	1/2	.598	3.000	.955	1	E08Q-STFPR/L 1.8-R	.500	.500	7.250	.312	.000	145	0.7	.66	TPMT 1.8(1.5)1
1/4	1/2	.598	3.000	.955	1	E08R-STFPR/L 2-R	.500	.500	8.000	.312	.000	145	0.7	.73	TPMT 221
	5/8	.772	3.750	1.112	1	E10R-STFPR/L 2-R	.625	.625	8.000	.406	.000	145	0.7	1.05	TPMT 221

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

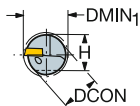
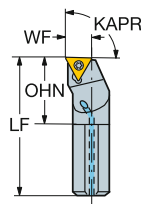
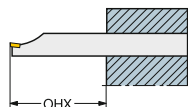
Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ



TPMT

KAPR  
PSIR

91°  
-1°



## Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MIS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм										MIID
							DCON	H	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	CP PSI	ET/ISO	Libs		
7/32	3/8	.480	2.250	.886	1	E06M-STFPR/L 1.8	.375	.359	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.29	TPMT 1.8(1.5)1	
1/4	1/2	.598	3.000	.955	1	E08R-STFPR/L 2	.500	.484	.500	8.000	.312	.000	145	0.7	.73	TPMT 221	

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



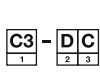
I1



F16



I38



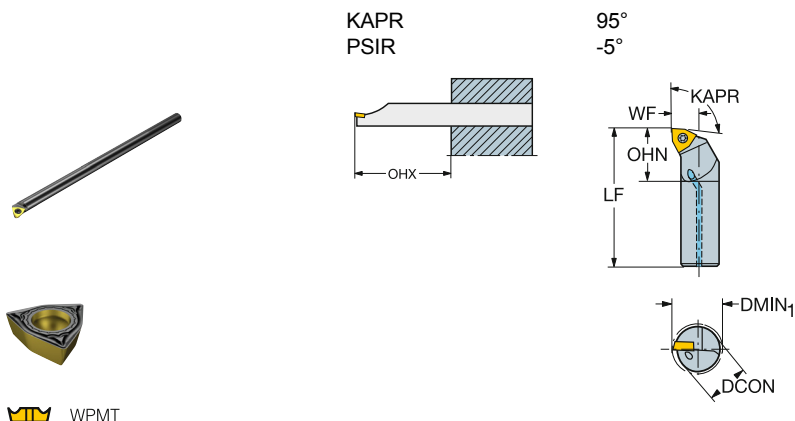
I23

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						CP Bar	iNm	Kg	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
02	5	7	30	11	1	E05H-SWLPR/L 02-R	5	5	100	4	0	10	0.6	0.04	WPMT 02 01 02
	6	8	36	13	1	E06H-SWLPR/L 02-R	6	6	100	4	0	10	0.6	0.10	WPMT 02 01 02
	8	10	48	17	1	E08K-SWLPR/L 02-R	8	8	125	5	0	10	0.6	0.09	WPMT 02 01 02
04	10	12	60	21	1	E10M-SWLPR/L 04-R	10	10	150	6	0	10	0.9	0.13	WPMT 04 02 04
	12	16	72	25	1	E12Q-SWLPR/L 04-R	12	12	180	9	0	10	0.9	0.26	WPMT 04 02 04

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						CP PSI	Ft/lbs	Lbs	MIID
						DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF					
5/32	3/16	.260	1.125	.430	1	E03H-SWLPR/L 1.2-R	.187	.187	4.000	.126	.000	145	0.4	.22	WPMT 1.2(1)0
	1/4	.323	1.500	.580	1	E04H-SWLPR/L 1.2-R	.250	.250	4.000	.156	.000	145	0.4	.22	WPMT 1.2(1)0
	5/16	.413	1.875	.760	1	E05K-SWLPR/L 1.2-R	.313	.313	5.000	.219	.000	145	0.4	.22	WPMT 1.2(1)0
1/4	3/8	.480	2.250	.880	1	E06M-SWLPR/L 2-R	.375	.375	6.000	.250	.000	145	0.7	.22	WPMT 2(1.5)1
	1/2	.598	3.000	.950	1	E08R-SWLPR/L 2-R	.500	.500	8.000	.312	.000	145	0.7	.22	WPMT 2(1.5)1

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

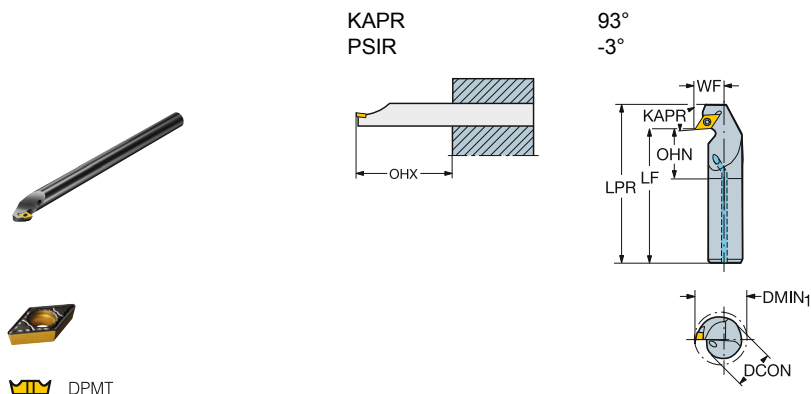
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Твердосплавная расточная оправка CoroTurn® 111 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Внутренний подвод СОЖ



## Метрическое исполнение

							Размеры, мм												
	07	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	LPR	CP Bar	mm	Kg	MIID		
	16	22	96	33	1	E16R-SDUPR/L 07-ERX	16	16	200	13	0	212	10	0.9	0.50	DPMT 07 02 04			

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

# Антивибрационные твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

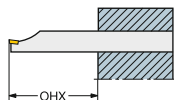
●●● SilentTools®



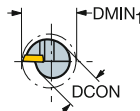
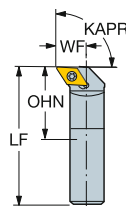
DCMT, DCMX  
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

KAPR  
PSIR



93°  
-3°



## Метрическое исполнение

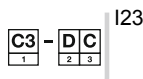
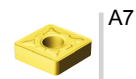
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	Nm		Kg
	07	10	15	100	60	F10M-SDUPR/L 07-ER	10	10	150	9	0	0.9	0.30	DPMT 07 02 04
		12	18	120	72	F12Q-SDUPR/L 07-ER	12	12	180	11	0	0.9	0.30	DPMT 07 02 04

## Дюймовое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						MIID	
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF	Ft/lbs		Lib's
	1/4	3/8	.591	3.750	2.756	F06M-SDUPR 2-ER	.375	.375	6.000	.350	.000	0.7	.29	DPMT 2(1.5)1
		1/2	.709	5.000	3.307	F08Q-SDUPR 2-ER	.500	.500	7.250	.429	.000	0.7	.77	DPMT 2(1.5)1

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. H18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Антивибрационные твердосплавные расточные оправки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

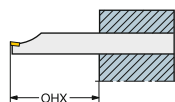
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

●●● SilentTools®

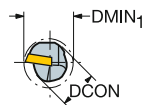
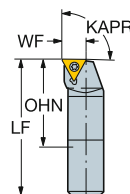


TPMT

KAPR  
PSIR



91°  
-1°



## Метрическое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, мм					MIID		
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF			
09	10	13	100	60	0	F10M-STFPR/L 09-R	10	10	150	7	0	0.9	0.13	TPMT 09 02 04
	12	16	120	72	0	F12Q-STFPR/L 09-R	12	12	180	9	0	0.9	0.30	TPMT 09 02 04

## Дюймовое исполнение

IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм					MIID		
							DCON	BD <sub>1</sub>	LF	WF	HF			
7/32	3/8	.512	3.750	2.756	0	F06M-STFPR 1.8-R	.375	.375	6.000	.272	.000	0.7	.29	TPMT 1.8(1.5)1
	1/2	.630	5.000	3.307	0	F08Q-STFPR 1.8-R	.500	.500	7.250	.350	.000	0.7	.77	TPMT 1.8(1.5)1

Втулки для подвода СОЖ см. на стр. Н18

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



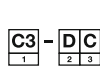
I1



F16



I38



I23

ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

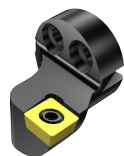
## Резцовые головки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

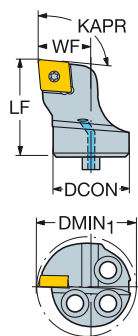
CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR












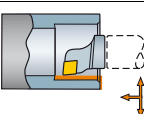
95°  
-5°



 CPMT



D

							Размеры, мм, дюйм								
						Код заказа								MIID	
	06	1/4	16	20.0	20.0	1	570-SCLPR/L-16-06	16	20.0	11.0	0.0	10	0.9	0.03	CPMT 06 02 04
			.787	.787				.630	.787	.433	.000	145	.062		CPMT 2(1.5)1

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

G

H

I



# Резцовые головки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

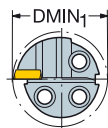
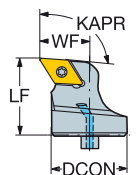
CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

93°  
-3°

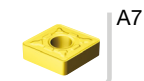


DPMT



			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID		
								DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI				
	07	1/4	16	20.0	20.0	1	570-SDUPR/L-16-07	16	20.0	11.0	0.0	10	0.9	0.03	DPMT 07 02 04	
				.787	.787			.630	.787	.433	.000	145	.062		DPMT 2(1.5)1	
				20	25.0	20.0	1	570-SDUPR/L-20-07	20	20.0	13.0	0.0	10	0.9	0.04	DPMT 07 02 04
					.984	.787			.787	.787	.512	.000	145	.081		DPMT 2(1.5)1
	11	3/8	25	32.0	20.0	1	570-SDUPR/L-25-11	25	20.0	17.0	0.0	10	3.0	0.08	DPMT 11 T3 08	
				1.260	.787			.984	.787	.669	.000	145	.183		DPMT 3(2.5)2	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

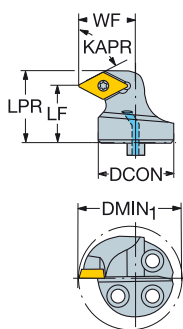
## Резцовые головки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

62.5°  
27.5°



DPMT

E							Размеры, мм, дюйм								MIID		
	IC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	LPR	CP Bar/PSI	Nm	kg			
	07	1/4	16	22.0	15.0	1	570-SDXPR/L-16-07-E	16	15.0	13.0	0.0	18.8	10	0.9	0.03	DPMT 07 02 04	
				.866	.591			.630	.591	.512	.000	.740	145	.059		DPMT 2(1.5)1	
				20	27.0	15.0	1	570-SDXPR/L-20-07-E	20	15.0	15.0	0.0	18.8	10	0.9	0.04	DPMT 07 02 04
				1.063	.591			.787	.591	.591	.000	.740	145	.081		DPMT 2(1.5)1	
			25	33.0	15.0	1	570-SDXPR/L-25-07-D	25	15.0	18.0	0.0	18.8	10	0.9	0.08	DPMT 07 02 04	
				1.299	.591			.984	.591	.709	.000	.740	145	.185		DPMT 2(1.5)1	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



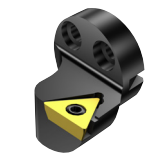
# Резцовые головки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

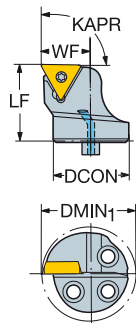
CoroTurn® SL





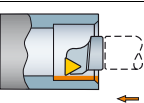
KAPR  
PSIR

91°  
-1°

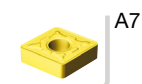


 TPMT



							Размеры, мм, дюйм							MIID		
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI				
	11	1/4	16	20.0	20.0	1	570-STFPR/L-16-11	16	20.0	11.0	0.0	10	0.9	0.03	TPMT 11 03 04	
				.787	.787			.630	.787	.433	.000	145		.066	TPMT 221	
				20	25.0	20.0	1	570-STFPR/L-20-11	20	20.0	13.0	0.0	10	0.9	0.04	TPMT 11 03 04
					.984	.787			.787	.787	.512	.000	145		.088	TPMT 221
			25	32.0	20.0	1	570-STFPR/L-25-11	25	20.0	17.0	0.0	10	0.9	0.08	TPMT 11 03 04	
				1.260	.787			.984	.787	.669	.000	145		.185	TPMT 221	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

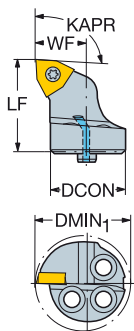
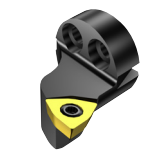
## Резцовые головки CoroTurn® 111

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

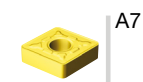
95°  
-5°



WPMT

							Размеры, мм, дюйм								
		CZC <sub>MS</sub>		DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI	Nm	kg	MIID
	04	1/4	16	20.0	20.0	1	570-SWLPR/L-16-04	16	20.0	11.0	0.0	10	0.9	0.03	WPMT 04 02 04
				.787	.787			.630	.787	.433	.000	145		.062	WPMT 2(1.5) 1

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Резцовые головки CoroTurn® 111 для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

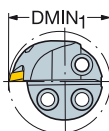
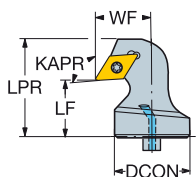
CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

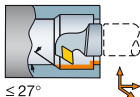




KAPR  
PSIR

93°  
-3°

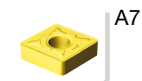


DPMT



							Код заказа	Размеры, мм, дюйм							   MIID	
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	DCON	LF		WF	HF	LPR	Bar	PSI	Nm	Kg		
07	1/4	16	22.0	15.0	1	570-SDUPR/L-16-07-EX	16	15.0	13.0	0.0	25.8	10	0.9	0.03	DPMT 07 02 04	
			.866	.591			.630	.591	.512	.000	1.017	145		.070	DPMT 2(1.5)1	
			20	27.0	15.0	1	570-SDUPR/L-20-07-EX	20	15.0	15.0	0.0	25.8	10	0.9	0.04	DPMT 07 02 04
				1.063	.591			.787	.591	.591	.000	1.017	145		.092	DPMT 2(1.5)1
			25	33.0	15.0	1	570-SDUPR/L-25-07-DX	25	15.0	18.0	0.0	25.8	10	0.9	0.08	DPMT 07 02 04
				1.299	.591			.984	.591	.709	.000	1.017	145		.183	DPMT 2(1.5)1

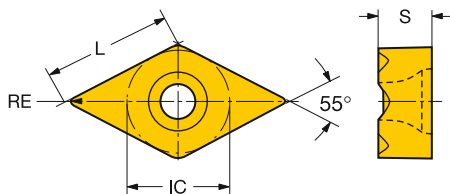
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Пластины

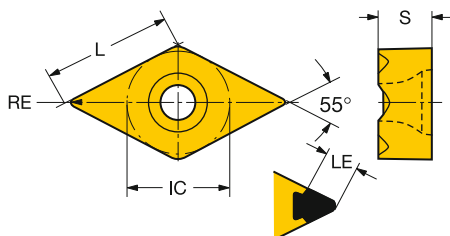
## Пластины CoroTurn® TR для точения

Ромб с углом 55°

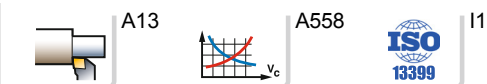


								P				M		K	N		S							
		S	S"	LE	LE"	RE	RE"	КОД ISO	1515	1525	4315	4325	1115	1125	2025	H13A	H125	H13A	1105	1115	1125	H13A		
Чистовая обработка		13	5.5	.218	12.6	.496	0.4	.016	TR-DC1304-F	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			5.5	.218	12.2	.480	0.8	.031	TR-DC1308-F	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Получистовая обработка		13	5.5	.218	12.2	.480	0.8	.031	TR-DC1308-M			☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆			
			5.5	.218	11.8	.465	1.2	.047	TR-DC1312-M			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆		

## Пластины для обработки закаленных материалов

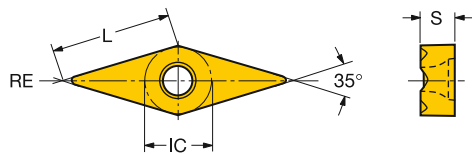


												H	
		S	S"	LE	LE"	RE	RE"	КОД ISO	7015	7025			
Чистовая обработка		13	5.5	.218	3.1	.122	0.4	.016	TR-DC1304S01020F	☆	☆		
			5.5	.218	3.1	.122	0.8	.031	TR-DC1308S01020F	☆	☆		



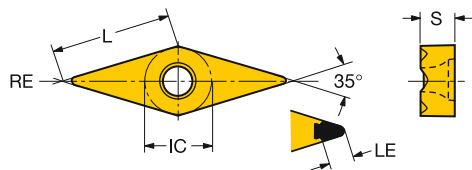
## Пластины CoroTurn® TR для точения

Ромб с углом 35°

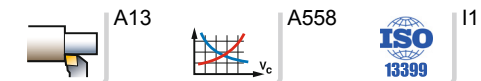


								P		M		K	N	S										
		S	S"	LE	LE"	RE	RE"	1515	1525	4315	4325	1115	1125	2025	Н13А	Н12А	Н13А	1105	1115	1125	Н13А			
Чистовая обработка		13	4.5	.178	12.8	.504	0.2	.008	КОД ISO															
			4.5	.178	12.6	.496	0.4	.016	TR-VB1302-F															
			4.5	.178	12.2	.480	0.8	.031	TR-VB1304-F															
			4.5	.178	11.8	.465	1.2	.047	TR-VB1308-F															

## Пластины для обработки закаленных материалов



										H			
		S	S"	LE	LE"	RE	RE"	7015	7025				
Чистовая обработка		13	4.5	.178	3.1	.122	0.4	.016	КОД ISO				
			4.5	.178	3.1	.122	0.8	.031	TR-VB1304S01020F				
										TR-VB1308S01020F			



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

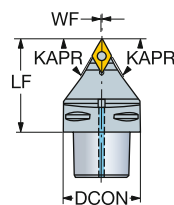
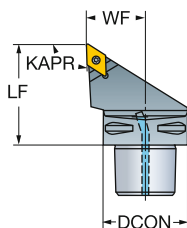
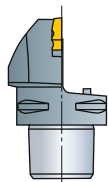
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

TR-Cx-D13JCR/L  
93.0°  
-3.0°

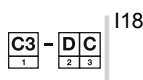
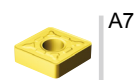
TR-Cx-D13NCN  
62.5°  
27.5°



TR-DC

						Размеры, мм, дюйм							MIID	
			OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI				
	13	13	C4	50.0	1	TR-C4-D13JCR/L-27050	40	50.0	27.0	0.0	10	3.0	0.40	TR-DC1308
							1.575	1.969	1.063	.000	145	.880	TR-DC1308	
			C5	60.0	1	TR-C5-D13JCR/L-35060	50	60.0	35.0	0.0	10	3.0	0.68	TR-DC1308
							1.969	2.362	1.378	.000	145	1.496	TR-DC1308	
			C6	65.0	1	TR-C6-D13JCR/L-45065	63	65.0	45.0	0.0	10	3.0	1.20	TR-DC1308
						2.480	2.559	1.772	.000	145	2.640	TR-DC1308		
	13	13	C4	50.0	1	TR-C4-D13NCN-00050	40	50.0	0.5	0.0	10	3.0	0.40	TR-DC1308
							1.575	1.969	.020	.000	145	.880	TR-DC1308	
			C5	60.0	1	TR-C5-D13NCN-00060	50	60.0	0.5	0.0	10	3.0	0.20	TR-DC1308
							1.969	2.362	.020	.000	145	.440	TR-DC1308	
			C6	65.0	1	TR-C6-D13NCN-00065	63	65.0	0.5	0.0	10	3.0	1.20	TR-DC1308
						2.480	2.559	.020	.000	145	2.640	TR-DC1308		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



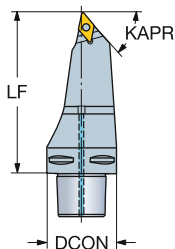
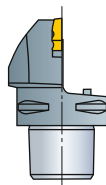
## Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Carpo® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

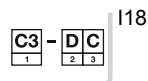
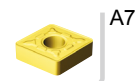
93°  
-3°



TR-DC

						Размеры, мм, дюйм										
		CZC <sub>M/S</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF				MIID			
	13	13	C5	115.0	1	TR-C5-D13MCL-00115	50	115.0	0.0	0.0	10	3.0	1.00	TR-DC1308		
				4.528			1.969	4.528	.000	.000	145		2.200	TR-DC1308		
			C6	130.0	1	TR-C6-D13MCL-00130	63	130.0	0.0	0.0	10	3.0	1.50	TR-DC1308		
				5.118			2.480	5.118	.000	.000	145		3.300	TR-DC1308		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

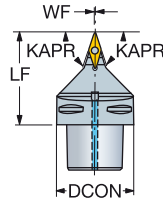
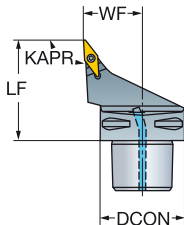
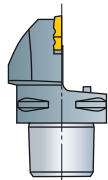
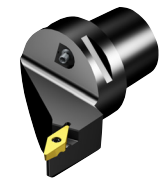
Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

TR-Cx-V13JBR/L  
93.0°  
-3.0°

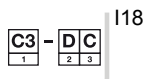
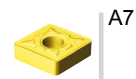
TR-Cx-V13VBN  
72.5°  
17.5°



TR-VB

						Размеры, мм, дюйм							MIID
			CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI		
	13	13	C4	50.0	1	TR-C4-V13JBR/L-27050	40	50.0	27.0	0.0	10	2.0	0.40
							1.575	1.969	1.063	.000	145		.880
			C5	60.0	1	TR-C5-V13JBR/L-35060	50	60.0	35.0	0.0	10	2.0	0.62
							1.969	2.362	1.378	.000	145		.440
			C6	65.0	1	TR-C6-V13JBR/L-45065	63	65.0	45.0	0.0	10	2.0	1.20
							2.480	2.559	1.772	.000	145		2.640
	13	13	C4	50.0	1	TR-C4-V13VBN-00050	40	50.0	0.5	0.0	10	2.0	0.62
							1.575	1.969	.020	.000	145		1.360
			C5	60.0	1	TR-C5-V13VBN-00060	50	60.0	0.5	0.0	10	2.0	0.60
							1.969	2.362	.020	.000	145		1.311
			C6	65.0	1	TR-C6-V13VBN-00065	63	65.0	0.5	0.0	10	2.0	1.20
							2.480	2.559	.020	.000	145		2.640

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



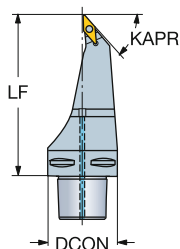
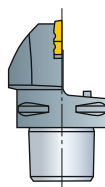
# Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

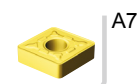
95°  
-5°



TR-VB

						Размеры, мм, дюйм							MIID
			CZC <sub>MIS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP Bar/PSI		
	13	13	C5	115.0	1	TR-C5-V13MBL-00115	50	115.0	0.0	0.0	10	2.0	1.00
				4.528				1.969	4.528	.000	.000	145	2.200
			C6	130.0	1	TR-C6-V13MBL-00130	63	130.0	0.0	0.0	10	2.0	1.30
				5.118				2.480	5.118	.000	.000	145	2.860

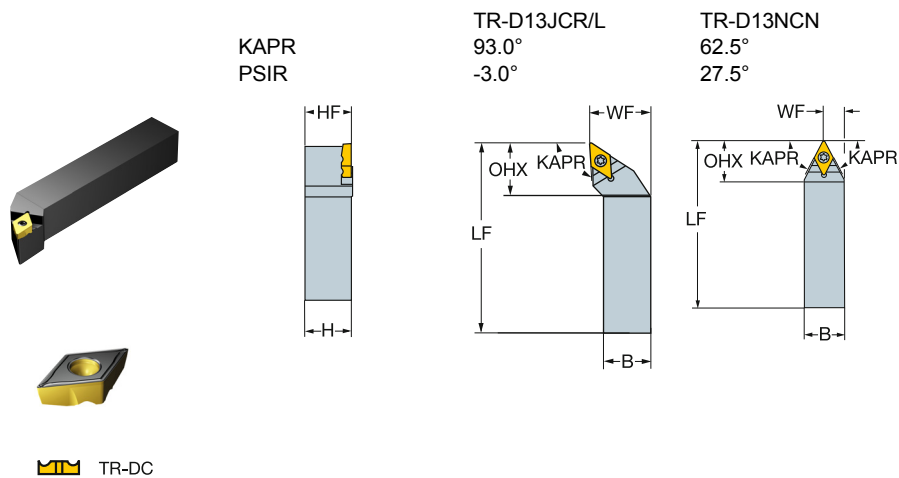
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом



### Метрическое исполнение

	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					Nm	Kg	MIID	
					B	H	LF	WF	HF				
	13	20 x 20	28	0	TR-D13JCR/L 2020K	20	20	125	25	20	3.0	0.40	TR-DC1308
		25 x 25	28	0	TR-D13JCR/L 2525M	25	25	150	32	25	3.0	0.68	TR-DC1308
		32 x 25	28	0	TR-D13JCR/L 3225P	25	32	170	32	32	3.0	1.00	TR-DC1308
	13	20 x 20	26	0	TR-D13NCN 2020K	20	20	125	10	20	3.0	0.40	TR-DC1308
		25 x 25	26	0	TR-D13NCN 2525M	25	25	150	13	25	3.0	0.66	TR-DC1308
		32 x 25	26	0	TR-D13NCN 3225P	25	32	170	13	32	3.0	1.00	TR-DC1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



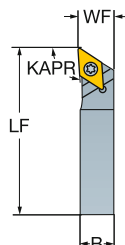
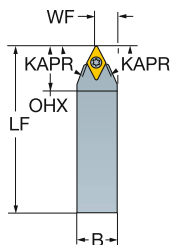
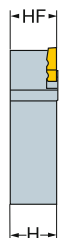
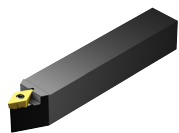
# Державки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

KAPR  
PSIR

TR-D13NCN-S  
62.5°  
27.5°

TR-D13JCR/L-S  
93.0°  
-3.0°



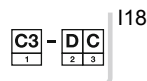
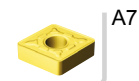
TR-DC

## Метрическое исполнение

					Код заказа	Размеры, мм						MIID	
	13	CZC <sub>MS</sub> 16 x 16	OHX 26	CNSC 0		B	H	LF	WF	HF			
	13	16 x 16	26	0	TR-D13NCN1616K-S	16	16	125	8	16	3.0	0.20	TR-DC1308
	13	16 x 16	28	0	TR-D13JCR/L 1616K-S	16	16	125	16	16	3.0	0.20	TR-DC1308

-S = Для мелкоразмерной обработки

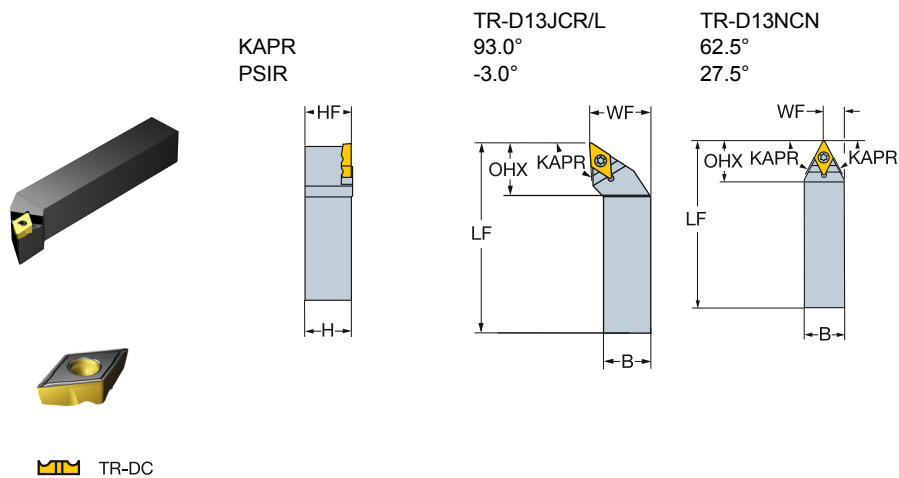
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® TR для точения

### Закрепление пластин винтом



### Дюймовое исполнение

	IC	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					F <sub>T</sub> /lbs	L <sub>ps</sub>	MIID
						B	H	LF	WF	HF			
	13.000	3/4 x 3/4	1.122	0	TR-D13JCR/L 12B	.750	.750	4.500	1.000	.750	2.2	.65	TR-DC1308
		1 x 1	1.122	0	TR-D13JCR/L 16D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	2.2	1.76	TR-DC1308
	13.000	3/4 x 3/4	1.024	0	TR-D13NCN 12B	.750	.750	4.500	.394	.750	2.2	.65	TR-DC1308
		1 x 1	1.024	0	TR-D13NCN 16D	1.000	1.000	6.000	.520	1.000	2.2	1.53	TR-DC1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



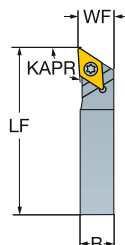
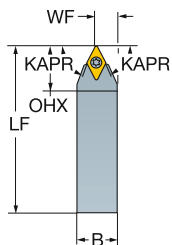
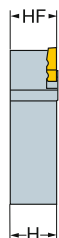
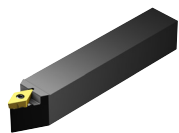
# Державки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

KAPR  
PSIR

TR-D13NCN-S (INCH)  
62.5°  
27.5°

TR-D13JCR/L-S (INCH)  
93.0°  
-3.0°



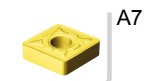
TR-DC

## Дюймовое исполнение

	IC	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм						MIID	
						B	H	LF	WF	HF	Ft/lbs		lbs
	13.000	5/8 x 5/8	1.024	0	TR-D13NCN 10C-S	.625	.625	5.000	.331	.625	2.2	.44	TR-DC1308
	13.000	5/8 x 5/8	1.122	0	TR-D13JCR/L 10C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	.44	TR-DC1308

-S = Для мелкоразмерной обработки

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



A7



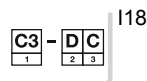
I1



F16



I38

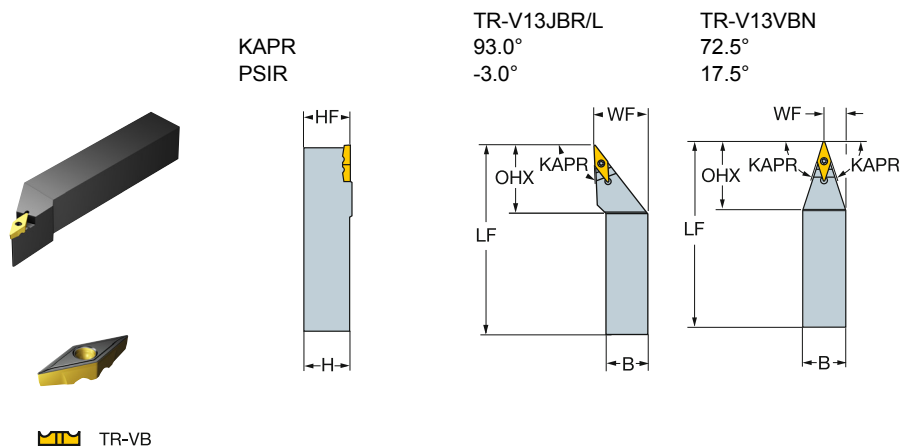


I18

ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом



### Метрическое исполнение

					Код заказа	Размеры, мм					MIID	
	13	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC		B	H	LF	WF	HF		
	20 x 20	32	0	TR-V13JBR/L 2020K	20	20	125	25	20	2.0	0.40	TR-VB1308
	25 x 25	40	0	TR-V13JBR/L 2525M	25	25	150	32	25	2.0	0.65	TR-VB1308
	32 x 25	40	0	TR-V13JBR/L 3225P	25	32	170	32	32	2.0	1.00	TR-VB1308
	20 x 20	31	0	TR-V13VBN 2020K	20	20	125	10	20	2.0	0.40	TR-VB1308
	25 x 25	39	0	TR-V13VBN 2525M	25	25	150	13	25	2.0	0.19	TR-VB1308
	32 x 25	39	0	TR-V13VBN 3225P	25	32	170	13	32	2.0	1.00	TR-VB1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



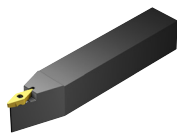
# Державки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

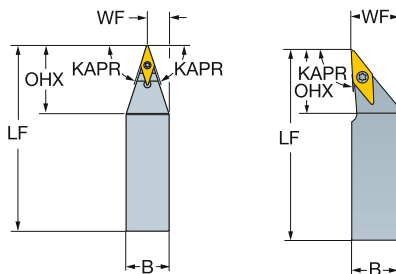
KAPR  
PSIR

TR-V13VBN-S  
72.5°  
17.5°

TR-V13JBR/L-S  
93.0°  
-3.0°



TR-VB

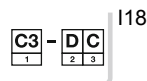
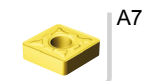


## Метрическое исполнение

					Код заказа	Размеры, мм						MIID	
		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC		B	H	LF	WF	HF			
	13	16 x 16	32	0	TR-V13VBN 1616K-S	16	16	125	8	16	2.0	0.10	TR-VB1308
	13	16 x 16	32	0	TR-V13JBR/L 1616K-S	16	16	125	16	16	2.0	0.19	TR-VB1308

-S = Для мелкоразмерной обработки

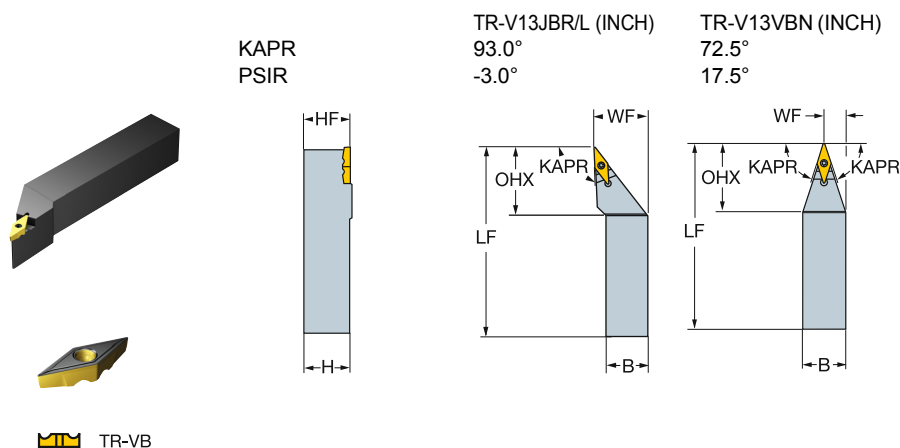
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Державки CoroTurn® TR для точения

### Закрепление пластин винтом



### Дюймовое исполнение

	+mic	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм					F <sub>T</sub> /lbs	J <sub>B</sub>	MIID
						B	H	LF	WF	HF			
	13.000	3/4 x 3/4	1.260	0	TR-V13JBR/L 12B	.750	.750	4.500	1.000	.750	1.5	.65	TR-VB1308
		1 x 1	1.579	0	TR-V13JBR/L 16D	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	1.5	1.50	TR-VB1308
	13.000	3/4 x 3/4	1.193	0	TR-V13VBN 12B	.750	.750	4.500	.394	.750	1.5	.59	TR-VB1308
		1 x 1	1.587	0	TR-V13VBN 16D	1.000	1.000	6.000	.520	1.000	1.5	1.45	TR-VB1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



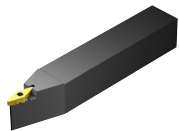
# Державки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

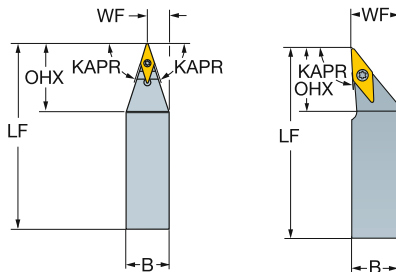
KAPR  
PSIR

TR-V13VBN-S (INCH)  
72.5°  
17.5°

TR-V13JBR/L-S (INCH)  
93.0°  
-3.0°



TR-VB

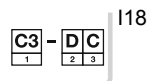
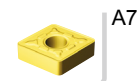


## Дюймовое исполнение

		CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм						 	MIID
						B	H	LF	WF	HF			
	13.000	5/8 x 5/8	1.260	0	TR-V13VBN 10C-S	.625	.625	5.000	.331	.625	1.5	.40	TR-VB1308
	13.000	5/8 x 5/8	1.260	0	TR-V13JBR/L 10C-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.5	.19	TR-VB1308

-S = Для мелкоразмерной обработки

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



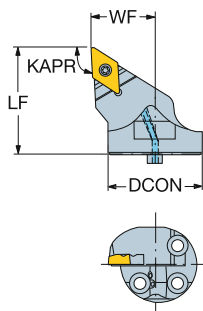
ТОЧЕНИЕ Инструмент для наружной обработки

## Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93°  
PSIR -3°



TR-DC

						Размеры, мм, дюйм							MIID	
				Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI					
	13	13	32	40.0	1	TR-SL-D13JCR/L-32HP-X	32	40.0	22.0	0.0	80	3.0	0.20	TR-DC1308
				1.575			1.260	1.575	.866	.000	1160	.440	TR-DC1308	
			40	45.0	1	TR-SL-D13JCR/L-40HP-X	40	45.0	27.0	0.0	80	3.0	0.20	TR-DC1308
				1.772			1.575	1.772	1.063	.000	1160	.440	TR-DC1308	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

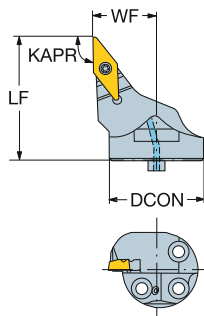
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

93°  
-3°

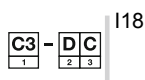
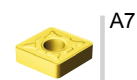


TR-VB



						Код заказа	Размеры, мм, дюйм							MIID
			CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC		DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			
	13	13	32	42.0	1	TR-SL-V13JBR/L-32HP-X	32	42.0	22.0	0.0	80	2.0	0.10	TR-VB1308
				1.654			1.260	1.654	.866	.000	1160		.220	TR-VB1308
			40	42.0	1	TR-SL-V13JBR/L-40HP-X	40	42.0	27.0	0.0	80	2.0	0.09	TR-VB1308
				1.654			1.575	1.654	1.063	.000	1160		.198	TR-VB1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

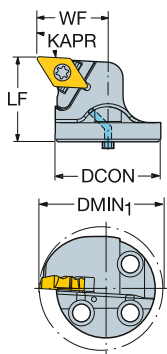
## Резцовые головки CoroTurn® TR

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

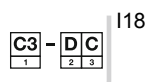
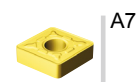
93°  
-3°



TR-DC

							Размеры, мм, дюйм							MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	CP BarPsi			
HP	13	13	32	40.0	38.0	1	TR-SL-D13UCR/L-32HP	32	38.0	22.0	0.0	80	3.0	0.11	TR-DC1308
				1.575	1.496			1.260	1.496	.866	.000	1160		.251	TR-DC1308
			40	50.0	38.0	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP	40	38.0	27.0	0.0	80	3.0	0.10	TR-DC1308
				1.969	1.496			1.575	1.496	1.063	.000	1160		.220	TR-DC1308
			40	54.0	38.0	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP32	40	38.0	32.0	0.0	70	3.0	0.24	TR-DC1308
				2.126	1.496			1.575	1.496	1.260	.000	1015		.528	TR-DC1308
			40	59.0	38.0	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP37	40	38.0	37.0	0.0	70	3.0	0.24	TR-DC1308
				2.323	1.496			1.575	1.496	1.457	.000	1015		.528	TR-DC1308
		40	63.0	38.0	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP43	40	38.0	43.0	0.0	70	3.0	0.24	TR-DC1308	
			2.480	1.496			1.575	1.496	1.693	.000	1015		.528	TR-DC1308	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



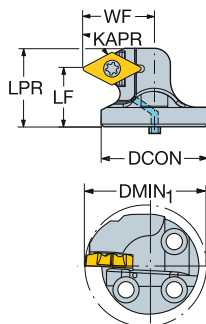
# Резцовые головки CoroTurn® TR

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

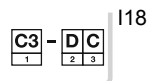
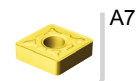
62.5°  
27.5°



TR-DC

							Размеры, мм, дюйм										MIID
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	LPR	CP BarPSI				
≤ 60°	13	13	32	45.0	27.0	1	TR-SL-D13XCR-32HP	32	27.0	27.0	0.0	34.0	80	3.0	0.1	TR-DC1308	
				1.772	1.063			1.260	1.063	1.063	.000	1.339	1160			TR-DC1308	
			40	54.0	22.0	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP32	40	22.0	32.0	0.0	25.7	70	3.0	0.2	TR-DC1308	
				2.126	.866			1.575	.866	1.260	.000	1.012	1015			TR-DC1308	
			40	59.0	22.0	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP37	40	22.0	37.0	0.0	25.7	70	3.0	0.2	TR-DC1308	
				2.323	.866			1.575	.866	1.457	.000	1.012	1015			TR-DC1308	
			40	63.0	22.0	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP43	40	22.0	43.0	0.0	25.7	70	3.0	0.2	TR-DC1308	
				2.480	.866			1.575	.866	1.693	.000	1.012	1015			TR-DC1308	
			40	50.0	22.0	1	TR-SL-D13XCR-40HP	40	22.0	29.0	0.0	29.5	80	3.0	0.2	TR-DC1308	
				1.969	.866			1.575	.866	1.142	.000	1.161	1160			TR-DC1308	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Резцовые головки CoroTurn® TR

Закрепление пластин винтом

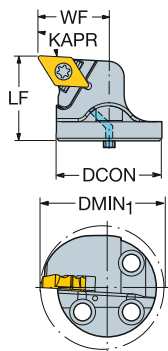
CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



TR-DC



						Код заказа	Размеры, мм, дюйм							MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX		CNSC	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			
	13	13	25	35.0	27.0	1	TR-SL-D13UCR/L-25	25	27.0	20.0	0.0	10	3.0	0.04	TR-DC1308
				1.378	1.063			.984	1.063	.787	.000	145		.095	TR-DC1308
			32	40.0	32.0	1	TR-SL-D13UCR/L-32	32	32.0	22.0	0.0	10	3.0	0.20	TR-DC1308
				1.575	1.260			1.260	1.260	.866	.000	145		.440	TR-DC1308
			40	50.0	32.0	1	TR-SL-D13UCR/L-40	40	32.0	27.0	0.0	10	3.0	0.17	TR-DC1308
			1.969	1.260			1.575	1.260	1.063	.000	145		.374	TR-DC1308	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



# Резцовые головки CoroTurn® TR

Закрепление пластин винтом

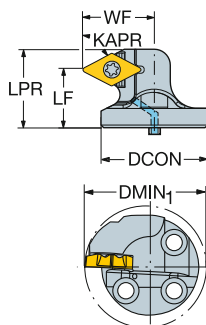
CoroTurn® SL – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

62.5°  
27.5°

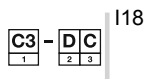
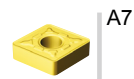


TR-DC



							Код заказа	Размеры, мм, дюйм							MIID		
	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	DCON	LF		WF	HF	LPR	CP BarPSI						
	13	13	25	35.0	20.0	1	TR-SL-D13XCR/L-25	25	20.0	20.0	0.0	23.3	10	3.0	0.04	TR-DC1308	
				1.378	.787			.984	.787	.787	.000	.917	145		.088	TR-DC1308	
				32	40.0	22.0	1	TR-SL-D13XCR/L-32	32	22.0	22.0	0.0	29.2	10	3.0	0.08	TR-DC1308
				1.575	.866			1.260	.866	.866	.000	1.150	145		.176	TR-DC1308	
				40	50.0	22.0	1	TR-SL-D13XCR/L-40	40	22.0	27.0	0.0	29.2	10	3.0	0.17	TR-DC1308
				1.969	.866			1.575	.866	1.063	.000	1.150	145		.374	TR-DC1308	

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

## Резцовые головки CoroTurn® TR

Закрепление пластин винтом

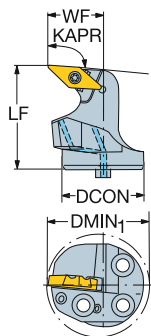
CoroTurn® SL – Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

95°  
-5°



TR-VB



D

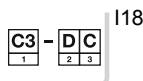
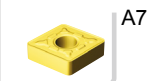
						Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID		
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX		CNSC	DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI			
	13	13	32	40.0	40.0	1	TR-SL-V13LBR/L-32HP	32	40.0	22.0	0.0	80	2.0	0.17	TR-VB1308
				1.575	1.575			1.260	1.575	.866	.000	1160	.374		TR-VB1308
			40	50.0	38.0	1	TR-SL-V13LBR/L-40HP	40	38.0	27.0	0.0	80	2.0	0.17	TR-VB1308
				1.969	1.496			1.575	1.496	1.063	.000	1160	.374		TR-VB1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение

F

G

H



# Резцовые головки CoroTurn® TR

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

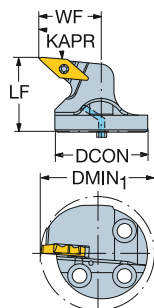
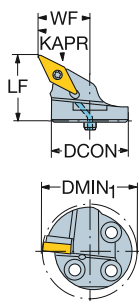
KAPR  
PSIR

TR-SL-V13PBR/L  
117.5°  
-27.5°

TR-SL-V13LBR/L  
95.0°  
-5.0°

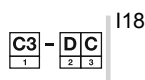
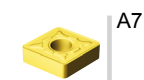


TR-VB



							Размеры, мм, дюйм									
		CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNCS	Код заказа								MIID		
							DCON	LF	WF	HF	CP BarPSI					
	13	13	25	33.0	28.0	1	TR-SL-V13PBR/L-25	25	28.0	17.0	0.0	10	2.0	0.04	TR-VB1308	
				1.299	1.102			.984	1.102	.669	.000	145	.077	TR-VB1308		
				32	40.0	32.0	1	TR-SL-V13PBR/L-32	32	32.0	22.0	0.0	10	2.0	0.08	TR-VB1308
				1.575	1.260			1.260	1.260	.866	.000	145	.176	TR-VB1308		
				40	50.0	32.0	1	TR-SL-V13PBR/L-40	40	32.0	27.0	0.0	10	2.0	0.11	TR-VB1308
			1.969	1.260				1.575	1.260	1.063	.000	145	.249	TR-VB1308		
	13	13	25	35.0	27.0	1	TR-SL-V13LBR/L-25	25	27.0	20.0	0.0	10	2.0	0.04	TR-VB1308	
				1.378	1.063			.984	1.063	.787	.000	145	.095	TR-VB1308		
				32	40.0	32.0	1	TR-SL-V13LBR/L-32	32	32.0	22.0	0.0	10	2.0	0.08	TR-VB1308
				1.575	1.260			1.260	1.260	.866	.000	145	.176	TR-VB1308		
				40	50.0	32.0	1	TR-SL-V13LBR/L-40	40	32.0	27.0	0.0	10	2.0	0.17	TR-VB1308
			1.969	1.260				1.575	1.260	1.063	.000	145	.374	TR-VB1308		

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Инструмент для внутренней обработки

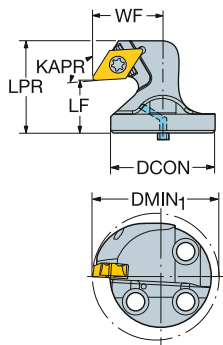
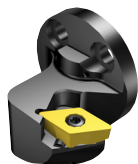
## Резцовые головки CoroTurn® TR для обратного растачивания

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL– Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
PSIR

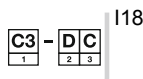
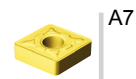
93°  
-3°



TR-DC

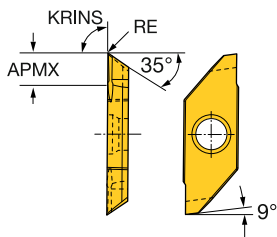
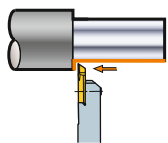
							Размеры, мм, дюйм								MIID	
			CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	HF	LPR	CP Bar/PSI			
	13	13	25	36.0	17.0	1	TR-SL-D13UCR/L-25X	25	17.0	21.0	0.0	32.1	10	3.0	0.08	TR-DC1308
				1.417	.669			.984	.669	.827	.000	1.264	145		.176	TR-DC1308
				40.0	20.0	1	TR-SL-D13UCR/L-32X	32	20.0	22.0	0.0	35.1	10	3.0	0.10	TR-DC1308
				1.575	.787			1.260	.787	.866	.000	1.382	145		.216	TR-DC1308
			40	50.0	20.0	1	TR-SL-D13UCR/L-40X	40	20.0	27.0	0.0	35.1	10	3.0	0.17	TR-DC1308
				1.969	.787			1.575	.787	1.063	.000	1.382	145		.374	TR-DC1308

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение,  
L = Левое исполнение



## Пластины CoroCut® XS для точения

Точение, до уступа

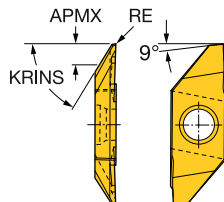
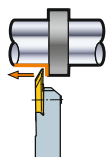


	SSC	RE	APMX	Код заказа				
					K	N	S	
					H13A	H13A	1105	H13A
	3	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	☆	☆	☆	☆
	3	.001	.157					
	3	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	☆	☆	☆	☆
	3	.002	.157					
	3	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	☆	☆	☆	☆
	3	.004	.157					
	3	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	☆	☆	☆	☆
	3	.008	.157					

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

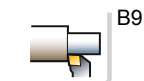
Точение, от уступа



	SSC	RE	APMX	Код заказа				
					K	N	S	
					H13A	H13A	1105	H13A
	3	0.03	4.0	MABR/L 3 003	☆	☆	☆	☆
	3	.001	.157					
	3	0.05	4.0	MABR/L 3 005	☆	☆	☆	☆
	3	.002	.157					
	3	0.10	4.0	MABR/L 3 010	☆	☆	☆	☆
	3	.004	.157					
	3	0.20	4.0	MABR/L 3 020	☆	☆	☆	☆
	3	.008	.157					

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

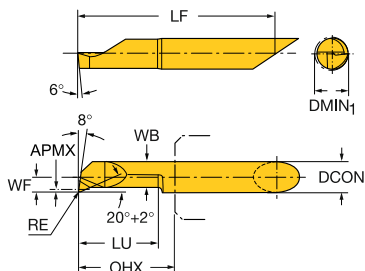
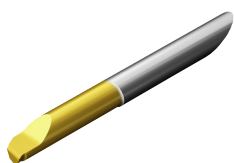
N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



ТОЧЕНИЕ Режущие инструменты

# Вставки CoroTurn® XS

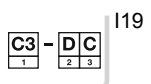
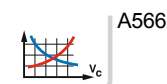
Точение



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	RE	APMX	CNSC	Код заказа	P M N S H						Размеры, мм, дюйм									
							1025	1025	HF0F	HF0F	1025	HF0F	7015	DCON	LU	LF	WF	HF	WB			
4	0.3	13.0	0.00	0.1	0.0	CXS-04T098-00-0301R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	1.2	27.3	0.1	0.0	0.2
	.012	.512	.000	.002	.000												.157	.047	1.073	.004	.000	.007
4	0.4	13.0	0.00	0.1	0.0	CXS-04T098-00-0401R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	1.6	27.3	0.2	0.0	0.3
	.016	.512	.000	.003	.000												.157	.063	1.073	.006	.000	.011
4	0.5	13.0	0.00	0.1	0.0	CXS-04T098-00-0502R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	2.0	27.3	0.2	0.0	0.4
	.020	.512	.000	.003	.000												.157	.079	1.073	.008	.000	.015
4	0.6	13.0	0.00	0.1	0.0	CXS-04T098-00-0602R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	2.5	27.3	0.3	0.0	0.5
	.024	.512	.000	.004	.000												.157	.098	1.073	0.10	.000	.018
4	0.7	13.0	0.00	0.1	0.0	CXS-04T098-00-0703R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	3.5	27.3	0.3	0.0	0.6
	.028	.512	.000	.004	.000												.157	.138	1.073	.012	.000	.022
4	0.8	13.0	0.00	0.1	0.0	CXS-04T098-00-0804R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	4.0	27.3	0.4	0.0	0.6
	.031	.512	.000	.004	.000												.157	.157	1.073	.014	.000	.025
4	0.9	13.0	0.00	0.1	0.0	CXS-04T098-00-0905R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	5.0	27.3	0.4	0.0	0.7
	.035	.512	.000	.004	.000												.157	.197	1.073	.016	.000	.029
4	1.0	12.0	0.05	0.1	0.0	CXS-04T098-05-1004R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	4.0	26.3	0.5	0.0	0.7
	.039	.472	.002	.004	.000												.157	.157	1.033	.018	.000	.026
4	1.0	12.0	0.05	0.1	0.0	CXS-04T098-05-1006R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	6.0	26.3	0.5	0.0	0.7
	.039	.472	.002	.004	.000												.157	.236	1.033	.018	.000	.026
4	1.7	12.0	0.05	0.2	0.0	CXS-04T098-05-1706R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	6.0	26.3	0.7	0.0	1.1
	.067	.472	.002	.008	.000												.157	.236	1.033	.028	.000	.041
4	1.7	12.0	0.05	0.2	0.0	CXS-04T098-05-1709R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	9.0	26.3	0.7	0.0	1.1
	.067	.472	.002	.008	.000												.157	.354	1.033	.028	.000	.041
4	2.2	12.0	0.05	0.2	0.0	CXS-04T098-05-2206R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	6.0	26.3	1.0	0.0	1.6
	.087	.472	.002	.008	.000												.157	.236	1.033	.037	.000	.061
4	2.2	12.0	0.05	0.2	0.0	CXS-04T098-05-2209R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	9.0	26.3	1.0	0.0	1.6
	.087	.472	.002	.008	.000												.157	.354	1.033	.037	.000	.061
4	2.7	13.0	0.05	0.2	0.0	CXS-04T098-05-2710R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	10.0	27.3	1.2	0.0	2.1
	.106	.512	.002	.008	.000												.157	.394	1.073	.047	.000	.081
4	2.7	18.0	0.05	0.2	0.0	CXS-04T098-05-2715R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	15.0	32.3	1.2	0.0	2.1
	.106	.709	.002	.008	.000												.157	.591	1.270	.047	.000	.081
4	3.2	18.0	0.05	0.2	0.0	CXS-04T098-05-3215R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	15.0	32.3	1.5	0.0	2.6
	.126	.709	.002	.008	.000												.157	.591	1.270	.057	.000	.100
4	3.2	23.0	0.05	0.2	0.0	CXS-04T098-05-3220R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	20.0	37.3	1.5	0.0	2.6
	.126	.906	.002	.008	.000												.157	.787	1.467	.057	.000	.100
4	4.2	18.0	0.05	0.3	0.0	CXS-04T098-05-4215R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	15.0	32.3	2.0	0.0	3.5
	.165	.709	.002	.012	.000												.157	.591	1.270	.077	.000	.136
4	4.2	23.0	0.05	0.3	0.0	CXS-04T098-05-4220R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	20.0	37.3	2.0	0.0	3.5
	.165	.906	.002	.012	.000												.157	.787	1.467	.077	.000	.136
4	4.2	28.0	0.05	0.3	0.0	CXS-04T098-05-4225R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	25.0	42.3	2.0	0.0	3.5
	.165	1.102	.002	.012	.000												.157	.984	1.663	.077	.000	.136
4	1.0	13.0	0.10	0.1	0.0	CXS-04T098-10-1004R			☆		☆		☆				4	4.0	27.3	0.5	0.0	0.7
	.039	.512	.004	.004	.000												.157	.157	1.073	.018	.000	.026
4	1.0	13.0	0.10	0.1	0.0	CXS-04T098-10-1004R/L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	4.0	27.3	0.5	0.0	0.7
	.039	.512	.004	.004	.000												.157	.157	1.073	.018	.000	.026

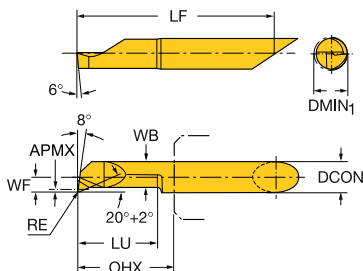
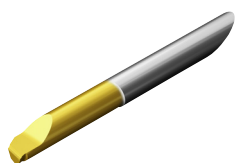
Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Вставки CoroTurn® XS

Точение



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	RE	APMX	CNSC	Код заказа	P M N S H						Размеры, мм, дюйм									
							1025		H10F		1025		H10F		DCON	LU	LF	WF	HF	WB		
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆								
4	1.0	13.0	0.10	0.1	0.0	CXS-04T098-10-1006R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	6.0	27.3	0.5	0.0	0.7
	.039	.512	.004	.004	.000												.157	.236	1.073	.018	.000	.026
4	1.7	13.0	0.10	0.2	0.0	CXS-04T098-10-1706R			☆		☆		☆		☆		4	6.0	27.3	0.7	0.0	1.1
	.067	.512	.004	.008	.000												.157	.236	1.073	.028	.000	.041
4	1.7	13.0	0.10	0.2	0.0	CXS-04T098-10-1706R/L	☆	☆		☆		☆					4	6.0	27.3	0.7	0.0	1.1
	.067	.512	.004	.008	.000												.157	.236	1.073	.028	.000	.041
4	1.7	13.0	0.10	0.2	0.0	CXS-04T098-10-1709R/L	☆	☆		☆		☆					4	9.0	27.3	0.7	0.0	1.1
	.067	.512	.004	.008	.000												.157	.354	1.073	.028	.000	.041
4	2.2	13.0	0.10	0.2	0.0	CXS-04T098-10-2206R/L	☆	☆		☆		☆					4	6.0	27.3	1.0	0.0	1.6
	.087	.512	.004	.008	.000												.157	.236	1.073	.037	.000	.061
4	2.2	13.0	0.10	0.2	0.0	CXS-04T098-10-2209R			☆		☆		☆		☆		4	9.0	27.3	1.0	0.0	1.6
	.087	.512	.004	.008	.000												.157	.354	1.073	.037	.000	.061
4	2.2	13.0	0.10	0.2	0.0	CXS-04T098-10-2209R/L	☆	☆		☆		☆					4	9.0	27.3	1.0	0.0	1.6
	.087	.512	.004	.008	.000												.157	.354	1.073	.037	.000	.061
4	2.2	18.0	0.10	0.2	0.0	CXS-04T098-10-2213R/L	☆	☆		☆		☆					4	13.0	32.3	1.0	0.0	1.6
	.087	.709	.004	.008	.000												.157	.512	1.270	.037	.000	.061
4	2.7	13.0	0.15	0.2	0.0	CXS-04T098-15-2710R			☆		☆		☆		☆		4	10.0	27.3	1.2	0.0	2.1
	.106	.512	.006	.008	.000												.157	.394	1.073	.047	.000	.081
4	2.7	13.0	0.15	0.2	0.0	CXS-04T098-15-2710R/L	☆	☆		☆		☆					4	10.0	27.3	1.2	0.0	2.1
	.106	.512	.006	.008	.000												.157	.394	1.073	.047	.000	.081
4	2.7	18.0	0.15	0.2	0.0	CXS-04T098-15-2715R/L	☆	☆		☆		☆					4	15.0	32.3	1.2	0.0	2.1
	.106	.709	.006	.008	.000												.157	.591	1.270	.047	.000	.081
4	3.2	13.0	0.15	0.2	0.0	CXS-04T098-15-3210R			☆		☆		☆		☆		4	10.0	27.3	1.5	0.0	2.6
	.126	.512	.006	.008	.000												.157	.394	1.073	.057	.000	.100
4	3.2	13.0	0.15	0.2	0.0	CXS-04T098-15-3210R/L	☆	☆		☆		☆					4	10.0	27.3	1.5	0.0	2.6
	.126	.512	.006	.008	.000												.157	.394	1.073	.057	.000	.100
4	3.2	18.0	0.15	0.2	0.0	CXS-04T098-15-3215R								☆			4	15.0	32.3	1.5	0.0	2.6
	.126	.709	.006	.008	.000												.157	.591	1.270	.057	.000	.100
4	3.2	18.0	0.15	0.2	0.0	CXS-04T098-15-3215R/L	☆	☆		☆		☆					4	15.0	32.3	1.5	0.0	2.6
	.126	.709	.006	.008	.000												.157	.591	1.270	.057	.000	.100
4	3.2	23.0	0.15	0.2	0.0	CXS-04T098-15-3220R/L	☆	☆		☆		☆					4	20.0	37.3	1.5	0.0	2.6
	.126	.906	.006	.008	.000												.157	.787	1.467	.057	.000	.100
4	3.7	18.0	0.15	0.2	0.0	CXS-04T098-15-3715R								☆			4	15.0	32.3	1.7	0.0	3.1
	.146	.709	.006	.008	.000												.157	.591	1.270	.067	.000	.120

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



26



A566



A591



11

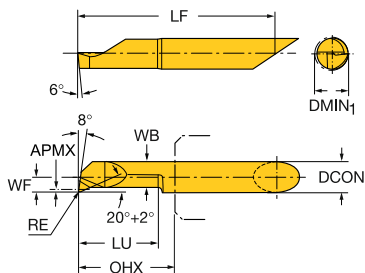
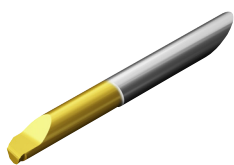


119

ТОЧЕНИЕ Режущие инструменты

# Вставки CoroTurn® XS

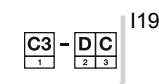
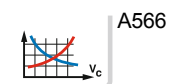
Точение



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	RE	APMX	CNSC	Код заказа	P M N S H						Размеры, мм, дюйм					
							1025	1025	HF0E	HF0E	1025	HF0E	7015	DCON	LU	LF	WF	HF
4	4.2	13.0	0.15	0.3	0.0	CXS-04T098-15-4210R						☆	4	10.0	27.3	2.0	0.0	3.5
	.165	.512	.006	.012	.000								.157	.394	1.073	.077	.000	.136
4	4.2	13.0	0.15	0.3	0.0	CXS-04T098-15-4210R/L	☆	☆		☆	☆		4	10.0	27.3	2.0	0.0	3.5
	.165	.512	.006	.012	.000								.157	.394	1.073	.077	.000	.136
4	4.2	18.0	0.15	0.3	0.0	CXS-04T098-15-4215R			☆		☆	☆	4	15.0	32.3	2.0	0.0	3.5
	.165	.709	.006	.012	.000								.157	.591	1.270	.077	.000	.136
4	4.2	18.0	0.15	0.3	0.0	CXS-04T098-15-4215R/L	☆	☆		☆	☆		4	15.0	32.3	2.0	0.0	3.5
	.165	.709	.006	.012	.000								.157	.591	1.270	.077	.000	.136
4	4.2	23.0	0.15	0.3	0.0	CXS-04T098-15-4220R						☆	4	20.0	37.3	2.0	0.0	3.5
	.165	.906	.006	.012	.000								.157	.787	1.467	.077	.000	.136
4	4.2	23.0	0.15	0.3	0.0	CXS-04T098-15-4220R/L	☆	☆		☆	☆		4	20.0	37.3	2.0	0.0	3.5
	.165	.906	.006	.012	.000								.157	.787	1.467	.077	.000	.136
4	4.2	28.0	0.15	0.3	0.0	CXS-04T098-15-4225R						☆	4	25.0	42.3	2.0	0.0	3.5
	.165	1.102	.006	.012	.000								.157	.984	1.663	.077	.000	.136
4	4.2	28.0	0.15	0.3	0.0	CXS-04T098-15-4225R/L	☆	☆		☆	☆		4	25.0	42.3	2.0	0.0	3.5
	.165	1.102	.006	.012	.000								.157	.984	1.663	.077	.000	.136
4	4.2	13.0	0.15	0.5	0.0	CXS-04T098A15-4210R	☆	☆		☆	☆		4	10.3	27.3	2.0	0.0	3.1
	.165	.512	.006	.020	.000								.157	.406	1.073	.077	.000	.120
4	4.2	23.0	0.15	0.5	0.0	CXS-04T098A15-4220R	☆	☆		☆	☆		4	20.3	37.3	2.0	0.0	3.1
	.165	.906	.006	.020	.000								.157	.799	1.467	.077	.000	.120
4	4.2	28.0	0.15	0.5	0.0	CXS-04T098A15-4225R	☆	☆		☆	☆		4	25.3	42.3	2.0	0.0	3.1
	.165	1.102	.006	.020	.000								.157	.996	1.663	.077	.000	.120
4	4.2	18.0	0.20	0.3	0.0	CXS-04T098A20-4215R	☆	☆		☆	☆		4	15.3	32.3	2.0	0.0	3.1
	.165	.709	.008	.012	.000								.157	.602	1.270	.077	.000	.120
5	5.2	23.0	0.05	0.5	0.0	CXS-05T098-05-5220R	☆	☆		☆	☆		5	20.0	42.3	2.5	0.0	4.3
	.205	.906	.002	.020	.000								.197	.787	1.663	.096	.000	.167
5	5.2	33.0	0.05	0.5	0.0	CXS-05T098-05-5230R	☆	☆		☆	☆		5	30.0	52.3	2.5	0.0	4.3
	.205	1.299	.002	.020	.000								.197	1.181	2.057	.096	.000	.167
5	5.2	13.0	0.20	0.5	0.0	CXS-05T098-20-5210R						☆	5	10.0	32.3	2.5	0.0	4.3
	.205	.512	.008	.020	.000								.197	.394	1.270	.096	.000	.167
5	5.2	13.0	0.20	0.5	0.0	CXS-05T098-20-5210R/L	☆	☆		☆	☆		5	10.0	32.3	2.5	0.0	4.3
	.205	.512	.008	.020	.000								.197	.394	1.270	.096	.000	.167
5	5.2	23.0	0.20	0.5	0.0	CXS-05T098-20-5220R						☆	5	20.0	42.3	2.5	0.0	4.3
	.205	.906	.008	.020	.000								.197	.787	1.663	.096	.000	.167
5	5.2	23.0	0.20	0.5	0.0	CXS-05T098-20-5220R/L	☆	☆		☆	☆		5	20.0	42.3	2.5	0.0	4.3
	.205	.906	.008	.020	.000								.197	.787	1.663	.096	.000	.167
5	5.2	28.0	0.20	0.5	0.0	CXS-05T098-20-5225R						☆	5	25.0	47.3	2.5	0.0	4.3
	.205	1.102	.008	.020	.000								.197	.984	1.860	.096	.000	.167
5	5.2	28.0	0.20	0.5	0.0	CXS-05T098-20-5225R/L	☆	☆		☆	☆		5	25.0	47.3	2.5	0.0	4.3
	.205	1.102	.008	.020	.000								.197	.984	1.860	.096	.000	.167
5	5.2	33.0	0.20	0.5	0.0	CXS-05T098-20-5230R						☆	5	30.0	52.3	2.5	0.0	4.3
	.205	1.299	.008	.020	.000								.197	1.181	2.057	.096	.000	.167
5	5.2	33.0	0.20	0.5	0.0	CXS-05T098-20-5230R/L	☆	☆		☆	☆		5	30.0	52.3	2.5	0.0	4.3
	.205	1.299	.008	.020	.000								.197	1.181	2.057	.096	.000	.167

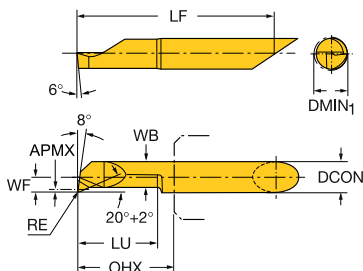
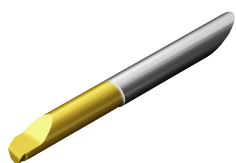
Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Вставки CoroTurn® XS

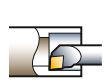
Точение



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	RE	APMX	CNSC	Код заказа	P M N S H						Размеры, мм, дюйм								
							1025	1025	HI0F	1025	HI0F	1025	HI0F	7015	DCON	LU	LF	WF	HF	WB	
5	.205	.512	.008	.024	.000	CXS-05T098A20-5210R	☆	☆		☆	☆					5	10.2	32.3	2.5	0.0	4.8
						CXS-05T098A20-5220R	☆	☆		☆	☆					.197	.402	1.270	.096	.000	.187
5	.205	.906	.008	.024	.000	CXS-05T098A20-5225R	☆	☆		☆	☆					5	25.4	47.3	2.5	0.0	4.8
						CXS-05T098A20-5230R	☆	☆		☆	☆					.197	1.000	1.860	.096	.000	.187
5	.205	1.102	.008	.020	.000	CXS-05T098A20-5235R	☆	☆		☆	☆					5	30.5	52.3	2.5	0.0	4.8
						CXS-05T098A20-5240R	☆	☆		☆	☆					.197	1.201	2.057	.096	.000	.187
6	.244	.709	.008	.020	.000	CXS-06T098-20-6215R								☆		6	15.0	37.3	3.0	0.0	5.3
						CXS-06T098-20-6215R/L	☆	☆		☆	☆					.236	.591	1.467	.116	.000	.207
6	.244	.709	.008	.020	.000	CXS-06T098-20-6220R			☆		☆		☆	☆		6	20.0	42.3	3.0	0.0	5.3
						CXS-06T098-20-6220R/L	☆	☆		☆	☆					.236	.787	1.663	.116	.000	.207
6	.244	.906	.008	.020	.000	CXS-06T098-20-6225R			☆		☆		☆	☆		6	25.0	47.3	3.0	0.0	5.3
						CXS-06T098-20-6225R/L	☆	☆		☆	☆					.236	.984	1.860	.116	.000	.207
6	.244	1.102	.008	.020	.000	CXS-06T098-20-6230R			☆		☆		☆	☆		6	30.0	52.3	3.0	0.0	5.3
						CXS-06T098-20-6230R/L	☆	☆		☆	☆					.236	1.181	2.057	.116	.000	.207
6	.244	1.299	.008	.020	.000	CXS-06T098-20-6235R			☆		☆		☆	☆		6	35.0	57.3	3.0	0.0	5.3
						CXS-06T098-20-6235R/L	☆	☆		☆	☆					.236	1.378	2.254	.116	.000	.207
6	.244	1.496	.008	.020	.000	CXS-06T098-20-6240R	☆	☆		☆	☆		☆	☆		6	40.0	62.3	3.0	0.0	5.3
						CXS-06T098-20-6245R	☆	☆		☆	☆					.236	1.575	2.451	.116	.000	.207
6	.244	1.693	.008	.020	.000	CXS-06T098A20-6215R	☆	☆		☆	☆					6	15.2	37.3	3.0	0.0	5.7
						CXS-06T098A20-6220R	☆	☆		☆	☆					.236	.598	1.467	.116	.000	.224
6	.244	.906	.008	.030	.000	CXS-06T098A20-6225R	☆	☆		☆	☆					6	20.3	42.3	3.0	0.0	5.7
						CXS-06T098A20-6230R	☆	☆		☆	☆					.236	.799	1.663	.116	.000	.224
6	.244	1.102	.008	.030	.000	CXS-06T098A20-6235R	☆	☆		☆	☆					6	25.4	47.3	3.0	0.0	5.7
						CXS-06T098A20-6240R	☆	☆		☆	☆					.236	1.000	1.860	.116	.000	.224
7	.283	1.102	.008	.020	.000	CXS-07T098-20-7225R			☆		☆		☆	☆		7	25.0	47.3	3.5	0.0	6.3
						CXS-07T098-20-7225R/L	☆	☆		☆	☆					.276	.984	1.860	.136	.000	.246
7	.283	1.102	.008	.020	.000	CXS-07T098-20-7230R			☆		☆		☆	☆		7	30.0	52.3	3.5	0.0	6.3
						CXS-07T098-20-7230R/L	☆	☆		☆	☆					.276	.984	1.860	.136	.000	.246
7	.283	1.299	.008	.020	.000	CXS-07T098-20-7240R			☆		☆		☆	☆		7	40.0	62.3	3.5	0.0	6.3
						CXS-07T098-20-7245R	☆	☆		☆	☆					.276	1.181	2.057	.136	.000	.246
7	.283	1.693	.008	.020	.000	CXS-07T098-20-7245R			☆		☆		☆	☆		7	45.0	67.3	3.5	0.0	6.3
						CXS-07T098-20-7250R	☆	☆		☆	☆					.276	1.575	2.451	.136	.000	.246

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



26



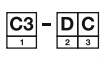
A566



A591



11



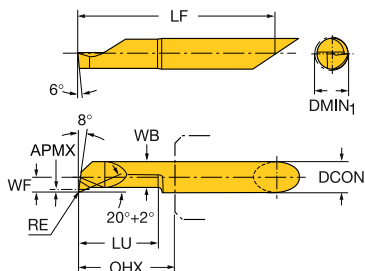
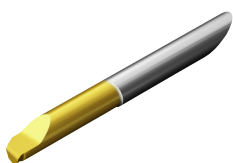
119



ТОЧЕНИЕ Режущие инструменты

## Вставки CoroTurn® XS

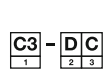
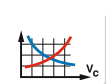
Точение



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	RE	APMX	CNSC	Код заказа	P M N S H						Размеры, мм, дюйм								
							1025	1025	HF0E	1025	HF0E	1025	HF0E	7015	DCON	LU	LF	WF	HF	WB	
7	7.2	43.0	0.20	0.5	0.0	CXS-07T098-20-7240R/L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7	40.0	62.3	3.5	0.0	6.3
	.283	1.693	.008	.020	.000											.276	1.575	2.451	.136	.000	.246
7	7.2	48.0	0.20	0.5	0.0	CXS-07T098-20-7245R/L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7	45.0	67.3	3.5	0.0	6.3
	.283	1.890	.008	.020	.000											.276	1.772	2.648	.136	.000	.246
7	7.2	53.0	0.20	0.5	0.0	CXS-07T098-20-7250R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7	50.0	72.3	3.5	0.0	6.3
	.283	2.087	.008	.020	.000											.276	1.969	2.844	.136	.000	.246
7	7.2	28.0	0.20	0.9	0.0	CXS-07T098A20-7225R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7	25.4	47.3	3.5	0.0	6.7
	.283	1.102	.008	.035	.000											.276	1.000	1.860	.136	.000	.262
7	7.2	33.0	0.20	0.9	0.0	CXS-07T098A20-7230R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7	30.5	52.3	3.5	0.0	6.7
	.283	1.299	.008	.035	.000											.276	1.201	2.057	.136	.000	.262
7	7.2	43.0	0.20	0.5	0.0	CXS-07T098A20-7240R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7	35.6	62.3	3.5	0.0	6.7
	.283	1.693	.008	.020	.000											.276	1.402	2.451	.136	.000	.262

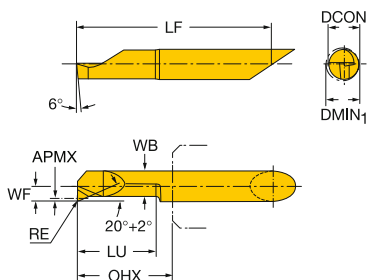
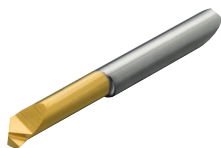
Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



## Вставки CoroTurn® XS

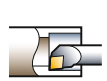
Точение



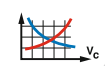
CZCMS	DMIN1	OHX	RE	APMX	CNSC	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм					
							1025	1025	1025	1025	DCON	LU	LF	WF	HF	WB
4	3.2	15.0	0.15	0.2	0.0	CXS-04T090-15-3212R	☆	☆	☆	☆	4	12.0	29.3	1.5	0.0	2.6
	.126	.591	.006	.008	.000		☆	☆	☆	☆	.157	.472	1.152	.057	.000	.100
4	4.2	18.0	0.15	0.3	0.0	CXS-04T090-15-4215R/L	☆	☆	☆	☆	4	15.0	32.3	2.0	0.0	3.5
	.165	.709	.006	.012	.000		☆	☆	☆	☆	.157	.591	1.270	.077	.000	.136
5	5.2	13.0	0.20	0.5	0.0	CXS-05T090-20-5210R/L	☆	☆	☆	☆	5	10.0	32.3	2.5	0.0	4.2
	.205	.512	.008	.020	.000		☆	☆	☆	☆	.197	.394	1.270	.096	.000	.165
5	5.2	18.0	0.20	0.5	0.0	CXS-05T090-20-5215R/L	☆	☆	☆	☆	5	15.0	37.3	2.5	0.0	4.2
	.205	.709	.008	.020	.000		☆	☆	☆	☆	.197	.591	1.467	.096	.000	.165
5	5.2	23.0	0.20	0.5	0.0	CXS-05T090-20-5220R/L	☆	☆	☆	☆	5	20.0	42.3	2.5	0.0	4.2
	.205	.906	.008	.020	.000		☆	☆	☆	☆	.197	.787	1.663	.096	.000	.165

Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



26



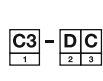
A558



A591



11

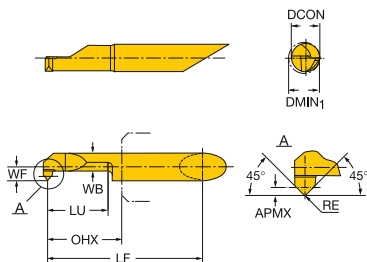


119

ТОЧЕНИЕ Режущие инструменты

## Вставки CoroTurn® XS

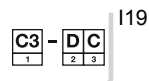
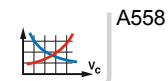
Точение или профильная обработка



D							Код заказа	Размеры, мм, дюйм													
	CZCMS	DMIN1	OHX	RE	APMX	CNSC		1025	1025	HF0E	1025	1025	HF0E	DCON	LU	LF	WF	HF	WB	LPR	
E	5	5.2	17.0	0.20	0.7	0.0	CXS-05T045-20-5215R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5	15.0	36.3	2.5	0.0	3.8	37.3	
		.205	.669	.008	.028	.000								.197	.591	1.427	.096	.000	.148	1.467	
	5	5.2	22.0	0.20	0.7	0.0	CXS-05T045-20-5220R/L	☆	☆		☆	☆		5	20.0	41.3	2.5	0.0	3.8	42.3	
		.205	.866	.008	.028	.000								.197	.787	1.624	.096	.000	.148	1.663	
	6	6.2	22.0	0.20	0.7	0.0	CXS-06T045-20-6220R	☆	☆		☆	☆		6	20.0	41.3	3.0	0.0	4.0	42.3	
		.244	.866	.008	.028	.000								.236	.787	1.624	.116	.000	.156	1.663	
	6	6.2	27.0	0.20	0.7	0.0	CXS-06T045-20-6225R/L	☆	☆		☆	☆		6	25.0	46.3	3.0	0.0	4.0	47.3	
		.244	1.063	.008	.028	.000								.236	.984	1.821	.116	.000	.156	1.860	
	E	7	7.2	22.0	0.20	0.7	0.0	CXS-07T045-20-7220R/L	☆	☆		☆	☆		7	20.0	41.3	3.5	0.0	4.3	42.3
			.283	.866	.008	.028	.000								.276	.787	1.624	.136	.000	.167	1.663
		7	7.2	42.0	0.20	0.7	0.0	CXS-07T045-20-7240R/L	☆	☆		☆	☆		7	40.0	61.3	3.5	0.0	4.3	62.3
			.283	1.654	.008	.028	.000								.276	1.575	2.411	.136	.000	.167	2.451

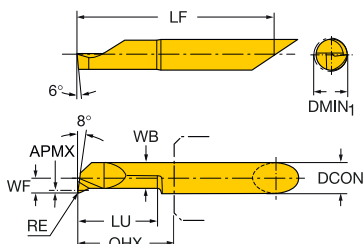
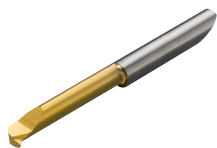
Размер CZCMS должен соответствовать размеру CZCWS держателя.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



# Вставки CoroTurn® XS

Контурная обработка



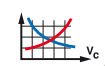
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	RE	APMX	CNSC	Код заказа	P		M		N		S		Размеры, мм, дюйм					
							1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	DCON	LU	LF	WF	HF	WB
4	4.2	23.0	0.15	0.8	0.0	CXS-04TE98-15-4220R									4	20.0	37.3	2.0	0.0	3.0
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.157	.787	1.467	.077	.000	.116
4	4.2	23.0	0.15	0.8	0.0	CXS-04TE98-15-4220R/L	☆	☆							4	20.0	37.3	2.0	0.0	3.0
									☆	☆	☆	☆	☆	☆	.157	.787	1.467	.077	.000	.116
5	5.2	28.0	0.15	1.0	0.0	CXS-05TE98-15-5225R									5	25.0	47.3	2.5	0.0	3.8
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.197	.984	1.860	.096	.000	.148
5	5.2	28.0	0.15	1.0	0.0	CXS-05TE98-15-5225R/L	☆	☆							5	25.0	47.3	2.5	0.0	3.8
									☆	☆	☆	☆	☆	☆	.197	.984	1.860	.096	.000	.148
6	6.2	33.0	0.15	1.8	0.0	CXS-06TE98-15-6230R									6	30.0	52.3	3.0	0.0	4.0
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.236	1.181	2.057	.116	.000	.156
6	6.2	33.0	0.15	1.8	0.0	CXS-06TE98-15-6230R/L	☆	☆							6	30.0	52.3	3.0	0.0	4.0
									☆	☆	☆	☆	☆	☆	.236	1.181	2.057	.116	.000	.156

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



26



A566



A592



11

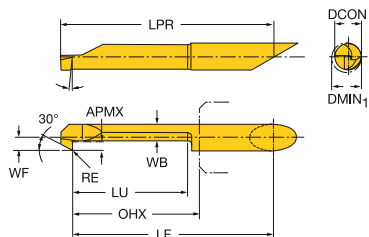


119

ТОЧЕНИЕ Режущие инструменты

## Вставки CoroTurn® XS для обратного растачивания

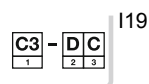
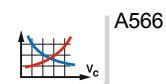
Обратное растачивание



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	RE	APMX	CNSC	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм						
							1025	1025	1025	1025	DCON	LU	LF	WF	HF	WB	LPR
4	4.2	26.0	0.15	0.8	0.0	CXS-04B090-15-4225R	☆	☆	☆	☆	4	23.4	40.3	2.0	0.0	2.6	42.3
	.165	1.024	.006	.031	.000		.157	.921	1.585	.077	.000	.102	1.663				
5	5.2	31.0	0.15	1.0	0.0	CXS-05B090-15-5230R	☆	☆	☆	☆	5	28.5	50.3	2.5	0.0	3.8	52.3
	.205	1.221	.006	.039	.000		.197	1.122	1.979	.096	.000	.150	2.057				
6	6.2	31.0	0.15	1.8	0.0	CXS-06B090-15-6230R	☆	☆	☆	☆	6	28.5	50.3	3.0	0.0	4.0	52.3
	.244	1.221	.006	.071	.000		.236	1.122	1.979	.116	.000	.157	2.057				
7	7.2	30.0	0.15	2.5	0.0	CXS-07B090-15-7230R	☆	☆	☆	☆	7	27.5	49.3	3.5	0.0	4.3	52.3
	.283	1.182	.006	.098	.000		.276	1.083	1.940	.136	.000	.169	2.057				

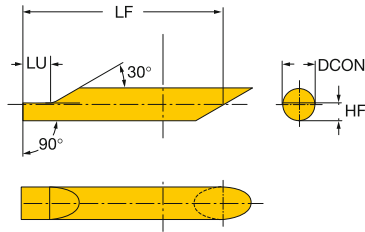
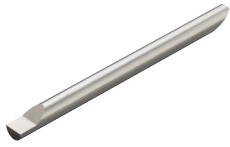
Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



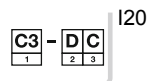
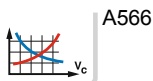
## Заготовки вставок CoroTurn® XS

### Заготовки



CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				DCON	LF	LU	HF
		P	M	K	N				
4	CXS-04B-50	★	★	★	★	04	50	3.5	2.25
							1.968	.138	.0886
5	CXS-05B-65	★	★	★	★	05	65	4	2.750
							2.559	.157	.108
6	CXS-06B-70	★	★	★	★	06	70	5	3.250
							2.756	.197	.128
7	CXS-07B-70	★	★	★	★	07	70	6	3.750
							2.756	.236	.148

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

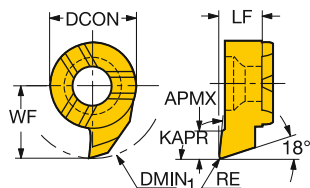
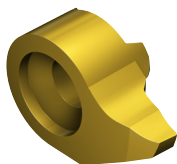


ТОЧЕНИЕ Режущие инструменты

## Пластины CoroCut® MB для точения

Точение  
Со стружколомающей геометрией

KAPR 93°  
PSIR -3°



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	RE	APMX	CNCS	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм			
							1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	HF
07	10.0	3.9	0.20	1.8	0.0	MB-07T093A02-10R/L	☆	☆	☆	☆	7	3.9	5.6	0.0
	.394	.154	.008	.071	.000						.276	.154	.220	.000

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

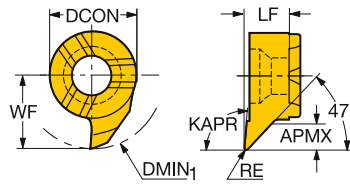
G78
 A558
 GC A591
 ISO 13399
 C3-DC I30

# Пластины CoroCut® MB для точения

Контурная обработка

KAPR  
PSIR

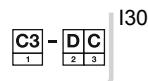
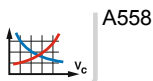
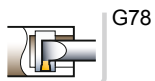
93°  
-3°



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	RE	APMX	CNCS	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм			
							1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	HF
07	10.0	3.9	0.20	1.8	0.0	MB-07TE93-02-10R/L	☆	☆	☆	☆	7	3.9	5.8	0.0
	.394	.154	.008	.071	.000						.276	.154	.228	.000

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.  
Пластины с увеличенным размером WF

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



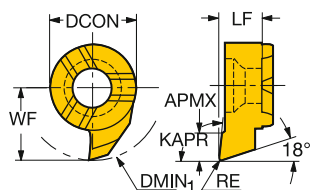
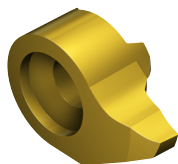
ТОЧЕНИЕ Режущие инструменты

## Пластины CoroCut® MB для точения

Точение

KAPR  
PSIR

93°  
-3°



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	RE	APMX	CNCS	Код заказа	P	M	N	S	H	Размеры, мм, дюйм			
							1025	1025	1025	1025	7015	DCON	LF	WF	HF
07	10.0	3.9	0.20	1.8	0.0	MB-07T093-02-10R					*	7	3.9	5.6	0.0
												.276	.154	.220	.000
07	10.0	3.9	0.20	1.8	0.0	MB-07T093-02-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.6	0.0
												.276	.154	.220	.000

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

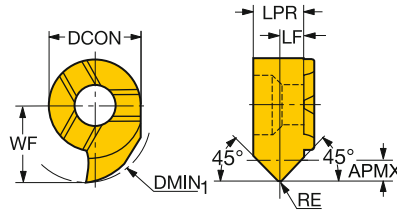


# Пластины CoroCut® MB для профильной обработки

Профильная обработка

KAPR  
PSIR

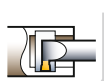
45°  
45°



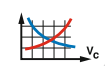
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	RE	APMX	CNCS	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм				
							1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	HF	LPR
07	10.0	2.0	0.20	1.5	0.0	MB-07T045-02-10R/L	☆	☆	☆	☆	7	2.0	5.8	0.0	4.0
	.394	.079	.008	.059	.000						.276	.079	.228	.000	.157

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



G78



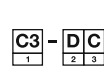
A558



A591



I1



I30

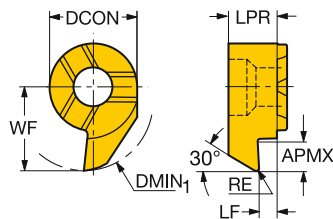
ТОЧЕНИЕ Режущие инструменты

## Пластины CoroCut® MB для обратного растачивания

Обратное растачивание

KAPR  
PSIR

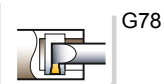
90°  
0°



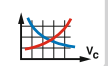
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	OHX	RE	APMX	CNCS	Код заказа	P	M	N	S	Размеры, мм, дюйм				
							1025	1025	1025	1025	DCON	LF	WF	HF	LPR
07	11.0	1.3	0.20	2.6	0.0	MB-07B030-02-11R/L	☆	☆	☆	☆	7	1.3	6.8	0.0	4.0
	.433	.051	.008	.102	.000						.276	.051	.268	.000	.157

Размер CZC<sub>MS</sub> должен соответствовать размеру CZC<sub>WS</sub> держателя.  
Пластины с увеличенным размером WF

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



G78



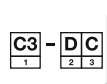
A558



A591



I1



I30



ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $K_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					СТ5015	GC1525	GC4205	GC4315	
					$f_{px}$ , мм = подача $f_p$ , мм/об				
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин				
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25%	1500	125	650-540-440	560-465-380	620-450-330	570-405-300	
P1.2.Z.AN	01.2		1600	150	570-480-385	495-415-335	560-405-295	510-365-265	
P1.3.Z.AN	01.3		1700	170	510-425-340	430-365-295	530-385-275	460-330-240	
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная	1700	180	480-400-320	375-320-255	610-410-285	560-370-260	
P2.1.Z.AN	02.12		1800	210	-	-	530-350-250	460-305-215	
P2.5.Z.HT	02.2		1850	275	285-235-190	200-165-135	330-230-175	300-210-155	
P2.5.Z.HT	02.2		2050	350	230-190-150	160-135-110	265-185-140	240-170-125	
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%) Отожженная	1950	200	395-330-250	260-215-175	445-295-215	405-270-200	
P3.0.Z.HT	03.21		3000	325	195-165-130	145-115-90	220-140-105	200-130-95	
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	1550	180	260-215-175	225-185-145	335-235-185	300-215-170	
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	270-225-170	175-145-105	290-205-155	260-185-140
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	200-165-125	140-115-85	225-150-115	205-135-105
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $K_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	GC1115	GC1125	GC2015	GC15	
					$f_{px}$ , мм = подача $f_p$ , мм/об				
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин				
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки Незакаленная	1800	200	335-255-200	280-215-170	260-220-200	250-190-150	
P5.0.Z.PH	05.12		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	185-150-120	155-125-100	125-100-80	145-115-95
P5.0.Z.HT	05.13		Закаленная	2350	330	200-160-140	165-135-120	145-120-85	145-120-105
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки Аустенитная	1800	180	265-215-165	220-180-135	290-240-190	205-165-130	
M1.0.Z.PH	05.22		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	185-150-120	155-125-100	130-100-80	145-115-90
M2.0.Z.AQ	05.23		Сверхаустенитная	2250	200	220-190-155	185-160-130	160-135-100	170-145-120
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%С	2000	230	250-205-155	210-170-130	220-185-145	195-160-120	
M3.2.Z.AQ	05.52		Свариваемая < 0.05%С	2450	260	230-170-130	190-140-110	190-150-120	175-130-100
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки Незакаленная	1700	200	320-265-205	265-220-170	250-210-170	240-200-155	
P5.0.C.HT	15.12		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	160-130-95	135-110-80	100-70-55	135-110-80
P5.0.C.HT	15.13		Закаленная	2150	330	175-145-110	145-120-90	110-90-60	140-115-85
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки Аустенитная	1700	180	280-225-170	230-185-145	220-180-140	215-175-135	
M2.0.C.AQ	15.22		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	160-130-95	135-110-80	105-80-60	135-110-80
M2.0.C.AQ	15.23		Сверхаустенитная	2150	200	210-180-150	175-150-125	145-115-95	160-135-115
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%С	1800	230	230-170-120	190-140-100	185-150-135	185-135-95	
M3.2.C.AQ	15.52		Свариваемая < 0.05%С	2250	260	205-155-110	170-130-90	160-140-105	170-130-90
ISO K	Код СМС	Удельная сила резания $K_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ					
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	CB7525	CB7925	CC6190	CC620	
					$f_{px}$ , мм = подача $f_p$ , мм/об				
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин				
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	790	130	-	-	810-660-550	800-700-600	
K1.1.C.NS	07.2		Перлитный (сливная стружка)	900	230	-	-	700-660-550	700-590-500
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	180	1700-1450-1200	1450-1200-1050	890-720-600	800-700-600	
K2.2.C.UT	08.2		Высокой прочности на растяжение	970	220	1450-1250-1050	1250-1050-890	790-620-500	760-650-540
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	160	-	-	-	-	
K3.3.C.UT	09.2		Перлитный	1350	250	-	-	-	
K3.4.C.UT	09.3		Мартенситный	2100	380	-	-	-	

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC4325	GC4235	GC1515	GC30						
0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.2-0.3	0.15-0.25-0.4						
510-345-245 455-305-215 425-290-205	425-275-200 380-245-180 365-235-170	310-290-255 310-280-245 285-260-230	305-260-215 275-235-195 260-220-185						
460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70	295-200-125 - 195-100-40 160-80-34	215-180-150 190-160-130 135-115-95 110-95-80						
300-205-150 135-95-75	240-155-105 110-70-50	- -	- -						
240-180-130 210-140-100 185-125-90	185-140-100 165-100-70 145-95-65	- - -	- - -						
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC2025	GC2035	GC235							
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6							
230-175-135 110-70-50 120-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50	130-110-90 70-55-45 75-60-50							
240-175-130 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70	115-100-85 70-55-45 85-70-60							
190-150-110 150-120-90	160-135-105 130-110-85	105-95-80 95-80-70							
220-160-120 85-55-40 120-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50	115-100-85 60-45-35 65-50-40							
200-155-115 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60	100-90-75 65-45-33 80-65-55							
150-120-90 125-105-80	130-110-85 105-95-75	95-80-70 90-75-65							
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC650	GC3205	GC3210	GC3215	GC3005	GC30	H13A			
0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5			
800-700-600 700-600-500	460-380-325 375-310-265	385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	250-210-185 235-190-150	165-165-150 120-110-90	140-125-110 125-110-90			
800-700-600 760-650-540	530-435-375 425-350-300	445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	275-245-225 260-225-200	230-200-160 175-150-120	180-145-110 140-115-95			
610-550-450 510-450-350 350-305-260	390-330-275 350-300-250 265-225-190	360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	265-215-180 240-195-160 185-140-110	170-145-120 120-105-90 65-50-37	135-125-95 125-115-90 100-85-65			

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код СМС	Цветные металлы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD05	CD10	H10
					$h_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об		
			0.05-0.4	0.05-0.4	0.15-0.8	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин	
N1.2.Z.UT	30.11	<b>Алюминиевые сплавы</b> Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60	-	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	-	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.3.C.UT	30.21	<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, не подвергнутое старению	600	75	2000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	90	2000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>	2 000 (2500-250) <sup>1)</sup>
N1.4.C.NS	30.41	<b>Алюминиевые сплавы</b> Литье, 13–15% Si	700	130	1550 (1950-195) <sup>1)</sup>	1 550 (1950-195) <sup>1)</sup>	450 (560-55) <sup>1)</sup>
	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130	770 (960-95) <sup>1)</sup>	770 (960-95) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>
N3.3.U.UT	33.1	<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	-	500 (630-65) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup>
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	550	90	-	500 (630-65) <sup>1)</sup>	500 (630-65) <sup>1)</sup>
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	-	300 (375-38) <sup>1)</sup>	300 (375-38) <sup>1)</sup>
ISO S	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC650	CC6060	CC6065
					$h_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об		
			0.1 - 0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин	
S1.0.U.AN	20.11	<b>На основе железа</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21	<b>На основе никеля</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	400-320	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	340-265	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3000	320	220-160	240-205-175	215-180-150
S3.0.Z.AN	20.31	<b>На основе кобальта</b> Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	345-260	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	300-225	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3100	320	285-225	-	-
S4.1.Z.UT	23.1	<b>Титановые сплавы<sup>2)</sup></b> Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400	<b>H13A</b> <b>GC1115</b> <b>GC15</b>		
					0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5
S4.2.Z.AN	23.21	$\alpha$ , близкие $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.	1400	950	180-150-125	185-155-130	185-155-130
S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1400	1050	75-60-50	80-65-50	80-65-50
					70-55-45	75-55-45	75-55-45
ISO H	Код СМС	Материалы высокой твердости Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB7015	CB7025	CB7525
					$h_{ex}$ , мм $\approx$ подача $f_n$ , мм/об		
			0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин	
H1.1.Z.HA	04.1	<b>Закаленная сталь</b> Закаленная и отпущенная	2500	45HRC	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		3050	50HRC	350-265-225	250-210-185	205-165-135
H1.2.Z.HA	04.1		3650	55HRC	295-225-185	210-175-155	175-140-110
H1.3.Z.HA	04.1	<b>Закаленная сталь</b> Закаленная и отпущенная	4300	60HRC	250-190-160	180-150-135	145-120-95
H1.4.Z.HA	04.1		5000	65HRC	215-165-135	155-130-115	125-100-80
H2.0.C.UT	10.1	<b>Отбеленный чугун</b> Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2250	400	-	-	180-150-120

1) Скорости резания, приведённые в таблице, справедливы для всего диапазона подач.

2) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.

3)  $R_m$  = предел прочности на растяжение в МПа.

## Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
H13A									
0.15-0.8									
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>									
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>									
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>									
1 900 (2400-240) <sup>1)</sup>									
400 (500-50) <sup>1)</sup>									
250 (315-31) <sup>1)</sup>									
450 (560-55) <sup>1)</sup>									
450 (560-55) <sup>1)</sup>									
270 (340-34) <sup>1)</sup>									
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC670	S05F	GC1105	GC1115	GC15	H13A	GC1125			
0.1-0.2-0.3									
-	160-135-110	150-100-70	120-80-55	120-80-55	80-65-50	75-60-45			
-	125-105-85	120-80-60	95-65-50	95-65-50	60-50-40	55-45-35			
385-315-270	100-85-70	90-55-30	70-45-24	70-45-24	50-40-30	45-35-25			
325-270-230	90-75-60	80-50-27	65-40-22	65-40-22	40-30-20	35-25-15			
295-245-210	80-65-55	70-45-24	60-37-19	60-37-19	25-20-15	23-17-12			
345-255-205	100-85-70	90-60-30	70-45-24	70-45-24	50-40-30	45-35-25			
300-225-175	90-75-60	80-50-27	65-40-21	65-40-21	40-30-20	35-25-15			
285-225-170	80-65-55	70-45-24	60-37-19	60-37-19	25-20-15	23-17-12			
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CB7925	CC6050	CC670							
0.1-0.25-0.4									
-	290-235-175	205-170-135							
-	240-195-145	165-140-110							
-	200-165-120	140-115-95							
-	170-140-105	120-100-80							
-	145-120-90	105-85-70							
180-150-120	-	120-90-60							

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					СТ5015	GC1525	GC4205	GC4315	GC4325
					$f_{max}$ , дюйм = подача $f_n$ , дюйм/об				
					.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания $v_c$ , фут/мин				
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25%	216,500	125	2150-1800-1450	1850-1500-1250	2050-1450-1100	1850-1350-990	1650-1150-810
P1.2.Z.AN	01.2		233,000	150	1900-1550-1250	1600-1350-1100	1850-1300-970	1650-1200-880	1500-990-710
P1.3.Z.AN	01.3		247,000	170	1650-1400-1100	1400-1200-960	1750-1250-920	1500-1100-790	1400-940-680
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легированных элементов ≤5%) Незакаленная	249,500	180	1550-1300-1050	1250-1050-830	2000-1350-940	1800-1200-860	1500-1000-710
P2.1.Z.AN	02.12		259,500	210	-	-	1750-1150-820	1500-990-710	1300-870-620
P2.5.Z.HT	02.2		268,000	275	920-770-610	650-540-435	1050-750-570	980-680-510	830-590-455
P2.5.Z.HT	02.2		298,000	350	740-620-495	520-435-350	870-610-460	790-550-415	670-475-365
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легированных элементов >5%) Отожженная	282,000	200	1300-1050-820	840-710-570	1450-970-720	1350-880-650	980-670-500
P3.0.Z.HT	03.21		435,500	325	640-530-420	465-370-290	710-460-345	650-415-315	445-310-240
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	225,000	180	850-700-570	740-600-470	1100-770-610	990-700-550	790-580-430
P2.6.C.UT	06.2		230,500	200	880-730-550	580-470-345	950-670-510	860-610-470	690-460-330
P3.0.C.UT	06.3		300,500	225	660-550-410	460-365-280	730-490-380	660-450-345	600-410-295
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	300,500	225	660-550-410	460-365-280	730-490-380	660-450-345	600-410-295
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					GC1115	GC1125	GC2015	GC15	GC2025
					$f_{max}$ , дюйм = подача $f_n$ , дюйм/об				
					.004-.008-.012	.004-.008-.012	.008-.016-.024	.004-.008-.012	.008-.016-.024
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания $v_c$ , фут/мин				
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная Прутки	262,000	200	1100-840-650	910-700-550	850-720-650	820-620-485	750-570-440
P5.0.Z.PH	05.12		411,500	330	610-490-390	510-405-325	410-325-260	470-380-300	360-225-160
P5.0.Z.HT	05.13		340,000	330	650-530-460	540-440-385	475-390-275	475-385-340	390-260-175
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки	259,000	180	870-700-530	730-580-445	950-780-620	680-540-415	790-570-425
M1.0.Z.PH	05.22		414,000	330	610-490-390	510-405-325	425-325-260	470-375-385	330-235-175
M2.0.Z.AQ	05.23		328,000	200	730-630-510	610-520-420	520-440-325	550-475-385	425-325-245
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки	286,500	230	830-660-510	690-550-420	720-600-470	640-510-390	620-485-355
M3.2.Z.AQ	05.52		356,500	260	740-550-430	620-455-355	620-490-390	570-415-325	490-390-290
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная Отливки	246,500	200	1050-860-660	870-720-550	820-680-550	790-650-500	720-520-390
P5.0.C.HT	15.12		354,500	330	530-430-310	445-360-260	325-225-180	440-355-255	275-180-130
P5.0.C.HT	15.13		311,000	330	570-470-350	475-390-290	360-290-195	460-380-280	390-260-175
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки	248,000	180	910-730-560	760-610-465	720-590-455	710-570-435	660-500-370
M2.0.C.AQ	15.22		356,000	330	530-430-310	445-360-260	345-260-195	440-355-255	275-180-130
M2.0.C.AQ	15.23		310,500	200	690-590-490	570-490-405	475-375-310	520-440-365	425-290-210
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки	258,000	230	750-550-390	620-455-325	600-490-440	600-440-315	490-390-290
M3.2.C.AQ	15.52		326,000	260	670-510-350	560-420-290	530-455-340	550-420-290	410-340-260
ISO K	Код СМС	Чугун	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					CB7525	CB7925	CC6190	CC620	CC650
					$f_{max}$ , дюйм = подача $f_n$ , дюйм/об				
					.004-.010-.016	.004-.010-.016	.008-.016-.024	.004-.010-.016	.004-.010-.016
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания $v_c$ , фут/мин				
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементарная стружка)	115,000	130	-	-	2650-2150-1800	2600-2300-1950	2600-2300-1950
K1.1.C.NS	07.2		131,000	230	-	-	2300-1800-1450	2300-1950-1650	2300-1950-1600
K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	180	5600-4650-3950	4750-3950-3400	2900-2350-1950	2650-2300-1950	2650-2300-1950
K2.2.C.UT	08.2		140,500	220	4800-4000-3450	4100-3400-2900	2600-2000-1650	2500-2100-1750	2500-2100-1750
K3.1.C.UT	09.1	Серый чугун с шаровидным графитом	130,000	160	-	-	-	-	2000-1800-1450
K3.3.C.UT	09.2		194,500	250	-	-	-	-	1650-1450-1150
K3.4.C.UT	09.3		307,000	380	-	-	-	-	1150-1000-860

## Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC4235	GC1515	GC30							
.004-.016-.031	.004-.008-.012	.006-.010-.016							
1400-890-660 1250-800-590 1200-760-560	1000-950-830 1000-910-810 940-850-750	990-840-710 890-760-640 850-720-610							
980-600-445 820-500-365 600-385-280 485-310-225	960-650-405 - 640-320-130 520-255-105	700-580-485 620-520-430 450-380-315 360-310-255							
780-500-345 360-225-165	- -	- -							
600-450-335 540-320-235 470-305-220	- - -	- - -							
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC2035	GC235								
.008-.016-.024	.008-.016-.024								
590-520-420 280-210-145 310-225-160	425-360-295 230-180-145 245-195-165								
560-470-375 280-210-145 330-295-225	375-325-275 230-180-145 280-230-195								
520-440-340 425-360-275	345-310-260 310-260-230								
560-470-375 230-165-130 240-190-160	375-325-275 195-145-115 215-165-130								
490-390-310 230-165-130 330-260-195	330-295-245 205-145-110 260-210-180								
425-360-275 345-310-245	310-260-230 295-245-210								
ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC3205	GC3210	GC3215	GC3005	GC30	H13A				
.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.004-.010-.016				
1500-1250-1050 1250-1000-860	1250-1050-860 1050-830-700	850-700-600 690-570-490	820-690-600 770-620-485	540-485-415 375-295-235	460-410-360 410-360-295				
1750-1400-1200 1400-1150-980	1450-1150-990 1150-950-800	980-820-680 790-650-550	900-810-740 850-730-650	700-530-410 540-390-290	590-470-355 460-375-310				
1300-1100-890 1150-980-810 870-730-620	1200-990-810 1050-900-730 800-680-550	780-640-540 700-570-490 540-440-375	860-690-590 780-630-520 600-455-355	510-385-305 370-295-245 180-120-85	445-470-310 410-375-290 330-275-210				

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N	Код СМС	Цветные металлы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ lbs/in <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					CD05	CD10	H10		
					$f_{ex}$ , дюйм ≈ подача $f_n$ , дюйм/об .002-.016	$f_n$ , дюйм/об .002-.016	$f_n$ , дюйм/об .006-.031		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания $v_c$ , фут/мин				
N1.2.Z.UT	30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60	-	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>		
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100	-	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>		
N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>		
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	101,500	90	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>	6550 (8200-820) <sup>1)</sup>		
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si	101,500	130	5000 (6250-630) <sup>1)</sup>	5000 (6250-630) <sup>1)</sup>	1500 (1900-190) <sup>1)</sup>		
	30.42	Литье, 16–22% Si	101,500	130	2500 (3150-315) <sup>1)</sup>	2500 (3150-315) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup>		
N3.3.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79,500	110	-	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>		
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	80,000	90	-	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>	1650 (2050-205) <sup>1)</sup>		
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	-	980 (1250-125) <sup>1)</sup>	980 (1250-125) <sup>1)</sup>		
ISO S	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ lbs/in <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					CC650	CC6060	CC6065		
					$f_{ex}$ , дюйм ≈ подача $f_n$ , дюйм/об .004-.008	$f_n$ , дюйм/об .004-.008-.012	$f_n$ , дюйм/об .004-.008-.012		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания $v_c$ , фут/мин				
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200					
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280					
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	1300-1050	1300-1050-880	1100-830-650		
	S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	1100-860	980-770-620	790-570-420	
	S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	436,500	320	720-520	790-660-570	700-580-485	
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	1150-840				
	S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	980-720			
	S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	450,500	320	930-730			
S4.1.Z.UT	23.1	Титановые сплавы <sup>2)</sup> Технически чистый титан (99.5% Ti)	188,500	400					
	S4.2.Z.AN	23.21	$\alpha$ , близкие $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожжен.	203,000	950	590-485-410	610-500-425	610-500-425	
	S4.3.Z.AG	23.22	$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	203,000	1050	245-200-165	255-205-170	255-205-170	
						235-175-150	245-180-155	245-180-155	
ISO H	Код СМС	Материалы высокой твердости Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ lbs/in <sup>2</sup>	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					CB7015	CB7025	CB7525		
					$f_{ex}$ , дюйм ≈ подача $f_n$ , дюйм/об .002-.006-.010	$f_n$ , дюйм/об .002-.006-.010	$f_n$ , дюйм/об .004-.010-.016		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	lbs/in <sup>2</sup>		Скорость резания $v_c$ , фут/мин				
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	366,000	45HRC	-	-	-		
	H1.1.Z.HA		04.1	445,500	50HRC	1150-870-730	820-690-610	680-540-435	
	H1.2.Z.HA		04.1	532,000	55HRC	960-730-610	690-580-510	570-455-365	
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	625,500	60HRC	820-620-520	590-490-435	480-385-310		
	H1.4.Z.HA		04.1	726,500	65HRC	710-530-450	510-425-375	415-330-270	
H2.0.C.UT	10.1	Отбеленный чугун Литье, в т.ч. подвергнутое старению	326,500	400 НВ	-	-	590-480-390		

1) Скорости резания, приведённые в таблице, справедливы для всего диапазона подач.

2) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.

3)  $R_m$  = предел прочности на растяжение в МПа.

## Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
H13A							
.006-.031							
6250 (7800-780) <sup>1)</sup>							
6250 (7800-780) <sup>1)</sup>							
6250 (7800-780) <sup>1)</sup>							
6250 (7800-780) <sup>1)</sup>							
1300 (1650-165) <sup>1)</sup>							
820 (1050-105) <sup>1)</sup>							
1500 (1900-190) <sup>1)</sup>							
1500 (1900-190) <sup>1)</sup>							
890 (1100-110) <sup>1)</sup>							
ПРОЧНОСТЬ >>>>							
CC670	S05F	GC1105	GC1115	GC15	H13A	GC1125	
.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	
-	520-435-355	490-325-225	395-260-180	395-260-180	260-210-160	245-195-145	
-	410-345-280	390-260-195	315-210-155	315-210-155	195-165-130	180-145-115	
1250-1050-880	325-275-225	295-185-95	235-150-75	235-150-75	165-130-95	150-115-80	
1050-870-740	295-245-200	265-165-85	215-135-70	215-135-70	130-95-65	115-80-50	
970-800-680	260-220-180	235-150-75	190-120-60	190-120-60	80-65-50	75-55-39	
1150-830-660	325-275-225	295-185-95	240-150-75	240-150-75	165-130-95	150-115-80	
980-720-570	290-245-200	265-165-85	210-135-70	210-135-70	130-95-65	115-80-50	
930-730-550	260-220-180	235-150-75	190-120-60	190-120-60	80-65-50	75-55-39	
ПРОЧНОСТЬ >>>>							
CB7925	CC6050	CC670					
.004-.010-.016	.002-.006-.010	.004-.010-.016					
-	950-770-570	670-550-440					
-	780-630-470	550-450-365					
-	660-530-395	460-375-305					
-	560-450-335	390-320-260					
-	480-390-290	335-275-225					
590-480-390	-	390-290-190					

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендации по режимам резания для CoroTurn® XS

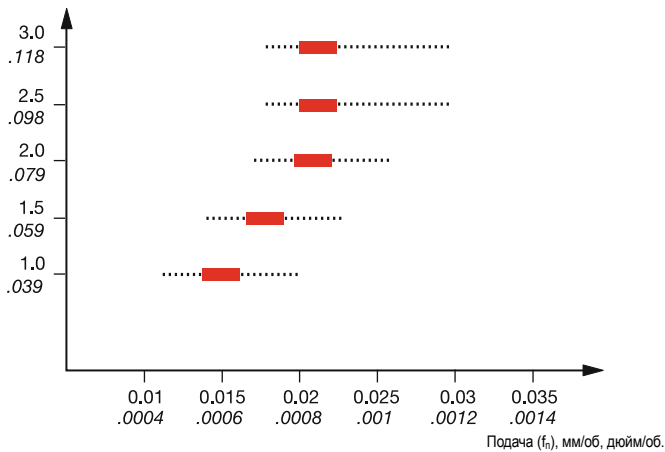
### Вставки для точения

Размер пластины	Размеры, мм, дюйм				Область применения: Обычное точение/Обратное растачивание Рек. глубина резания				Рекомендуемая подача			
	WB мм	WB дюйм	RE мм	RE дюйм	а <sub>р</sub> , мм	Min – Max	а <sub>р</sub> , дюйм	Min – Max	f <sub>п</sub> , мм/об	Min – Max	f <sub>п</sub> дюйм/об.	Min – Max
04	0.18	.007	–	–	0.05	(0.01 – 0.08)	.0020	(.0004 – .0031)	0.007	(0.050 – 0.015)	.00028	(.00020 – .00059)
04	0.28	.011	–	–	0.06	(0.01 – 0.10)	.0024	(.0004 – .0041)	0.010	(0.050 – 0.014)	.00039	(.00020 – .00059)
04	0.38	.015	–	–	0.08	(0.01 – 0.15)	.0031	(.0004 – .0059)	0.012	(0.008 – 0.017)	.00047	(.00032 – .00067)
04	0.46	.018	–	–	0.09	(0.01 – 0.20)	.0035	(.0004 – .0071)	0.015	(0.010 – 0.020)	.00059	(.00039 – .00079)
04	0.56	.022	–	–	0.12	(0.01 – 0.22)	.0047	(.0004 – .0087)	0.018	(0.010 – 0.025)	.00071	(.00039 – .00098)
04	0.63	.025	–	–	0.15	(0.01 – 0.25)	.0059	(.0004 – .0098)	0.020	(0.012 – 0.025)	.00079	(.00047 – .00098)
04	0.66	.026	0.05	.002	0.15	(0.05 – 0.30)	.0059	(.0020 – .0118)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	0.66	.026	0.10	.004	0.15	(0.09 – 0.30)	.0059	(.0039 – .0118)	0.020	(0.015 – 0.080)	.00079	(.00059 – .00315)
04	0.74	.029	–	–	0.15	(0.01 – 0.25)	.0059	(.0004 – .0098)	0.020	(0.012 – 0.025)	.00079	(.00047 – .00098)
04	1.04	.041	0.05	.002	0.18	(0.05 – 0.30)	.0071	(.0020 – .0118)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	1.04	.041	0.10	.004	0.18	(0.01 – 0.30)	.0071	(.0004 – .0118)	0.020	(0.015 – 0.080)	.00079	(.00059 – .00315)
04	1.55	.061	0.05	.002	0.20	(0.05 – 0.40)	.0079	(.0020 – .0158)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	1.55	.061	0.10	.004	0.20	(0.09 – 0.40)	.0079	(.0039 – .0158)	0.020	(0.015 – 0.080)	.00079	(.00059 – .00315)
04	2.06	.081	0.05	.002	0.25	(0.05 – 0.51)	.0098	(.0020 – .0200)	0.020	(0.012 – 0.030)	.00079	(.00047 – .00118)
04	2.06	.081	0.15	.006	0.25	(0.15 – 0.51)	.0098	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
04	2.54	.100	0.05	.002	0.30	(0.05 – 0.51)	.0118	(.0020 – .0200)	0.020	(0.015 – 0.030)	.00079	(.00059 – .00118)
04	2.06/2.59	.100/.102	0.15	.006	0.30	(0.15 – 0.51)	.0118	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
04	2.95	.116	0.15	.006	0.30	(0.15 – 0.51)	.0118	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
04	3.45	.136	0.05	.002	0.30	(0.05 – 0.51)	.0118	(.0020 – .0200)	0.020	(0.015 – 0.030)	.00079	(.00059 – .00118)
04	3.45	.136	0.15	.006	0.30	(0.15 – 0.51)	.0118	(.0059 – .0200)	0.025	(0.015 – 0.050)	.00098	(.00059 – .00197)
05	3.76	.148	0.15	.006	0.35	(0.15 – 0.60)	.0138	(.0059 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.060)	.00157	(.00079 – .00236)
05	3.75/3.81	.148/.150	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.060)	.00157	(.00079 – .00236)
05	4.19	.165	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.070)	.00157	(.00079 – .00276)
05	4.24	.167	0.05	.002	0.25	(0.05 – 0.60)	.0098	(.0020 – .0236)	0.030	(0.020 – 0.040)	.00118	(.00079 – .00157)
05	4.24	.167	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.070)	.00157	(.00079 – .00276)
06	3.96/3.99	.156/.157	0.15	.006	0.35	(0.15 – 0.60)	.0138	(.0059 – .0236)	0.045	(0.020 – 0.070)	.00177	(.00079 – .00276)
06	3.96	.156	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.045	(0.020 – 0.070)	.00177	(.00079 – .00276)
06	5.26	.207	0.20	.008	0.40	(0.20 – 0.70)	.0157	(.0079 – .0276)	0.045	(0.020 – 0.080)	.00177	(.00079 – .00315)
07	4.29	.169	0.20	.008	0.35	(0.20 – 0.60)	.0138	(.0079 – .0236)	0.040	(0.020 – 0.070)	.00157	(.00079 – .00276)
07	6.25	.246	0.20	.008	0.50	(0.20 – 0.80)	.0197	(.0079 – .0315)	0.050	(0.030 – 0.080)	.00197	(.00118 – .00315)

При работе пластинами из СВ7015 подача и глубина резания должны быть снижены на 50% от значений для твердосплавных пластин.

### Обработка радиальных и торцевых канавок

Ширина пластины (W1), мм, дюйм



### Нарезание резьбы (рекомендуемое число проходов)

Резьба	Шаг		а <sub>р</sub> , мм	а <sub>р</sub> , дюйм	n <sub>ар</sub>
	мм	TPI			
Метрическая 60° (MM)	0.50		0.26	.0106	7
	0.70		0.38	.0150	8
	0.75		0.40	.0161	8
	0.80		0.43	.0169	8
	1.00		0.55	.0217	11
	1.25		0.68	.0268	11
	1.50		0.81	.0319	13
	1.75		0.95	.0374	14
UN 60°	2.00		1.08	.0425	18
		48	0.29	.0114	7
		36	0.38	.0150	8
		32	0.43	.0169	8
		28	0.49	.0193	9
		24	0.56	.0224	11
		20	0.69	.0272	11
Whitworth 55° (WH)		18	0.76	.0299	12
		16	0.86	.0339	13
		28	0.60	.0236	10
		26	0.65	.0256	11
		24	0.68	.0268	11
		22	0.74	.0291	12
NPT 60° (NT)		20	0.82	.0323	14
		19	0.87	.0343	14
		18	0.95	.0374	14
ISO Трапецеидальная 30°	1.50		0.86	.0340	6
	2.00		1.17	.0460	8
	3.00		1.70	.0670	12

а<sub>р</sub> = общая глубина врезания  
n<sub>ар</sub> = число проходов

### Рекомендации по выбору скорости резания

Скорость резания (v<sub>c</sub>), м/мин (фут/мин)

Сплав	P	M	N	S
Сплав 1025	60-200 (185-655)	60-180 (195-590)	90-400 (295-1310)	20-50 (65-165)

Сплав СВ7015	H
Сплав СВ7015	60-200 (200-600)

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

### Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	$a_p$ = мм			$f_n$ = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMG120404-SGF	0.30	0.10	3.00	0.12	0.05	0.25
CNMG120408-SGF	0.50	0.20	3.00	0.15	0.10	0.30
CNMG120412-SGF	0.80	0.30	4.00	0.18	0.10	0.35
CNMA120404-KR	2.50	0.20	5.00	0.20	0.10	0.30
CNMA120408-KR	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.60
CNMA120412-KR	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.80
CNMA120416-KR	4.00	0.30	8.00	0.55	0.20	1.00
CNMA160612-KR	5.00	0.30	10.00	0.45	0.20	0.80
CNMA160616-KR	5.00	0.30	10.00	0.55	0.20	1.00
CNMA190608-KR	6.00	0.20	12.00	0.35	0.15	0.60
CNMA190612-KR	6.00	0.30	12.00	0.45	0.20	0.80
CNMA190616-KR	6.00	0.30	12.00	0.55	0.20	1.00
CNMA190624-KR	6.00	0.40	12.00	0.60	0.20	1.40
CNMG090304-MF	1.00	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
CNMG090304-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-MM	1.50	0.15	4.00	0.25	0.10	0.40
CNMG090304-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
CNMG090304-PM	2.00	0.40	4.00	0.20	0.10	0.30
CNMG090304-QM	3.00	1.00	4.50	0.25	0.18	0.30
CNMG090304-WF	0.50	0.30	1.50	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-XF	0.75	0.15	3.50	0.15	0.04	0.20
CNMG090308-MF	1.00	0.50	3.00	0.25	0.15	0.50
CNMG090308-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.35
CNMG090308-MM	2.00	0.50	4.00	0.25	0.10	0.40
CNMG090308-PF	0.40	0.30	1.50	0.15	0.10	0.30
CNMG090308-PM	2.00	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
CNMG090308-QM	3.00	1.00	4.50	0.35	0.20	0.50
CNMG090308-WF	1.00	0.30	2.00	0.30	0.10	0.50
CNMG090308-XM	2.50	0.50	4.00	0.25	0.10	0.35
CNMG090312-QM	3.00	1.00	4.50	0.35	0.25	0.50
CNMG120404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
CNMG120404-LC	0.25	0.10	1.00	0.10	0.05	0.25
CNMG120404-MF	1.00	0.50	4.00	0.20	0.10	0.30
CNMG120404-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
CNMG120404-MMC	2.00	0.25	3.00	0.25	0.10	0.40
CNMG120404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
CNMG120404-PM	3.00	0.40	5.5	0.20	0.10	0.30
CNMG120404-PMC	2.00	0.25	3.00	0.25	0.10	0.40
CNMG120404-QM	3.00	1.00	6.00	0.25	0.18	0.30
CNMG120404-SF	0.40	0.15	1.50	0.12	0.08	0.22
CNMG120404-SM	1.50	0.15	2.50	0.20	0.10	0.30
CNMG120404-SMC	0.50	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
CNMG120404-WF	0.40	0.25	3.00	0.15	0.05	0.25
CNMG120404-WL	0.25	0.10	1.00	0.20	0.10	0.30
CNMG120404-XF	0.75	0.15	4.00	0.15	0.04	0.20
CNMG120404-XM	2.50	0.30	5.00	0.18	0.08	0.30
CNMG120408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
CNMG120408-KM	3.00	0.20	6.00	0.35	0.15	0.50
CNMG120408-KR	3.50	0.38	7.00	0.38	0.19	0.53
CNMG120408-KRR	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.60
CNMG120408-LC	0.50	0.20	1.50	0.25	0.10	0.35
CNMG120408-MF	1.00	0.50	4.00	0.25	0.15	0.50
CNMG120408-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
CNMG120408-MM	3.00	0.50	5.7	0.25	0.10	0.45
CNMG120408-MMC	2.00	0.25	3.00	0.30	0.15	0.40
CNMG120408-MR	4.00	1.50	8.00	0.50	0.35	0.55
CNMG120408-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	7.60	0.30	0.15	0.55
CNMG120408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
CNMG120408-PM	3.00	0.50	5.5	0.30	0.15	0.50
CNMG120408-PMC	2.00	0.25	3.00	0.30	0.15	0.40
CNMG120408-PR	4.00	0.70	7.00	0.35	0.20	0.50
CNMG120408-QM	3.00	1.00	6.00	0.35	0.20	0.50
CNMG120408-SF	0.50	0.20	1.50	0.15	0.10	0.25
CNMG120408-SM	2.00	0.20	3.00	0.25	0.10	0.35
CNMG120408-SMC	1.00	0.25	3.00	0.25	0.15	0.35
CNMG120408-SMR	2.00	0.50	4.00	0.30	0.10	0.40
CNMG120408-WF	1.00	0.25	4.00	0.30	0.10	0.50
CNMG120408-WL	0.50	0.20	1.50	0.25	0.10	0.45
CNMG120408-WM	3.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
CNMG120408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
CNMG120408-XF	1.00	0.20	4.00	0.20	0.05	0.25
CNMG120408-XM	2.50	0.50	5.00	0.25	0.10	0.40

<sup>1)</sup> Специализированная геометрия для обработки нержавеющей сталей

Пластины	Глубина резания			Подача		
	$a_p$ = мм			$f_n$ = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMG120408-XMR	3.00	0.50	6.00	0.30	0.15	0.50
CNMG120412-KF	1.00	0.20	2.50	0.25	0.10	0.35
CNMG120412-KM	3.00	0.30	6.00	0.40	0.15	0.60
CNMG120412-KR	3.50	0.50	7.00	0.50	0.25	0.70
CNMG120412-KRR	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.80
CNMG120412-MF	1.00	0.50	4.00	0.30	0.20	0.60
CNMG120412-MF <sup>1)</sup>	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
CNMG120412-MM	3.00	0.50	5.7	0.30	0.10	0.60
CNMG120412-MMC	2.00	0.40	3.00	0.35	0.15	0.50
CNMG120412-MR	4.00	1.50	8.00	0.50	0.35	0.75
CNMG120412-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	7.60	0.35	0.15	0.60
CNMG120412-MRR	4.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.65
CNMG120412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
CNMG120412-PM	3.00	0.80	5.5	0.35	0.18	0.60
CNMG120412-PMC	2.00	0.40	3.00	0.35	0.15	0.50
CNMG120412-PR	4.00	1.00	7.00	0.40	0.25	0.70
CNMG120412-QM	3.00	1.00	6.00	0.35	0.25	0.60
CNMG120412-SF	0.80	0.40	2.00	0.17	0.12	0.30
CNMG120412-SM	2.00	0.30	3.50	0.28	0.12	0.38
CNMG120412-SMC	1.50	0.40	3.00	0.30	0.15	0.40
CNMG120412-SMR	2.00	0.50	4.00	0.32	0.12	0.42
CNMG120412-WF	1.50	0.40	4.00	0.50	0.20	0.60
CNMG120412-WM	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.90
CNMG120412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
CNMG120412-XM	3.00	0.70	5.00	0.30	0.15	0.45
CNMG120412-XMR	3.00	0.75	6.00	0.32	0.18	0.55
CNMG120416-KM	3.00	0.30	6.00	0.45	0.20	0.70
CNMG120416-KR	3.50	0.75	7.00	0.61	0.28	0.85
CNMG120416-KRR	4.00	0.30	8.00	0.55	0.20	1.00
CNMG120416-MF	1.00	0.50	4.00	0.30	0.25	0.60
CNMG120416-MM	3.00	0.50	5.7	0.37	0.10	0.65
CNMG120416-MR	4.00	1.50	8.00	0.60	0.35	0.90
CNMG120416-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	7.60	0.40	0.15	0.70
CNMG120416-MRR	4.00	1.50	6.00	0.50	0.32	0.70
CNMG120416-PM	3.00	1.00	5.5	0.40	0.23	0.65
CNMG120416-PR	4.00	1.50	7.00	0.50	0.32	0.75
CNMG120416-QM	3.00	1.00	6.00	0.40	0.30	0.65
CNMG120416-SMR	2.00	0.50	4.00	0.35	0.15	0.45
CNMG120416-XMR	3.50	1.00	6.00	0.35	0.21	0.60
CNMG160604-QM	3.00	1.00	8.00	0.25	0.18	0.30
CNMG160608-KM	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.50
CNMG160608-MM	4.00	0.50	7.20	0.25	0.10	0.45
CNMG160608-MMC	3.00	0.25	4.00	0.30	0.15	0.40
CNMG160608-MR	6.00	1.50	10.70	0.50	0.35	0.55
CNMG160608-PM	4.00	0.50	7.20	0.30	0.15	0.50
CNMG160608-PMC	3.00	0.25	4.00	0.30	0.15	0.40
CNMG160608-PR	5.00	0.70	8.00	0.35	0.20	0.50
CNMG160608-QM	3.00	1.00	8.00	0.35	0.20	0.50
CNMG160608-SMC	2.00	0.25	3.00	0.30	0.15	0.40
CNMG160608-WM	3.50	0.70	6.50	0.40	0.20	0.70
CNMG160608-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
CNMG160612-HM	4.00	1.00	8.00	0.50	0.25	0.80
CNMG160612-KM	4.00	0.30	8.00	0.40	0.15	0.60
CNMG160612-KR	4.70	0.80	9.30	0.55	0.28	0.77
CNMG160612-KRR	5.00	0.30	10.00	0.45	0.20	0.80
CNMG160612-MM	4.00	0.50	7.20	0.30	0.10	0.60
CNMG160612-MMC	3.00	0.50	4.00	0.35	0.15	0.50
CNMG160612-MR	6.00	2.00	10.70	0.60	0.35	0.75
CNMG160612-MR <sup>1)</sup>	4.00	2.00	10.00	0.35	0.15	0.60
CNMG160612-MRR	5.00	1.00	7.00	0.40	0.25	0.65
CNMG160612-PM	4.00	0.80	7.20	0.35	0.18	0.60
CNMG160612-PMC	3.00	0.50	4.00	0.35	0.15	0.50
CNMG160612-PR	5.00	1.00	8.00	0.40	0.25	0.70
CNMG160612-QM	3.00	1.00	8.00	0.35	0.25	0.60
CNMG160612-SM	4.00	1.00	6.00	0.25	0.20	0.35
CNMG160612-SMC	2.00	0.25	3.00	0.35	0.15	0.50
CNMG160612-WM	3.50	0.70	6.50	0.40	0.20	0.70
CNMG160612-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
CNMG160612-XMR	4.00	1.00	7.00	0.40	0.20	0.65
CNMG160616-HM	4.00	1.50	8.00	0.60	0.30	0.90
CNMG160616-KM	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.70
CNMG160616-KR	4.70	1.00	9.30	0.61	0.30	0.85

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

### Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMG160616-KRR	5.00	0.30	10.00	0.55	0.20	1.00
CNMG160616-MM	4.00	0.50	7.20	0.37	0.10	0.65
CNMG160616-MMC	3.00	1.00	4.00	0.40	0.20	0.55
CNMG160616-MR	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.70
CNMG160616-MR <sup>1)</sup>	4.00	2.00	10.00	0.40	0.15	0.70
CNMG160616-MRR	5.00	1.50	7.00	0.50	0.30	0.75
CNMG160616-PM	4.00	1.00	7.20	0.40	0.23	0.65
CNMG160616-PMC	3.00	1.00	4.00	0.40	0.20	0.55
CNMG160616-PR	5.00	1.50	8.00	0.50	0.30	0.80
CNMG160616-QM	3.00	1.00	8.00	0.35	0.30	0.55
CNMG160616-SM	4.00	1.00	6.00	0.30	0.25	0.40
CNMG160616-SMC	2.00	0.50	3.00	0.40	0.20	0.55
CNMG160616-SMR	4.00	1.00	6.00	0.40	0.30	0.60
CNMG160616-XMR	4.00	1.00	7.00	0.45	0.25	0.70
CNMG160624-PR	5.00	2.00	8.00	0.50	0.32	0.90
CNMG190604-QM	3.00	1.00	8.00	0.25	0.18	0.30
CNMG190608-MM	4.00	0.50	8.50	0.25	0.10	0.45
CNMG190608-MR	6.00	1.50	12.00	0.50	0.35	0.55
CNMG190608-PM	4.00	0.50	8.60	0.30	0.15	0.50
CNMG190608-PR	5.00	0.70	10.00	0.35	0.20	0.50
CNMG190608-QM	3.00	1.00	8.00	0.35	0.20	0.50
CNMG190612-HM	4.00	1.00	10.00	0.50	0.25	0.80
CNMG190612-KM	4.50	0.30	9.00	0.40	0.15	0.60
CNMG190612-KR	7.00	1.00	14.00	0.55	0.28	0.77
CNMG190612-MM	4.00	0.50	8.50	0.30	0.10	0.60
CNMG190612-MR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.75
CNMG190612-MR <sup>1)</sup>	4.00	2.00	11.40	0.35	0.15	0.60
CNMG190612-MRR	5.00	1.00	10.00	0.40	0.25	0.65
CNMG190612-PM	4.00	0.80	8.60	0.35	0.18	0.60
CNMG190612-PR	5.00	1.00	10.00	0.40	0.25	0.70
CNMG190612-QM	3.00	1.00	8.00	0.35	0.25	0.60
CNMG190612-SMR	6.00	1.00	9.00	0.35	0.25	0.42
CNMG190612-XMR	4.00	1.00	8.50	0.45	0.25	0.70
CNMG190616-HM	4.00	1.50	10.00	0.60	0.30	0.90
CNMG190616-KM	4.50	0.30	9.00	0.45	0.20	0.70
CNMG190616-KR	7.00	1.50	14.00	0.61	0.30	0.85
CNMG190616-MM	4.00	0.50	8.50	0.37	0.10	0.65
CNMG190616-MR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.90
CNMG190616-MR <sup>1)</sup>	4.00	2.00	11.40	0.40	0.15	0.70
CNMG190616-MRR	5.00	1.50	10.00	0.50	0.30	0.75
CNMG190616-PM	4.00	1.00	8.60	0.40	0.23	0.65
CNMG190616-PR	5.00	1.50	10.00	0.50	0.30	0.80
CNMG190616-QM	3.00	1.00	8.00	0.40	0.30	0.65
CNMG190616-SM	6.00	1.00	9.00	0.30	0.25	0.40
CNMG190616-SMR	6.00	1.00	9.00	0.40	0.30	0.65
CNMG190616-XMR	4.00	1.00	8.50	0.50	0.25	0.80
CNMG190624-HM	5.00	2.00	10.00	0.60	0.30	1.20
CNMG190624-MR <sup>1)</sup>	4.00	2.00	11.40	0.50	0.15	1.00
CNMG190624-MRR	5.00	2.00	10.00	0.50	0.32	0.85
CNMG190624-PR	5.00	2.00	10.00	0.50	0.32	0.90
CNMG250924-PR	6.00	2.00	15.00	0.60	0.40	1.00
CNMM120408-MR	5.00	0.70	7.50	0.40	0.25	0.55
CNMM120408-PR	5.00	0.70	7.50	0.40	0.20	0.55
CNMM120408-QR	6.00	2.00	8.00	0.50	0.35	0.60
CNMM120408-WR	2.50	0.80	5.00	0.60	0.30	0.80
CNMM120412-MR	5.00	1.00	7.50	0.50	0.32	0.70
CNMM120412-PR	5.00	1.00	7.50	0.50	0.25	0.70
CNMM120412-QR	6.00	2.00	8.00	0.60	0.35	0.90
CNMM120412-WR	2.50	1.00	5.00	0.80	0.40	1.10
CNMM120416-MR	5.00	1.50	7.50	0.55	0.32	0.90
CNMM120416-PR	5.00	1.50	7.50	0.55	0.32	0.90
CNMM120416-QR	6.00	2.00	8.00	0.60	0.35	1.20
CNMM120416-WR	2.50	1.20	5.00	0.80	0.44	1.20
CNMM160608-PR	6.00	0.70	9.50	0.40	0.20	0.55
CNMM160608-QR	6.00	2.00	10.70	0.50	0.35	0.60
CNMM160612-MR	6.00	1.20	9.50	0.45	0.32	0.65
CNMM160612-PR	6.00	1.00	9.50	0.50	0.25	0.70
CNMM160612-QR	6.00	2.00	10.70	0.60	0.35	0.90
CNMM160612-WR	3.00	1.20	6.00	0.80	0.42	1.20
CNMM160616-MR	6.00	1.50	9.50	0.50	0.35	0.80
CNMM160616-PR	6.00	1.50	9.50	0.55	0.32	0.90
CNMM160616-QR	6.00	2.00	10.70	0.60	0.35	1.20
CNMM160616-WR	3.00	1.40	6.00	0.90	0.46	1.30

<sup>1)</sup> Специализированная геометрия для обработки нержавеющей стали

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMM160624-QR	6.00	2.00	10.70	0.60	0.35	1.50
CNMM190608-QR	6.00	2.00	12.00	0.50	0.35	0.60
CNMM190612-MR	7.00	1.50	12.00	0.50	0.32	0.70
CNMM190612-PR	6.00	1.00	12.00	0.50	0.25	0.70
CNMM190612-QR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.90
CNMM190616-HR	10.00	2.40	13.00	0.80	0.50	1.10
CNMM190616-MR	7.00	1.80	12.00	0.55	0.35	0.90
CNMM190616-PR	6.00	1.50	12.00	0.55	0.32	0.90
CNMM190616-QR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	1.20
CNMM190616-WR	3.3	1.60	6.70	1.00	0.48	1.30
CNMM190624-HR	10.00	3.20	13.00	1.00	0.60	1.60
CNMM190624-MR	7.00	2.50	12.00	0.60	0.40	1.20
CNMM190624-PR	6.00	2.00	12.00	0.55	0.35	1.20
CNMM190624-QR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	1.20
CNMM250924-HR	10.00	3.20	17.00	1.00	0.60	1.60
CNMM250924-MR	9.00	2.50	15.00	0.65	0.45	1.40
CNMM250924-QR	8.00	2.50	15.00	0.65	0.40	1.30
CNMM250932-HR	10.00	4.00	17.00	1.00	0.60	1.80
CNMM120408-PF	3.00	0.80	5.5	0.35	0.18	0.60
CNMM120412-KM	3.00	0.30	6.00	0.40	0.15	0.60
CNMM120412-PM	3.00	0.80	5.5	0.35	0.18	0.60
CNMM120412-QM	3.00	1.00	6.00	0.35	0.25	0.60
CNMM120416-PR	4.00	1.50	7.00	0.50	0.32	0.75
CNMM120612-KM	3.00	0.30	6.00	0.40	0.15	0.60
CNMM120612-KR	3.50	0.50	7.00	0.50	0.25	0.70
CNMM120612-PM	3.00	0.80	5.5	0.35	0.18	0.60
CNMM120616-PR	4.00	1.50	7.00	0.50	0.32	0.75
CNMX1204A1-SM	1.00	0.5	1.5	0.25	0.13	0.35
CNMX1204A2-SM	2.00	0.5	2.5	0.25	0.13	0.35
CNMX191140-PF	2.50	0.30	5.00	1.00	0.50	1.50
DNGG150404-SGF	0.30	0.10	3.00	0.12	0.05	0.20
DNGG150408-SGF	0.50	0.20	3.00	0.15	0.10	0.25
DNGG150412-SGF	0.80	0.30	3.00	0.18	0.10	0.30
DNGG150604-SGF	0.30	0.10	3.00	0.12	0.05	0.20
DNGG150608-SGF	0.50	0.20	3.00	0.15	0.10	0.25
DNGG150612-SGF	0.80	0.30	3.00	0.18	0.10	0.30
DNMA150408-KR	3.00	0.20	6.00	0.35	0.15	0.60
DNMA150412-KR	3.00	0.30	6.00	0.45	0.20	0.80
DNMA150608-KR	3.00	0.20	6.00	0.35	0.15	0.60
DNMA150612-KR	3.00	0.30	6.00	0.45	0.20	0.80
DNMA150616-KR	3.00	0.30	6.00	0.55	0.20	1.00
DNMG110404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
DNMG110404-LC	0.25	0.10	1.00	0.10	0.05	0.20
DNMG110404-MF	1.00	0.50	2.75	0.20	0.10	0.30
DNMG110404-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG110404-MMC	2.00	0.25	3.00	0.25	0.10	0.40
DNMG110404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG110404-PM	2.00	0.40	5.00	0.20	0.10	0.30
DNMG110404-PMC	2.00	0.25	3.00	0.25	0.10	0.40
DNMG110404-QM	3.00	1.00	5.5	0.25	0.18	0.30
DNMG110404-SF	0.40	0.15	1.50	0.12	0.08	0.22
DNMG110404-SMC	0.50	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
DNMG110408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
DNMG110408-KM	2.00	0.20	3.50	0.35	0.15	0.50
DNMG110408-LC	0.50	0.20	1.00	0.20	0.10	0.30
DNMG110408-MF	1.00	0.50	2.75	0.25	0.15	0.50
DNMG110408-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG110408-MM	2.00	0.50	4.4	0.25	0.10	0.45
DNMG110408-MMC	2.00	0.25	3.00	0.30	0.15	0.40
DNMG110408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG110408-PM	2.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
DNMG110408-PMC	2.00	0.25	3.00	0.30	0.15	0.40
DNMG110408-QM	3.00	1.00	5.5	0.35	0.20	0.50
DNMG110408-SF	0.50	0.20	1.50	0.15	0.10	0.25
DNMG110408-SMC	1.00	0.25	3.00	0.25	0.15	0.35
DNMG110412-KM	2.00	0.30	3.50	0.40	0.15	0.60
DNMG110412-MF	1.00	0.50	2.75	0.30	0.20	0.60
DNMG110412-MM	2.00	0.50	4.4	0.30	0.10	0.60
DNMG110412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG110412-PM	2.00	0.80	5.00	0.35	0.18	0.50
DNMG110412-QM	3.00	1.00	5.5	0.35	0.25	0.60
DNMG150404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
DNMG150404-LC	0.25	0.10	1.50	0.10	0.05	0.25

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

### Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	$a_p$ = мм			$f_n$ = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DNMG150404L-K	2.50	0.70	5.00	0.22	0.14	0.30
DNMG150404-MF	1.00	0.50	3.75	0.20	0.10	0.30
DNMG150404-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG150404-MMC	2.50	0.25	4.00	0.25	0.10	0.40
DNMG150404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG150404-PM	3.00	0.40	6.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150404-PMC	2.50	0.25	4.00	0.25	0.10	0.40
DNMG150404-QM	3.00	1.00	7.50	0.25	0.18	0.30
DNMG150404R-K	2.50	0.70	5.00	0.22	0.14	0.30
DNMG150404-SF	0.40	0.15	1.50	0.12	0.08	0.22
DNMG150404-SM	1.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.25
DNMG150404-SMC	0.50	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150404-XF	0.75	0.15	4.00	0.15	0.04	0.20
DNMG150404-XM	2.50	0.30	5.00	0.18	0.08	0.25
DNMG150408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150408-KM	2.50	0.20	5.00	0.35	0.15	0.50
DNMG150408-KR	3.50	0.38	7.00	0.34	0.17	0.47
DNMG150408-LC	0.50	0.20	1.50	0.20	0.10	0.30
DNMG150408L-K	3.00	0.80	5.00	0.30	0.14	0.50
DNMG150408-MF	1.00	0.50	3.75	0.25	0.15	0.50
DNMG150408-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG150408-MM	3.00	0.50	6.40	0.25	0.10	0.45
DNMG150408-MMC	2.50	0.25	4.00	0.30	0.15	0.40
DNMG150408-MR	4.00	1.50	7.50	0.50	0.35	0.55
DNMG150408-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	6.00	0.30	0.15	0.55
DNMG150408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG150408-PM	3.00	0.50	6.00	0.30	0.15	0.50
DNMG150408-PMC	2.50	0.25	4.00	0.30	0.15	0.40
DNMG150408-PR	4.00	0.70	6.00	0.35	0.20	0.50
DNMG150408-QM	3.00	1.00	7.50	0.35	0.20	0.50
DNMG150408R-K	3.00	0.80	5.00	0.30	0.14	0.50
DNMG150408-SF	0.50	0.20	1.50	0.15	0.10	0.25
DNMG150408-SM	2.00	0.20	2.50	0.22	0.10	0.28
DNMG150408-SMC	1.00	0.25	3.00	0.25	0.15	0.35
DNMG150408-SMR	1.50	0.15	2.50	0.20	0.10	0.25
DNMG150408-XF	1.00	0.20	4.00	0.20	0.05	0.25
DNMG150408-XM	2.50	0.50	5.00	0.25	0.10	0.40
DNMG150412-KM	2.50	0.30	5.00	0.40	0.15	0.60
DNMG150412-KR	3.50	0.50	7.00	0.45	0.23	0.63
DNMG150412-MF	1.00	0.50	3.75	0.30	0.20	0.60
DNMG150412-MF <sup>1)</sup>	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
DNMG150412-MM	3.00	0.50	6.40	0.30	0.10	0.60
DNMG150412-MMC	2.50	0.40	4.00	0.35	0.15	0.50
DNMG150412-MR	4.00	2.00	7.50	0.60	0.35	0.75
DNMG150412-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	6.00	0.35	0.15	0.60
DNMG150412-MRR	4.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.65
DNMG150412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG150412-PM	3.00	0.80	6.00	0.35	0.18	0.60
DNMG150412-PMC	2.50	0.40	4.00	0.35	0.15	0.50
DNMG150412-PR	4.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.70
DNMG150412-QM	3.00	1.00	7.50	0.35	0.25	0.60
DNMG150412-SF	0.80	0.40	2.00	0.17	0.12	0.30
DNMG150412-SM	2.00	0.30	3.00	0.25	0.12	0.30
DNMG150412-SMC	1.50	0.40	3.00	0.30	0.15	0.40
DNMG150412-SMR	2.00	0.20	3.00	0.22	0.10	0.30
DNMG150416-MF	1.00	0.50	3.75	0.30	0.25	0.60
DNMG150416-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	6.00	0.40	0.15	0.70
DNMG150416-MRR	4.00	1.50	6.00	0.50	0.30	0.70
DNMG150416-PR	4.00	1.50	6.00	0.50	0.30	0.75
DNMG150604-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
DNMG150604-LC	0.25	0.10	1.50	0.10	0.05	0.25
DNMG150604L-K	2.50	0.70	5.00	0.22	0.14	0.30
DNMG150604-MF	1.00	0.50	3.75	0.20	0.10	0.30
DNMG150604-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG150604-MMC	2.50	0.25	4.00	0.25	0.10	0.40
DNMG150604-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG150604-PM	3.00	0.40	6.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150604-PMC	2.50	0.25	4.00	0.25	0.10	0.40
DNMG150604-QM	3.00	1.00	7.50	0.25	0.18	0.30
DNMG150604R-K	2.50	0.70	5.00	0.22	0.14	0.30
DNMG150604-SF	0.40	0.15	1.50	0.12	0.08	0.22
DNMG150604-SM	1.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.25
DNMG150604-SMC	0.50	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30

<sup>1)</sup> Специализированная геометрия для обработки нержавеющей стали

Пластины	Глубина резания			Подача		
	$a_p$ = мм			$f_n$ = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DNMG150604-XF	1.00	0.20	4.00	0.20	0.05	0.25
DNMG150604-XM	2.50	0.50	5.00	0.25	0.10	0.35
DNMG150608-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
DNMG150608-KM	2.50	0.20	5.00	0.35	0.15	0.50
DNMG150608-KR	3.50	0.38	7.00	0.34	0.17	0.47
DNMG150608-LC	0.50	0.20	1.50	0.20	0.10	0.30
DNMG150608L-K	3.00	0.80	5.00	0.30	0.14	0.50
DNMG150608-MF	1.00	0.50	3.75	0.25	0.15	0.50
DNMG150608-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG150608-MM	3.00	0.50	6.40	0.25	0.10	0.45
DNMG150608-MMC	2.50	0.25	4.00	0.30	0.15	0.40
DNMG150608-MR	4.00	1.50	7.50	0.40	0.35	0.55
DNMG150608-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	6.00	0.30	0.15	0.55
DNMG150608-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG150608-PM	3.00	0.50	6.00	0.30	0.15	0.50
DNMG150608-PMC	2.50	0.25	4.00	0.30	0.15	0.40
DNMG150608-PR	4.00	0.70	6.00	0.35	0.20	0.50
DNMG150608-QM	3.00	1.00	7.50	0.35	0.20	0.50
DNMG150608R-K	3.00	0.80	5.00	0.30	0.14	0.50
DNMG150608-SF	0.50	0.20	1.50	0.15	0.10	0.25
DNMG150608-SM	2.00	0.20	2.50	0.22	0.10	0.28
DNMG150608-SMC	1.00	0.25	3.00	0.25	0.15	0.35
DNMG150608-SMR	1.50	0.15	2.50	0.20	0.10	0.25
DNMG150608-XF	0.75	0.15	4.00	0.15	0.04	0.20
DNMG150608-XM	2.50	0.30	5.00	0.25	0.10	0.40
DNMG150612-KF	1.00	0.20	2.50	0.25	0.10	0.35
DNMG150612-KM	2.50	0.30	5.00	0.40	0.15	0.60
DNMG150612-KR	3.50	0.50	7.00	0.45	0.23	0.63
DNMG150612-MF	1.00	0.50	3.75	0.30	0.20	0.60
DNMG150612-MF <sup>1)</sup>	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
DNMG150612-MM	3.00	0.50	6.40	0.30	0.10	0.60
DNMG150612-MMC	2.50	0.40	4.00	0.35	0.15	0.50
DNMG150612-MR	4.00	2.00	7.50	0.50	0.35	0.75
DNMG150612-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	6.00	0.35	0.15	0.60
DNMG150612-MRR	4.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.65
DNMG150612-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG150612-PM	3.00	0.80	6.00	0.35	0.18	0.60
DNMG150612-PMC	2.50	0.40	4.00	0.35	0.15	0.50
DNMG150612-PR	4.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.70
DNMG150612-QM	3.00	1.00	7.50	0.35	0.25	0.60
DNMG150612-SF	0.80	0.40	2.00	0.17	0.12	0.30
DNMG150612-SM	2.00	0.30	3.00	0.25	0.12	0.30
DNMG150612-SMC	1.50	0.40	3.00	0.30	0.15	0.40
DNMG150612-SMR	2.00	0.20	3.00	0.22	0.10	0.30
DNMG150612-XM	3.00	0.70	5.00	0.28	0.15	0.45
DNMG150612-XMR	3.00	0.75	6.00	0.30	0.18	0.50
DNMG150616-KR	3.50	0.75	7.00	0.50	0.25	0.69
DNMG150616-MR	4.00	2.00	7.50	0.60	0.35	0.90
DNMG150616-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	6.00	0.40	0.15	0.70
DNMG150616-MRR	4.00	1.50	6.00	0.50	0.32	0.70
DNMG150616-PM	3.00	1.00	6.00	0.40	0.23	0.65
DNMG150616-PR	4.00	1.50	6.00	0.50	0.32	0.75
DNMG150616-QM	3.00	1.00	7.50	0.40	0.30	0.65
DNMG150616-SMR	2.00	0.30	3.00	0.25	0.12	0.30
DNMG190608-PR	5.00	1.00	8.00	0.35	0.20	0.50
DNMG190612-PR	5.00	1.20	8.00	0.40	0.25	0.70
DNMM150412-QR	6.00	2.00	9.2	0.60	0.35	0.90
DNMM150608-MR	5.00	0.70	6.00	0.40	0.25	0.55
DNMM150608-PR	5.00	0.70	6.00	0.40	0.20	0.55
DNMM150608-QR	6.00	2.00	9.2	0.50	0.35	0.60
DNMM150612-MR	5.00	1.00	6.00	0.50	0.32	0.70
DNMM150612-PR	5.00	1.00	6.00	0.50	0.25	0.70
DNMM150612-QR	6.00	2.00	9.2	0.60	0.35	0.90
DNMM150616-PR	5.00	1.50	6.00	0.55	0.32	0.90
DNMM150616-QR	6.00	2.00	9.2	0.60	0.35	1.20
DNMX110404-WF	1.00	0.20	1.50	0.20	0.08	0.30
DNMX110408-WF	1.00	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
DNMX110408-WM	1.50	0.50	3.50	0.35	0.15	0.50
DNMX110412-WM	2.00	0.50	4.00	0.45	0.15	0.60
DNMX150404-WF	0.80	0.20	3.00	0.20	0.08	0.30
DNMX150408-WF	1.50	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
DNMX150408-WM	2.00	0.50	4.50	0.35	0.15	0.50
DNMX150408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

### Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DNMX150412-WF	1.50	0.40	3.50	0.40	0.15	0.55
DNMX150412-WM	2.50	0.50	5.00	0.45	0.15	0.60
DNMX150412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
DNMX150416-WM	3.50	0.50	6.00	0.60	0.20	0.80
DNMX150416-WMX	3.50	0.50	6.00	0.50	0.20	0.80
DNMX150604-WF	0.80	0.20	3.00	0.20	0.08	0.30
DNMX150608-WF	1.50	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
DNMX150608-WM	2.00	0.50	4.50	0.35	0.15	0.50
DNMX150608-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
DNMX150612-WF	1.50	0.40	3.50	0.40	0.15	0.55
DNMX150612-WM	2.50	0.50	5.00	0.45	0.15	0.60
DNMX150612-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
DNMX150616-WM	3.50	0.50	6.00	0.60	0.20	0.80
DNMX150616-WMX	3.50	0.50	6.00	0.50	0.20	0.80
LNMX191940-PM	5.00	2.00	10.00	0.90	0.70	1.20
LNMX301940-PM	7.00	2.00	20.00	0.90	0.70	1.20
LNMX301940-PR	7.00	2.00	20.00	0.90	0.70	1.20
LNMX501432-XH	25.00	5.00	34.00	1.70	1.50	2.50
LNMX191940-PF	5.00	2.00	10.00	0.90	0.70	1.20
LNMX191940-PM	5.00	2.00	10.00	0.90	0.70	1.20
LNMX301940-PR	7.00	2.00	20.00	0.90	0.70	1.20
RNMG090300	2.25	0.90	4.50	0.138	0.061	0.276
RNMG120400	3.00	1.20	4.80	0.184	0.073	0.368
RNMG150600	3.75	1.50	7.50	0.23	0.103	0.461
RNMG190600	4.25	1.90	7.60	0.30	0.12	0.60
RNMG250900	6.25	2.50	10.00	0.392	0.156	0.784
RNMX381200-MR	4.00	1.50	8.00	12.00	4.00	16.00
RNMX5018M0-MR	6.00	2.00	12.00	14.00	7.00	18.00
SNMA090308-KR	2.50	0.38	4.50	0.38	0.19	0.53
SNMA120408-KR	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.60
SNMA120412-KR	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.80
SNMA120416-KR	4.00	0.30	8.00	0.55	0.20	1.00
SNMA150612-KR	5.00	0.30	10.00	0.45	0.20	0.80
SNMA150616-KR	5.00	0.30	10.00	0.55	0.20	1.00
SNMA190608-KR	6.00	0.20	12.00	0.35	0.15	0.60
SNMA190612-KR	6.00	0.30	12.00	0.45	0.20	0.80
SNMA190616-KR	6.00	0.30	12.00	0.55	0.20	1.00
SNMA250724-KR	6.00	0.40	12.00	0.60	0.20	1.40
SNMG090304-MF	1.00	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
SNMG090304-PM	2.00	0.40	4.50	0.20	0.10	0.30
SNMG090304-QM	3.00	1.00	4.50	0.25	0.18	0.30
SNMG090308-KM	2.50	0.20	4.50	0.35	0.15	0.50
SNMG090308-MF	1.00	0.50	3.00	0.25	0.15	0.50
SNMG090308-PM	2.00	0.50	4.50	0.30	0.15	0.50
SNMG090308-QM	3.00	1.00	4.50	0.35	0.20	0.50
SNMG090312-MF	1.00	0.50	3.00	0.30	0.20	0.60
SNMG090312-QM	3.00	1.00	4.50	0.35	0.25	0.50
SNMG120404-MF	1.00	0.50	4.00	0.20	0.10	0.30
SNMG120404-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
SNMG120404-MMC	2.00	0.25	3.00	0.25	0.10	0.40
SNMG120404-PM	3.00	0.40	6.00	0.20	0.10	0.30
SNMG120404-PMC	2.00	0.25	3.00	0.25	0.10	0.40
SNMG120404-QM	3.00	1.00	6.00	0.25	0.18	0.30
SNMG120404-SMC	0.50	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
SNMG120408-KM	3.00	0.20	6.00	0.35	0.15	0.50
SNMG120408-KR	3.50	0.38	7.00	0.38	0.19	0.53
SNMG120408-MF	1.00	0.50	4.00	0.25	0.15	0.50
SNMG120408-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
SNMG120408-MM	3.00	0.50	6.35	0.25	0.10	0.45
SNMG120408-MMC	2.00	0.25	3.00	0.30	0.15	0.40
SNMG120408-MR	4.00	1.50	8.00	0.50	0.35	0.55
SNMG120408-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	7.60	0.30	0.15	0.55
SNMG120408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
SNMG120408-PM	3.00	0.50	6.00	0.30	0.15	0.50
SNMG120408-PMC	2.00	0.25	3.00	0.30	0.15	0.40
SNMG120408-PR	4.00	0.70	7.00	0.35	0.20	0.50
SNMG120408-QM	3.00	1.00	6.00	0.35	0.20	0.50
SNMG120408-SM	2.00	0.50	5.00	0.22	0.15	0.40
SNMG120408-SMC	1.00	0.25	3.00	0.25	0.15	0.35
SNMG120408-SMR	2.00	0.50	5.00	0.25	0.15	0.40
SNMG120408-XM	3.00	0.50	6.00	0.30	0.12	0.50
SNMG120408-XMR	3.00	0.50	6.00	0.35	0.15	0.55
SNMG120412-KM	3.00	0.30	6.00	0.40	0.15	0.60

<sup>1)</sup> Специализированная геометрия для обработки нержавеющей стали

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
SNMG120412-KR	3.50	0.50	7.00	0.50	0.28	0.70
SNMG120412-KRR	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.80
SNMG120412-MF	1.00	0.50	4.00	0.30	0.20	0.60
SNMG120412-MM	3.00	0.50	6.35	0.30	0.10	0.60
SNMG120412-MMC	2.00	0.40	3.00	0.35	0.15	0.50
SNMG120412-MR	4.00	2.00	8.00	0.60	0.35	0.75
SNMG120412-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	7.60	0.35	0.15	0.60
SNMG120412-MRR	4.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.65
SNMG120412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
SNMG120412-PM	3.00	0.80	6.00	0.35	0.18	0.60
SNMG120412-PMC	2.00	0.40	3.00	0.35	0.15	0.50
SNMG120412-PR	4.00	1.00	7.00	0.40	0.25	0.70
SNMG120412-QM	3.00	1.00	6.00	0.35	0.25	0.60
SNMG120412-SM	2.00	0.50	5.00	0.28	0.18	0.45
SNMG120412-SMC	1.50	0.40	3.00	0.30	0.15	0.40
SNMG120412-SMR	2.00	0.50	5.00	0.30	0.18	0.45
SNMG120412-XM	3.50	0.50	6.00	0.35	0.15	0.60
SNMG120412-XMR	3.00	0.75	6.00	0.35	0.18	0.60
SNMG120416-KM	3.00	0.30	6.00	0.45	0.20	0.70
SNMG120416-KR	3.50	0.75	7.00	0.55	0.28	0.77
SNMG120416-KRR	4.00	0.30	8.00	0.55	0.20	1.00
SNMG120416-MF	1.00	0.50	4.00	0.30	0.25	0.60
SNMG120416-MM	3.00	0.50	6.35	0.37	0.10	0.65
SNMG120416-MR	4.00	2.00	8.00	0.60	0.35	0.90
SNMG120416-PM	3.00	1.00	6.00	0.40	0.23	0.65
SNMG120416-PR	4.00	1.50	7.00	0.50	0.32	0.75
SNMG120416-QM	3.00	1.00	6.00	0.40	0.30	0.65
SNMG120416-SM	2.00	0.50	5.00	0.33	0.18	0.50
SNMG120416-SMR	2.00	0.50	5.00	0.35	0.18	0.50
SNMG120416-XM	3.50	1.00	6.00	0.40	0.20	0.65
SNMG150608-PR	5.00	1.50	8.00	0.35	0.20	0.50
SNMG150608-QM	3.00	1.00	8.00	0.35	0.20	0.50
SNMG150612-KM	4.00	0.30	8.00	0.40	0.15	0.60
SNMG150612-KR	4.4	0.63	8.8	0.55	0.28	0.77
SNMG150612-MM	4.00	0.50	8.00	0.30	0.10	0.60
SNMG150612-MR	6.00	2.00	10.70	0.60	0.35	0.75
SNMG150612-MR <sup>1)</sup>	4.00	2.00	9.6	0.35	0.15	0.60
SNMG150612-MRR	5.00	1.00	7.00	0.40	0.25	0.65
SNMG150612-PM	4.00	0.80	7.50	0.35	0.18	0.60
SNMG150612-PR	5.00	1.00	8.00	0.40	0.25	0.70
SNMG150612-QM	3.00	1.00	8.00	0.35	0.25	0.60
SNMG150612-SM	5.00	1.00	8.00	0.30	0.20	0.40
SNMG150616-HM	4.00	1.50	8.00	0.60	0.30	0.90
SNMG150616-KM	4.00	0.30	8.00	0.45	0.20	0.70
SNMG150616-KR	4.4	0.94	8.8	0.61	0.30	0.85
SNMG150616-KRR	5.00	0.30	10.00	0.55	0.20	1.00
SNMG150616-MM	4.00	0.50	8.00	0.37	0.10	0.65
SNMG150616-MR	6.00	2.00	10.70	0.60	0.35	0.90
SNMG150616-MR <sup>1)</sup>	4.00	2.00	9.6	0.40	0.15	0.70
SNMG150616-MRR	5.00	1.50	8.00	0.50	0.30	0.75
SNMG150616-PM	4.00	1.00	7.50	0.40	0.23	0.65
SNMG150616-PR	5.00	1.50	8.00	0.50	0.30	0.80
SNMG150616-QM	5.00	1.50	8.00	0.50	0.30	0.80
SNMG150616-SM	5.00	1.00	8.00	0.35	0.25	0.45
SNMG150616-SMR	5.00	1.00	8.00	0.50	0.30	0.70
SNMG150624-PR	5.00	2.00	8.00	0.50	0.32	0.90
SNMG190608-MR	6.00	1.50	12.00	0.50	0.35	0.55
SNMG190608-PR	5.00	0.70	10.00	0.35	0.20	0.50
SNMG190608-QM	5.00	0.70	10.00	0.35	0.20	0.50
SNMG190612-HM	4.00	1.00	10.00	0.50	0.25	0.80
SNMG190612-KM	4.50	0.30	9.00	0.40	0.15	0.60
SNMG190612-MM	4.00	0.50	9.50	0.30	0.10	0.60
SNMG190612-MR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.75
SNMG190612-MR <sup>1)</sup>	4.00	2.00	11.40	0.35	0.15	0.60
SNMG190612-MRR	5.00	1.00	10.00	0.40	0.25	0.65
SNMG190612-PR	5.00	1.00	10.00	0.40	0.25	0.70
SNMG190612-QM	5.00	1.00	10.00	0.40	0.25	0.70
SNMG190612-SMR	6.00	1.00	9.00	0.35	0.25	0.42
SNMG190612-XMR	5.00	1.00	10.00	0.50	0.25	0.70
SNMG190616-HM	4.00	1.50	10.00	0.60	0.30	0.90
SNMG190616-KM	4.50	0.30	9.00	0.45	0.20	0.70
SNMG190616-KR	6.1	1.31	12.3	0.61	0.30	0.85

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

### Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
SNMG190616-MM	4.00	0.50	9.50	0.37	0.10	0.65
SNMG190616-MR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.90
SNMG190616-MR <sup>1)</sup>	4.00	2.00	11.40	0.40	0.15	0.70
SNMG190616-MRR	5.00	1.50	10.00	0.50	0.30	0.75
SNMG190616-PR	5.00	1.50	10.00	0.50	0.30	0.80
SNMG190616-QM	3.00	1.00	8.00	0.40	0.30	0.65
SNMG190616-SM	7.00	2.00	10.00	0.35	0.25	0.45
SNMG190616-SMR	7.00	1.00	10.00	0.50	0.30	0.70
SNMG190616-XMR	5.00	1.00	10.00	0.55	0.30	0.80
SNMG190624-HM	5.00	2.00	10.00	0.60	0.30	1.20
SNMG190624-MR <sup>1)</sup>	4.00	2.00	11.40	0.50	0.15	1.00
SNMG190624-MRR	5.00	2.00	10.00	0.50	0.32	0.85
SNMG190624-PR	5.00	2.00	10.00	0.50	0.32	0.90
SNMG250716-PR	6.00	2.00	15.00	0.80	0.40	1.00
SNMG250724-KR	7.00	2.00	14.00	0.86	0.43	1.21
SNMG250724-MR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.40	1.20
SNMG250724-PR	6.00	2.00	15.00	1.00	0.40	1.20
SNMG250924-HM	6.00	2.00	15.00	0.80	0.40	1.20
SNMG250924-MR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.40	1.20
SNMG250924-PR	6.00	2.00	15.00	1.00	0.40	1.20
SNMM120408-MR	5.00	0.70	7.50	0.40	0.25	0.55
SNMM120408-PR	5.00	0.70	7.50	0.40	0.20	0.55
SNMM120408-QR	6.00	2.00	8.00	0.50	0.35	0.60
SNMM120412-MR	5.00	1.00	7.50	0.50	0.32	0.70
SNMM120412-PR	5.00	1.00	7.50	0.50	0.25	0.70
SNMM120412-QR	6.00	2.00	8.00	0.60	0.35	0.90
SNMM120416-MR	5.00	1.50	7.50	0.55	0.32	0.90
SNMM120416-QR	6.00	2.00	8.00	0.60	0.35	1.20
SNMM150608-QR	6.00	2.00	10.00	0.50	0.35	0.60
SNMM150612-MR	6.00	1.00	9.00	0.50	0.32	0.70
SNMM150612-PR	6.00	1.00	9.00	0.50	0.25	0.70
SNMM150612-QR	6.00	2.00	10.00	0.60	0.35	0.90
SNMM150616-MR	6.00	1.50	9.00	0.55	0.40	0.90
SNMM150616-PR	6.00	1.50	9.00	0.55	0.32	0.90
SNMM150616-QR	6.00	2.00	10.00	0.60	0.35	1.20
SNMM150624-QR	6.00	2.00	10.00	0.60	0.35	1.50
SNMM190608-QR	6.00	2.00	12.00	0.50	0.35	0.60
SNMM190612-MR	7.00	1.50	12.00	0.50	0.32	0.70
SNMM190612-PR	6.00	1.00	12.00	0.50	0.25	0.70
SNMM190612-QR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	0.90
SNMM190616-HR	10.00	2.40	13.00	0.80	0.50	1.10
SNMM190616-MR	7.00	1.80	12.00	0.55	0.45	0.90
SNMM190616-PR	6.00	1.50	12.00	0.55	0.32	0.90
SNMM190616-QR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	1.20
SNMM190624-HR	10.00	3.20	13.00	1.00	0.60	1.60
SNMM190624-MR	7.00	2.50	12.00	0.60	0.40	1.20
SNMM190624-PR	6.00	2.00	12.00	0.55	0.35	1.20
SNMM190624-QR	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	1.50
SNMM190632-MR	6.00	3.50	12.00	0.60	0.45	1.20
SNMM250724	6.00	2.00	12.00	0.60	0.35	1.20
SNMM250724-HR	10.00	3.20	17.00	1.00	0.60	1.60
SNMM250724-MR	9.00	2.80	18.00	0.70	0.45	1.40
SNMM250724-QR	8.00	2.50	15.00	0.65	0.40	1.30
SNMM250732-HR	10.00	4.00	17.00	1.00	0.60	1.80
SNMM250732-MR	8.00	2.00	15.00	0.60	0.45	1.40
SNMM250924-HR	10.00	3.20	17.00	1.00	0.60	1.60
SNMM250924-MR	9.00	2.80	18.00	0.70	0.45	1.40
SNMM250932-HR	10.00	4.00	17.00	1.00	0.60	1.80
SNMU120416-KM	3.00	0.30	6.00	0.45	0.20	0.70
TNMA160404-KR	2.50	0.20	5.00	0.20	0.10	0.30
TNMA160408-KR	3.50	0.20	7.00	0.35	0.15	0.60
TNMA160412-KR	3.50	0.30	7.00	0.45	0.20	0.80
TNMA160416-KR	3.50	0.30	7.00	0.55	0.20	1.00
TNMA220404-KR	2.50	0.20	10.00	0.20	0.10	0.30
TNMA220408-KR	5.00	0.20	10.00	0.35	0.15	0.60
TNMA220412-KR	5.00	0.30	10.00	0.45	0.20	0.80
TNMA220416-KR	5.00	0.30	10.00	0.55	0.20	1.00
TNMA220432-KR	5.00	0.50	10.00	0.60	0.50	1.20
TNMA270616-KR	5.00	0.30	12.00	0.50	0.20	1.00
TNMG110302-MF	1.00	0.50	2.75	0.10	0.07	0.15
TNMG110304-MF	1.00	0.50	2.75	0.20	0.10	0.30
TNMG110304-QM	3.00	1.00	3.85	0.25	0.18	0.30
TNMG110308-MF	1.00	0.50	2.75	0.25	0.15	0.50

<sup>1)</sup> Специализированная геометрия для обработки нержавеющей стали

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TNMG110308-QM	3.00	1.00	3.85	0.35	0.20	0.50
TNMG110312-MF	1.00	0.50	2.75	0.30	0.20	0.60
TNMG160304-QM	3.00	1.00	5.00	0.25	0.18	0.30
TNMG160308-QM	4.75	1.50	8.00	0.50	0.25	0.56
TNMG160404-KF	0.50	0.15	2.00	0.15	0.08	0.25
TNMG160404-LC	0.25	0.10	1.50	0.10	0.05	0.25
TNMG160404L-K	2.50	0.70	5.00	0.22	0.14	0.30
TNMG160404-MF	1.00	0.50	4.00	0.20	0.10	0.30
TNMG160404-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
TNMG160404-MMC	2.00	0.25	3.00	0.25	0.10	0.40
TNMG160404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
TNMG160404-PM	3.00	0.40	5.00	0.20	0.10	0.30
TNMG160404-PMC	2.00	0.25	3.00	0.25	0.10	0.40
TNMG160404-QM	3.00	1.00	5.60	0.25	0.18	0.30
TNMG160404R-K	2.50	0.70	5.00	0.22	0.14	0.30
TNMG160404-SF	0.40	0.15	1.50	0.12	0.08	0.22
TNMG160404-SMC	0.50	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
TNMG160404-XF	0.75	0.15	4.00	0.15	0.04	0.20
TNMG160404-XM	2.50	0.30	5.00	0.18	0.08	0.30
TNMG160408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
TNMG160408-KM	3.00	0.20	5.5	0.35	0.15	0.50
TNMG160408-KR	3.20	0.34	6.20	0.30	0.17	0.42
TNMG160408-KRR	3.50	0.20	7.00	0.35	0.15	0.60
TNMG160408-LC	0.50	0.20	1.50	0.20	0.10	0.30
TNMG160408L-K	3.00	0.80	5.00	0.30	0.14	0.50
TNMG160408-MF	1.00	0.50	4.00	0.25	0.15	0.50
TNMG160408-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
TNMG160408-MM	3.00	0.50	4.80	0.25	0.10	0.45
TNMG160408-MMC	2.00	0.25	3.00	0.30	0.15	0.40
TNMG160408-MR	3.00	1.50	8.00	0.40	0.25	0.55
TNMG160408-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	5.60	0.30	0.15	0.55
TNMG160408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
TNMG160408-PM	3.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
TNMG160408-PMC	2.00	0.25	3.00	0.30	0.15	0.40
TNMG160408-PR	3.00	0.70	6.00	0.35	0.20	0.55
TNMG160408-QM	3.00	1.00	5.60	0.35	0.20	0.50
TNMG160408R-K	3.00	0.80	5.00	0.30	0.14	0.50
TNMG160408-SF	0.50	0.20	1.50	0.15	0.10	0.25
TNMG160408-SM	2.00	0.20	3.00	0.22	0.10	0.28
TNMG160408-SMC	1.00	0.25	3.00	0.25	0.15	0.35
TNMG160408-XF	1.00	0.20	4.00	0.20	0.05	0.25
TNMG160408-XM	2.50	0.50	5.00	0.25	0.10	0.40
TNMG160408-XMR	3.00	0.50	5.00	0.27	0.15	0.45
TNMG160412-KM	3.00	0.30	5.5	0.40	0.15	0.60
TNMG160412-KR	3.20	0.45	6.3	0.40	0.20	0.56
TNMG160412-KRR	3.50	0.30	7.00	0.45	0.20	0.80
TNMG160412-MF	1.00	0.50	4.00	0.30	0.20	0.60
TNMG160412-MF <sup>1)</sup>	0.80	0.20	2.50	0.25	0.15	0.50
TNMG160412-MM	3.00	0.50	4.80	0.30	0.10	0.60
TNMG160412-MMC	2.00	0.40	3.00	0.35	0.15	0.50
TNMG160412-MR	3.00	2.00	8.00	0.50	0.25	0.65
TNMG160412-MR <sup>1)</sup>	3.00	2.00	5.60	0.35	0.15	0.60
TNMG160412-MRR	3.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.60
TNMG160412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
TNMG160412-PM	3.00	0.80	5.00	0.35	0.18	0.60
TNMG160412-PMC	2.00	0.40	3.00	0.35	0.15	0.50
TNMG160412-PR	3.00	1.00	6.00	0.40	0.25	0.65
TNMG160412-QM	3.00	1.00	5.60	0.35	0.25	0.60
TNMG160412-SF	0.80	0.40	2.00	0.17	0.12	0.30
TNMG160412-SM	2.00	0.30	3.00	0.25	0.12	0.30
TNMG160412-SMC	1.50	0.40	3.00	0.30	0.15	0.40
TNMG160412-XF	1.25	0.40	4.00	0.25	0.08	0.30
TNMG160412-XM	3.00	0.70	5.00	0.30	0.15	0.45
TNMG160412-XMR	3.00	0.75	5.00	0.30	0.18	0.48
TNMG160416-KR	3.20	0.68	6.20	0.44	0.22	0.62
TNMG160416-MF	1.00	0.50	4.00	0.30	0.25	0.60
TNMG220404-MF	1.00	0.50	4.00	0.20	0.10	0.30
TNMG220404-PM	4.00	0.40	6.60	0.20	0.10	0.30
TNMG220404-QM	3.00	1.00	7.70	0.25	0.18	0.30
TNMG220408-KM	4.00	0.20	8.00	0.35	0.15	0.50
TNMG220408-KR	3.50	0.38	7.00	0.38	0.19	0.53
TNMG220408-MF	1.00	0.50	4.00	0.25	0.15	0.50
TNMG220408-MM	4.00	0.50	6.60	0.25	0.10	0.45



## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

### Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	$a_p = \text{мм}$			$f_n = \text{мм/об}$		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
WNMG080404-XM	2.50	0.30	5.00	0.18	0.08	0.30
WNMG080408-KF	0.50	0.15	2.00	0.20	0.10	0.30
WNMG080408-KM	2.50	0.20	5.00	0.35	0.15	0.50
WNMG080408-KR	2.70	0.29	5.5	0.34	0.17	0.47
WNMG080408-KRR	3.00	0.20	5.00	0.35	0.15	0.60
WNMG080408-LC	0.50	0.20	1.50	0.20	0.10	0.30
WNMG080408-MF	1.00	0.50	2.00	0.25	0.15	0.50
WNMG080408-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
WNMG080408-MM	2.50	0.50	4.00	0.25	0.10	0.45
WNMG080408-MMC	2.00	0.25	3.00	0.30	0.15	0.40
WNMG080408-MR	3.50	1.50	5.00	0.50	0.35	0.55
WNMG080408-MR <sup>1)</sup>	2.50	2.00	4.00	0.30	0.15	0.55
WNMG080408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
WNMG080408-PM	2.50	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
WNMG080408-PMC	2.00	0.25	3.00	0.30	0.15	0.40
WNMG080408-PR	4.00	0.70	5.00	0.35	0.20	0.55
WNMG080408-QM	3.00	1.00	4.00	0.35	0.20	0.50
WNMG080408-SF	0.50	0.20	1.50	0.15	0.10	0.25
WNMG080408-SM	2.00	0.20	3.00	0.25	0.10	0.35
WNMG080408-SMC	1.00	0.25	3.00	0.25	0.15	0.35
WNMG080408-SMR	2.00	0.50	4.00	0.30	0.10	0.40
WNMG080408-WF	1.00	0.25	4.00	0.30	0.10	0.50
WNMG080408-WL	0.50	0.20	1.50	0.25	0.10	0.45
WNMG080408-WM	3.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
WNMG080408-WMX	3.00	0.50	5.00	0.45	0.15	0.70
WNMG080408-XF	1.00	0.20	4.00	0.20	0.05	0.25
WNMG080408-XM	2.50	0.50	5.00	0.25	0.10	0.40
WNMG080412-KF	1.00	0.20	2.50	0.25	0.10	0.35
WNMG080412-KM	2.50	0.30	5.00	0.40	0.15	0.60
WNMG080412-KR	2.70	0.39	5.5	0.45	0.23	0.63
WNMG080412-KRR	3.00	0.30	5.00	0.45	0.20	0.80
WNMG080412-MM	2.50	0.50	4.00	0.30	0.10	0.60
WNMG080412-MMC	2.00	0.40	3.00	0.35	0.15	0.50
WNMG080412-MR	3.50	2.00	5.00	0.60	0.35	0.75
WNMG080412-MR <sup>1)</sup>	2.50	2.00	4.00	0.35	0.15	0.60
WNMG080412-MRR	4.00	1.00	5.00	0.40	0.25	0.65
WNMG080412-PF	0.80	0.40	1.50	0.25	0.15	0.50
WNMG080412-PM	2.50	0.80	4.00	0.35	0.18	0.60
WNMG080412-PMC	2.00	0.40	3.00	0.35	0.15	0.50
WNMG080412-PR	4.00	1.00	5.00	0.40	0.25	0.70
WNMG080412-QM	3.00	1.00	4.00	0.35	0.25	0.60
WNMG080412-SF	0.80	0.40	2.00	0.17	0.12	0.30
WNMG080412-SM	2.00	0.30	3.50	0.28	0.12	0.38
WNMG080412-SMC	1.50	0.40	3.00	0.30	0.15	0.40
WNMG080412-SMR	2.00	0.50	4.00	0.32	0.12	0.42
WNMG080412-WF	1.50	0.40	4.00	0.50	0.20	0.60
WNMG080412-WM	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.90
WNMG080412-WMX	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.75
WNMG080412-XM	3.00	0.70	5.00	0.30	0.15	0.45
WNMG080412-XMR	3.00	0.75	5.00	0.32	0.18	0.48
WNMG080416-KM	2.50	0.30	5.00	0.45	0.20	0.70
WNMG080416-MR	3.50	2.00	5.00	0.60	0.35	0.90
WNMG080416-PM	3.00	1.00	4.00	0.40	0.23	0.65
WNMG080416-PR	4.00	1.50	5.00	0.50	0.32	0.75
WNMG080416-QM	4.00	1.50	5.00	0.50	0.32	0.75
VNMG160404-LC	0.25	0.10	1.00	0.10	0.05	0.20
VNMG160404-MF	1.00	0.50	4.00	0.20	0.10	0.30
VNMG160404-MF <sup>1)</sup>	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
VNMG160404-MMC	2.00	0.25	3.00	0.17	0.10	0.25
VNMG160404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
VNMG160404-PMC	2.00	0.25	3.00	0.17	0.10	0.25
VNMG160404-QM	3.00	1.00	4.00	0.25	0.18	0.30
VNMG160404-SF	0.40	0.15	1.50	0.12	0.08	0.20
VNMG160404-SM	1.00	0.15	2.00	0.18	0.05	0.20
VNMG160404-SMC	0.50	0.25	3.00	0.17	0.10	0.25
VNMG160408-KM	2.00	0.20	3.50	0.30	0.15	0.40
VNMG160408-LC	0.50	0.20	1.50	0.20	0.10	0.25
VNMG160408-MF	1.00	0.50	4.00	0.25	0.15	0.50
VNMG160408-MF <sup>1)</sup>	0.80	0.20	2.50	0.15	0.08	0.30
VNMG160408-MM	2.00	0.50	4.00	0.25	0.10	0.45
VNMG160408-MMC	2.00	0.25	3.00	0.17	0.10	0.25
VNMG160408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
VNMG160408-PM	2.00	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50

<sup>1)</sup> Специализированная геометрия для обработки нержавеющей стали

Пластины	Глубина резания			Подача		
	$a_p = \text{мм}$			$f_n = \text{мм/об}$		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
VNMG160408-PMC	2.00	0.25	3.00	0.17	0.10	0.25
VNMG160408-QM	3.00	1.00	4.00	0.35	0.20	0.50
VNMG160408-SF	0.50	0.20	1.50	0.15	0.10	0.22
VNMG160408-SM	1.50	0.20	2.50	0.20	0.07	0.23
VNMG160408-SMC	0.80	0.25	3.00	0.17	0.10	0.25
VNMG160412-KM	2.00	0.30	3.50	0.35	0.15	0.50
VNMG160412-MF	1.00	0.50	4.00	0.30	0.20	0.60
VNMG160412-MMC	2.00	0.40	3.00	0.20	0.10	0.30
VNMG160412-PM	2.00	0.80	4.00	0.35	0.18	0.60
VNMG160412-PMC	2.00	0.40	3.00	0.20	0.10	0.30
VNMG160412-QM	3.00	1.00	4.00	0.35	0.25	0.50
VNMG160412-SF	0.80	0.40	2.00	0.17	0.12	0.25
VNMG160412-SM	1.50	0.30	3.00	0.22	0.10	0.25
VNMG160412-SMC	1.50	0.40	3.00	0.20	0.10	0.30
WNMT150931-PM	1.50	0.50	3.0	6.00	2.00	10.00
WNMU080412-KM	2.50	0.30	5.00	0.40	0.15	0.60
WNMU080412-WM	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.90
WNMU080612-WM	3.50	0.80	6.00	0.50	0.20	0.90
WNMX150931-MM	1.75	0.50	3.00	7.00	4.00	10.00
WNMX211251-MM	3.00	0.50	5.00	8.00	4.00	11.00
175.32-191940-25	5.00	2.00	10.00	0.90	0.70	1.20

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

### Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CCET060201-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
CCET060202-UM	0.50	0.20	4.00	0.03	0.01	0.06
CCET060204-UM	1.00	0.50	4.00	0.03	0.01	0.06
CCGT060201-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
CCGT060202-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.12
CCGT060204-UM	1.00	0.50	2.00	0.20	0.08	0.30
CCGT09T301-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
CCGT09T302-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.12
CCGT09T304-UM	1.25	0.50	3.00	0.15	0.08	0.25
CCGT09T308-UM	1.25	0.50	3.00	0.20	0.12	0.35
CCGT120404-UM	1.50	0.50	4.00	0.15	0.08	0.25
CCGT120408-UM	1.50	0.50	4.00	0.20	0.12	0.35
CCGX060202-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
CCGX060204-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
CCGX09T304-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
CCGX09T308-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
CCGX120404-AL	1.50	0.50	7.00	0.20	0.10	0.30
CCGX120408-AL	1.50	0.50	7.00	0.30	0.15	0.60
CCMT060202-KF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-UF	0.40	0.20	1.50	0.07	0.05	0.15
CCMT060202-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
CCMT060204-KF	0.30	0.10	1.70	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-KM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-MF	0.30	0.10	1.70	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-MM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-PF	0.30	0.10	1.70	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-PM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
CCMT060204-UM	1.00	0.50	2.50	0.20	0.08	0.30
CCMT060204-UR	1.50	1.00	2.50	0.25	0.15	0.30
CCMT060204-WF	0.80	0.30	2.00	0.12	0.05	0.30
CCMT060208-KM	0.64	0.40	2.40	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-KR	1.60	0.80	3.20	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-MM	0.64	0.40	2.40	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-MR	1.60	0.80	3.20	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-PM	0.64	0.40	2.40	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-PR	1.60	0.80	3.20	0.19	0.09	0.26
CCMT060208-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.25
CCMT060208-UM	1.00	0.50	2.50	0.25	0.12	0.40
CCMT060208-WF	0.80	0.30	2.00	0.15	0.09	0.35
CCMT060208-WM	1.20	0.50	2.50	0.20	0.10	0.40
CCMT09T302-KF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15
CCMT09T302-MF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15
CCMT09T302-PF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15
CCMT09T302-UF	0.40	0.20	2.00	0.07	0.05	0.15
CCMT09T302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
CCMT09T304-KF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-KM	0.64	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-MM	0.64	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-MMC	2.00	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-PM	0.64	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-PMC	2.00	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T304-SMC	0.50	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T304-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.20
CCMT09T304-UM	1.25	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
CCMT09T304-UR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
CCMT09T304-WF	1.00	0.30	3.00	0.20	0.07	0.30
CCMT09T304-WM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
CCMT09T304-XF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-XM	0.64	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
CCMT09T308-KR	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T308-KR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-MF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
CCMT09T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T308-MMC	2.00	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T308-MR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
CCMT09T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CCMT09T308-PMC	2.00	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T308-PR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
CCMT09T308-SMC	0.80	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T308-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
CCMT09T308-UR	2.00	1.00	4.00	0.30	0.15	0.50
CCMT09T308-WF	1.00	0.30	3.00	0.25	0.12	0.50
CCMT09T308-WM	1.50	0.70	4.00	0.30	0.15	0.50
CCMT09T308-XF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
CCMT09T308-XM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T308-XR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
CCMT09T312-KR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
CCMT09T312-MR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
CCMT09T312-PR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
CCMT09T312-XR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
CCMT120404-KF	0.42	0.14	2.40	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-KM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-MF	0.42	0.14	2.40	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-MM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-PF	0.42	0.14	2.40	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-PM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-WM	2.00	0.50	4.00	0.25	0.15	0.40
CCMT120408-KM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-KR	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42
CCMT120408-MM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-MR	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42
CCMT120408-PM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-PR	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42
CCMT120408-UM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
CCMT120408-UR	2.50	1.00	4.00	0.30	0.15	0.50
CCMT120408-WM	2.00	0.70	4.00	0.30	0.15	0.50
CCMT120412-KR	2.40	1.44	4.80	0.36	0.17	0.50
CCMT120412-MM	0.96	0.72	3.60	0.29	0.14	0.43
CCMT120412-MR	2.40	1.44	4.80	0.36	0.17	0.50
CCMT120412-PM	0.96	0.72	3.60	0.29	0.14	0.43
CCMT120412-PR	2.40	1.44	4.80	0.36	0.17	0.50
CCMT380932-XH	1.50	1.20	2.00	12.00	5.00	17.00
DCET070200-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET070201-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET11T301-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET11T302-UM	0.30	0.20	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET11T304-UM	1.25	0.50	4.00	0.05	0.02	0.10
DCGT070201-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
DCGT070202-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.12
DCGT070204-UM	1.00	0.50	2.50	0.15	0.08	0.25
DCGT070208-UM	1.00	0.50	2.50	0.20	0.12	0.35
DCGT11T301-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
DCGT11T302-UM	0.50	0.10	1.50	0.03	0.01	0.06
DCGT11T304-UM	1.25	0.50	3.00	0.15	0.08	0.25
DCGT11T308-UM	1.25	0.50	3.00	0.20	0.12	0.35
DCGX070202-AL	1.00	0.30	4.00	0.12	0.05	0.15
DCGX070204-AL	1.50	0.50	4.00	0.20	0.10	0.30
DCGX11T302-AL	1.00	0.30	5.5	0.12	0.05	0.15
DCGX11T304-AL	1.50	0.50	5.5	0.20	0.10	0.30
DCGX11T308-AL	1.50	0.50	5.5	0.30	0.15	0.60
DCMT070202-KF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-MF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-PF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-UF	0.40	0.20	1.50	0.07	0.05	0.15
DCMT070204-KF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-KM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-MF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-MM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-PF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-PM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
DCMT070204-UM	1.00	0.50	2.50	0.20	0.08	0.30
DCMT070208-KM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-MM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-PM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-UM	1.00	0.50	2.50	0.25	0.12	0.35
DCMT11T302-KF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-MF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

### Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DCMT11T302-PF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15
DCMT11T304-KF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-KM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-MM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-MMC	2.00	0.25	3.00	0.20	0.12	0.30
DCMT11T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-PM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-PMC	2.00	0.25	3.00	0.20	0.12	0.30
DCMT11T304-SMC	0.50	0.25	3.00	0.18	0.12	0.30
DCMT11T304-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.20
DCMT11T304-UM	1.25	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
DCMT11T304-UR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
DCMT11T304-XF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-XM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
DCMT11T308-KM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
DCMT11T308-KR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-MF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
DCMT11T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
DCMT11T308-MMC	2.00	0.25	3.00	0.22	0.12	0.30
DCMT11T308-MR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
DCMT11T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
DCMT11T308-PMC	2.00	0.25	3.00	0.22	0.12	0.30
DCMT11T308-PR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-SMC	1.00	0.25	3.00	0.20	0.12	0.30
DCMT11T308-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.25
DCMT11T308-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
DCMT11T308-UR	2.00	1.00	4.00	0.30	0.15	0.50
DCMT11T308-XF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
DCMT11T308-XM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
DCMT11T308-XR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
DCMT11T312-KR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
DCMT11T312-MM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-MMC	2.00	0.40	3.00	0.25	0.12	0.35
DCMT11T312-MR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
DCMT11T312-PM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-PMC	2.00	0.40	3.00	0.25	0.12	0.35
DCMT11T312-PR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
DCMT11T312-SMC	1.50	0.40	3.00	0.22	0.12	0.30
DCMT11T312-UR	2.00	1.00	4.00	0.30	0.20	0.50
DCMT11T312-XR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
DCMX070202-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
DCMX070204-WF	0.70	0.30	2.00	0.12	0.05	0.25
DCMX070208-WF	0.70	0.30	2.00	0.15	0.09	0.35
DCMX11T302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
DCMX11T304-WF	1.00	0.30	3.00	0.20	0.07	0.30
DCMX11T308-WF	1.00	0.30	3.00	0.25	0.12	0.40
DCMX11T308-WM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
DCMX11T308-WM	1.50	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
RCGX0602M0-AL	1.00	0.60	2.40	0.245	0.126	0.379
RCGX0803M0-AL	1.50	0.80	3.20	0.346	0.158	0.538
RCGX10T3M0-AL	2.00	1.00	4.00	0.358	0.158	0.632
RCGX1204M0-AL	2.50	1.20	4.80	0.455	0.19	0.79
RCMT0502M0	1.00	0.50	2.00	0.112	0.032	0.158
RCMT0602M0	1.50	0.50	2.40	0.15	0.038	0.173
RCMT060300	1.50	0.50	2.40	0.15	0.038	0.173
RCMT060300-SM	0.80	0.26	1.60	0.07	0.075	0.05
RCMT0803M0	2.00	0.80	3.20	0.20	0.051	0.253
RCMT0803M0-SM	1.00	0.33	2.00	0.07	0.075	0.06
RCMT09T300	2.50	1.00	4.00	0.25	0.063	0.316
RCMT09T300-M0	2.50	1.00	4.00	0.25	0.063	0.316
RCMT09T300-SM	1.50	0.40	2.50	0.10	0.09	0.081
RCMT10T3M0	2.50	1.00	4.00	0.25	0.063	0.316
RCMT10T3M0-SM	1.50	0.40	2.50	0.095	0.09	0.08
RCMT1204M0	3.00	1.20	4.80	0.30	0.076	0.379
RCMT1204M0-SM	2.00	0.50	3.00	0.124	0.10	0.102
RCMT120400	3.00	1.20	4.80	0.30	0.076	0.379
RCMT120400-M0	3.00	1.20	4.80	0.294	0.076	0.369
RCMT120400-SM	2.00	0.50	3.00	0.158	0.095	0.10
RCMT1606M0	3.50	1.60	6.40	0.374	0.101	0.506
RCMT1606M0-SM	2.50	0.65	4.00	0.157	0.15	0.12
RCMT190600	4.00	2.00	8.00	0.447	0.126	0.632

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
RCMT190600-M0	4.00	2.00	8.00	0.456	0.128	0.648
RCMT2006M0	4.00	2.00	8.00	0.447	0.126	0.632
RCMT2507M0	5.00	2.50	10.00	0.559	0.158	0.791
RCMT3209M0	6.00	3.20	12.80	0.693	0.202	1.012
RCMX100300	2.50	1.00	4.00	0.158	0.063	0.316
RCMX100300E	2.50	1.00	4.00	0.158	0.063	0.316
RCMX120400	3.00	1.20	4.80	0.189	0.075	0.379
RCMX120400E	3.00	1.20	4.80	0.189	0.075	0.379
RCMX160600	4.00	1.60	6.40	0.253	0.101	0.506
RCMX200600	5.00	2.00	8.00	0.316	0.126	0.632
RCMX250700	1.00	0.25	2.50	3.00	1.50	8.00
RCMX320900	1.00	0.25	2.50	4.00	2.50	10.00
SBMT381232-XH	15.00	5.00	25.00	1.80	1.40	2.40
SCGX09T308-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
SCMT09T304-KF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
SCMT09T304-KM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
SCMT09T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
SCMT09T304-MM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
SCMT09T304-MMC	2.00	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT09T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
SCMT09T304-PM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
SCMT09T304-PMC	2.00	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT09T304-SMC	2.00	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT09T308-KF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
SCMT09T308-KM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT09T308-KR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
SCMT09T308-MF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
SCMT09T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT09T308-MMC	2.00	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT09T308-MR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
SCMT09T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
SCMT09T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT09T308-PMC	2.00	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT09T308-PR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
SCMT09T308-SMC	2.00	0.25	3.00	0.20	0.10	0.30
SCMT09T308-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.25
SCMT09T308-UM	2.00	1.00	4.00	0.30	0.15	0.50
SCMT09T312-KR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
SCMT09T312-MR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
SCMT09T312-PR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
SCMT09T312-UR	2.00	1.00	4.00	0.30	0.20	0.50
SCMT120404-MM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
SCMT120404-PM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
SCMT120404-JR	2.50	1.00	5.00	0.25	0.15	0.30
SCMT120408-KM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
SCMT120408-KR	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42
SCMT120408-MM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
SCMT120408-PM	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42
SCMT120408-PR	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42
SCMT120408-UM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
SCMT120408-JR	2.50	1.00	4.00	0.30	0.15	0.50
SCMT120412-KR	2.40	1.44	4.80	0.36	0.17	0.50
SCMT120412-MM	0.96	0.72	3.60	0.29	0.14	0.43
SCMT120412-MR	2.40	1.44	4.80	0.36	0.17	0.50
SCMT120412-PM	0.96	0.72	3.60	0.29	0.14	0.43
SCMT120412-PR	2.40	1.44	4.80	0.36	0.17	0.50
SCMT120412-UM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.15	0.40
SCMT380932-XH	18.00	5.00	25.00	1.70	1.40	2.00
SCMT380932-XL	18.00	5.00	25.00	1.70	0.80	2.00
SCMT380932-XM	18.00	7.00	25.00	1.30	1.20	1.80
TCEX050100L-F	0.15	0.05	0.80	0.06	0.02	0.10
TCEX050100R-F	0.15	0.05	0.80	0.06	0.02	0.10
TCEX050101L-F	0.15	0.05	0.80	0.06	0.02	0.10
TCEX050101R-F	0.15	0.05	0.80	0.06	0.02	0.10
TCEX06T100L-F	0.20	0.05	1.50	0.08	0.02	0.12
TCEX06T100R-F	0.20	0.05	1.50	0.08	0.02	0.12
TCEX06T101L-F	0.20	0.05	1.50	0.08	0.02	0.12
TCEX06T101R-F	0.20	0.05	1.50	0.08	0.02	0.12
TCEX06T102L-F	0.20	0.05	0.50	0.08	0.02	0.12
TCEX090200L-F	0.30	0.05	3.00	0.10	0.02	0.15
TCEX090200R-F	0.30	0.05	3.00	0.10	0.02	0.15
TCEX090201L-F	0.30	0.05	3.00	0.10	0.02	0.15

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

### Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCEX090201R-F	0.30	0.05	3.00	0.10	0.02	0.15
TCEX090202L-F	0.20	0.05	0.50	0.10	0.02	0.15
TCEX110300L-F	0.40	0.05	4.00	0.10	0.02	0.15
TCEX110300R-F	0.40	0.05	4.00	0.10	0.02	0.15
TCEX110301L-F	0.40	0.05	4.00	0.10	0.02	0.15
TCEX110301R-F	0.40	0.05	4.00	0.10	0.02	0.15
TCEX110302L-F	0.20	0.05	0.50	0.10	0.02	0.20
TCGT06T102L-K	0.30	0.10	1.00	0.05	0.03	0.15
TCGT06T102R-K	0.30	0.10	1.00	0.05	0.03	0.15
TCGT06T104L-K	0.50	0.15	1.00	0.07	0.03	0.20
TCGT06T104R-K	0.50	0.15	1.00	0.07	0.03	0.20
TCGT090202L-K	0.30	0.10	1.20	0.05	0.03	0.15
TCGT090202R-K	0.30	0.10	1.20	0.05	0.03	0.15
TCGT090204L-K	0.50	0.15	1.20	0.10	0.03	0.20
TCGT090204R-K	0.50	0.15	1.20	0.10	0.03	0.20
TCGT090204-UM	1.00	0.50	2.25	0.20	0.08	0.30
TCGT110201-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
TCGT110202L-K	0.30	0.10	1.50	0.05	0.03	0.15
TCGT110202R-K	0.30	0.10	1.50	0.05	0.03	0.15
TCGT110202-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.12
TCGT110204L-K	0.50	0.15	1.50	0.10	0.03	0.25
TCGT110204R-K	0.50	0.15	1.50	0.10	0.03	0.25
TCGT110204-UM	1.25	0.50	2.50	0.15	0.08	0.25
TCGT110208-UM	1.25	0.50	2.50	0.20	0.12	0.35
TCGT110301-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
TCGT110302L-K	0.30	0.10	1.50	0.05	0.03	0.15
TCGT110302R-K	0.30	0.10	1.50	0.05	0.03	0.15
TCGT110302-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.12
TCGT110304L-K	0.50	0.15	1.50	0.10	0.03	0.25
TCGT110304R-K	0.50	0.15	1.50	0.10	0.03	0.25
TCGT110304-UM	1.25	0.50	2.50	0.15	0.08	0.25
TCGT16T304-UM	1.50	0.50	4.00	0.15	0.08	0.25
TCGT16T308-UM	1.50	0.50	4.00	0.20	0.12	0.35
TCGX06T104-AL	1.00	0.50	2.00	0.20	0.10	0.30
TCGX06T104L-WK	0.50	0.15	1.00	0.15	0.03	0.25
TCGX06T104R-WK	0.50	0.15	1.00	0.15	0.03	0.25
TCGX090202-AL	1.00	0.30	4.00	0.12	0.05	0.15
TCGX090204-AL	1.50	0.50	4.00	0.20	0.10	0.30
TCGX090204L-WK	0.50	0.15	1.20	0.20	0.04	0.28
TCGX090204R-WK	0.50	0.15	1.20	0.20	0.04	0.28
TCGX110202-AL	1.00	0.30	5.00	0.12	0.05	0.15
TCGX110204-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
TCGX110204L-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCGX110204R-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCGX110208-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
TCGX110302-AL	1.00	0.30	5.00	0.12	0.05	0.15
TCGX110304-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
TCGX110304L-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCGX110304R-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCGX110308-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
TCGX16T304-AL	1.50	0.50	7.00	0.20	0.10	0.30
TCGX16T308-AL	1.50	0.50	7.00	0.30	0.15	0.60
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-MF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-PF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-UF	0.40	0.20	1.50	0.07	0.05	0.15
TCMT06T104-KF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-MF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-PF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
TCMT06T108-KF	0.26	0.11	1.50	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-MF	0.26	0.11	1.50	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-PF	0.26	0.11	1.50	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-KF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
TCMT090204-KF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT090204-KM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT090204-MM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT090204-PM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCMT090204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
TCMT090204-UM	1.00	0.50	2.50	0.20	0.08	0.30
TCMT090208-KM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-MM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-PM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.25
TCMT090208-UM	1.00	0.50	2.50	0.25	0.12	0.40
TCMT110202-UF	0.40	0.20	2.00	0.07	0.05	0.15
TCMT110204-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.20
TCMT110204-UM	1.25	0.50	3.00	0.20	0.08	0.30
TCMT110204-UR	2.00	1.00	3.00	0.25	0.15	0.30
TCMT110208-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.25
TCMT110208-UM	1.25	0.50	3.00	0.25	0.12	0.40
TCMT110208-UR	2.00	1.00	3.00	0.30	0.15	0.40
TCMT110302-KF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
TCMT110302-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
TCMT110302-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
TCMT110304-KF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT110304-KM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT110304-MM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-PM	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT110304-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT110304-XF	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-XM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-KM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-KR	1.50	0.75	3.00	0.21	0.10	0.30
TCMT110308-MF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-MM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-MR	1.50	0.75	3.00	0.21	0.10	0.30
TCMT110308-PF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-PM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-PR	1.50	0.75	3.00	0.21	0.10	0.30
TCMT110308-XF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-XM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
TCMT110312-KR	1.50	0.90	3.00	0.26	0.12	0.36
TCMT110312-PM	0.67	0.50	2.50	0.20	0.10	0.31
TCMT110312-PR	1.50	0.90	3.00	0.26	0.12	0.36
TCMT16T304-KF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-KM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-MM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-PM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-UM	1.50	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
TCMT16T304-UR	2.50	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
TCMT16T308-KM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
TCMT16T308-KR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
TCMT16T308-MR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
TCMT16T308-PR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.25
TCMT16T308-UM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
TCMT16T308-UR	2.50	1.00	4.00	0.30	0.15	0.50
TCMT16T308-XR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.12	0.35
TCMT16T312-KM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-KR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
TCMT16T312-MM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-MR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
TCMT16T312-PM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-PR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
TCMT16T312-UR	2.50	1.00	4.00	0.30	0.20	0.50
TCMT16T312-XR	2.00	1.20	4.00	0.30	0.14	0.42
TCMT220408-KM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-KR	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42
TCMT220408-MM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-MR	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42
TCMT220408-PM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-PR	2.40	1.20	4.80	0.30	0.14	0.42
TCMT220412-KR	2.40	1.44	4.80	0.36	0.17	0.50
TCMT220412-MR	2.40	1.44	4.80	0.36	0.17	0.50
TCMT220412-PR	2.40	1.44	4.80	0.36	0.17	0.50

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

### Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	$a_p = \text{мм}$			$f_n = \text{мм/об}$		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCMX090202-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
TCMX090204-WF	0.70	0.30	2.00	0.12	0.05	0.30
TCMX090208-WF	0.70	0.30	2.00	0.25	0.10	0.35
TCMX110302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
TCMX110304-WF	1.00	0.30	2.50	0.20	0.07	0.30
TCMX110304-WM	1.20	0.50	3.00	0.25	0.12	0.35
TCMX110308-WF	1.00	0.30	2.50	0.25	0.12	0.40
TCMX110308-WM	1.20	0.50	3.00	0.30	0.15	0.50
TCMX16T304-WF	1.20	0.30	3.50	0.20	0.07	0.35
TCMX16T308-WF	1.20	0.30	3.50	0.25	0.12	0.50
TCMX16T308-WM	1.50	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
VBGT160401-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
VBGT160402-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.12
VBGT160404-UM	1.25	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
VBGT160408-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
VBMT110202-UF	0.40	0.20	1.50	0.07	0.05	0.15
VBMT110204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
VBMT110208-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.25
VBMT110302-KF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
VBMT110304-KF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
VBMT110304-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
VBMT110304-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
VBMT110308-KF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-MF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-PF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
VBMT110312-PF	0.30	0.13	1.70	0.15	0.08	0.31
VBMT160402-KF	0.32	0.07	1.80	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.80	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.80	0.07	0.04	0.14
VBMT160404-KF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20
VBMT160404-KM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160404-MF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160404-MMC	2.00	0.25	3.00	0.17	0.10	0.25
VBMT160404-PF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160404-PMC	2.00	0.25	3.00	0.17	0.10	0.25
VBMT160404-SMC	0.50	0.25	3.00	0.17	0.10	0.25
VBMT160404-UM	1.25	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
VBMT160404-UR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
VBMT160404-XF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20
VBMT160404-XM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160408-KF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-KM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-KR	1.80	0.90	3.60	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-MMC	2.00	0.25	3.00	0.17	0.10	0.25
VBMT160408-MR	1.80	0.90	3.60	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PMC	2.00	0.25	3.00	0.17	0.10	0.25
VBMT160408-PR	1.80	0.90	3.60	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-SMC	0.80	0.25	3.00	0.17	0.10	0.25
VBMT160408-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
VBMT160408-UR	2.00	1.00	4.00	0.30	0.15	0.50
VBMT160408-XF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-XM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-XR	1.80	0.90	3.60	0.23	0.11	0.32
VBMT160412-KM	0.72	0.54	2.70	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-KR	1.80	1.08	3.60	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-MF	0.32	0.14	1.80	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.70	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-MMC	2.00	0.40	3.00	0.20	0.10	0.30
VBMT160412-MR	1.80	1.08	3.60	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.80	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.70	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PMC	2.00	0.40	3.00	0.20	0.10	0.30
VBMT160412-PR	1.80	1.08	3.60	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-SMC	2.00	0.40	3.00	0.20	0.10	0.30
VBMT160412-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.10	0.40

Пластины	Глубина резания			Подача		
	$a_p = \text{мм}$			$f_n = \text{мм/об}$		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
VBMT160412-UR	2.00	1.00	4.00	0.30	0.20	0.50
VBMT160412-XR	1.80	1.08	3.60	0.27	0.13	0.38
VCET110301-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.50	0.20	4.00	0.03	0.02	0.08
VCEX110300L-F	1.00	0.03	4.00	0.05	0.01	0.20
VCEX110300R-F	1.00	0.03	4.00	0.05	0.01	0.20
VCEX110301L-F	1.00	0.05	4.00	0.10	0.01	0.30
VCEX110301R-F	1.00	0.05	4.00	0.10	0.01	0.30
VCGT110301-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
VCGT110302-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.12
VCGT110304-UM	1.25	0.50	3.00	0.15	0.08	0.25
VCGX110202-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
VCGX110204-AL	1.50	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
VCGX110302-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.50	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
VCGX160404-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
VCGX160408-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
VCGX160412-AL	1.50	0.50	5.00	0.40	0.15	0.80
VCGX220520-AL	1.50	0.50	7.00	0.60	0.25	1.00
VCGX220530-AL	1.50	0.50	7.00	0.60	0.25	1.00
VCMT110302-MF	0.30	0.07	1.50	0.07	0.03	0.13
VCMT110302-PF	0.30	0.07	1.50	0.07	0.03	0.13
VCMT110304-KF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
VCMT110304-MF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.10	0.25
VCMT110304-PF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.10	0.25
VCMT110308-KM	0.77	0.61	2.55	0.20	0.13	0.33
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.20	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.20	0.13	0.33

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, метрические

### Пластины CoroTurn® 111 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CPMT060202-MF	0.30	0.07	1.50	0.06	0.03	0.12
CPMT060202-PF	0.30	0.07	1.50	0.06	0.03	0.12
CPMT060204-KF	0.30	0.10	1.50	0.09	0.04	0.18
CPMT060204-KM	0.72	0.29	2.40	0.13	0.09	0.22
CPMT060204-MF	0.30	0.10	1.50	0.09	0.04	0.18
CPMT060204-MM	0.72	0.29	2.40	0.13	0.09	0.22
CPMT060204-PF	0.30	0.10	1.50	0.09	0.04	0.18
CPMT060204-PM	0.72	0.29	2.40	0.13	0.09	0.22
CPMT060204-UM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CPMT060208-KM	0.72	0.58	2.40	0.18	0.12	0.29
CPMT060208-MM	0.72	0.58	2.40	0.18	0.12	0.29
CPMT060208-PM	0.72	0.58	2.40	0.18	0.12	0.29
CPMT060208-UM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CPMT09T302-MF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15
CPMT09T302-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
CPMT09T302-UM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CPMT09T304-MF	0.35	0.12	1.77	0.12	0.06	0.24
CPMT09T304-MM	0.90	0.36	3.00	0.18	0.12	0.30
CPMT09T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
CPMT09T304-PM	0.64	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
CPMT09T304-UM	1.25	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
CPMT09T308-MF	0.35	0.12	1.77	0.18	0.09	0.36
CPMT09T308-MM	0.90	0.72	3.00	0.24	0.16	0.39
CPMT09T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
CPMT09T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
CPMT09T308-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
DPMT070202-MF	0.26	0.06	1.32	0.06	0.03	0.12
DPMT070202-PF	0.26	0.06	1.32	0.06	0.03	0.12
DPMT070204-KF	0.26	0.09	1.32	0.09	0.04	0.18
DPMT070204-KM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
DPMT070204-MF	0.26	0.09	1.32	0.09	0.04	0.18
DPMT070204-MM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
DPMT070204-PF	0.26	0.09	1.32	0.09	0.04	0.18
DPMT070204-PM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
DPMT070208-KM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
DPMT070208-MM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
DPMT070208-PM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
DPMT11T304-KM	0.90	0.36	3.00	0.18	0.12	0.30
DPMT11T304-MM	0.90	0.36	3.00	0.18	0.12	0.30
DPMT11T304-PM	0.90	0.36	3.00	0.18	0.12	0.30
DPMT11T308-KM	0.90	0.72	3.00	0.24	0.16	0.39
DPMT11T308-MM	0.90	0.72	3.00	0.24	0.16	0.39
DPMT11T308-PM	0.90	0.72	3.00	0.24	0.16	0.39
SPMT09T308-UM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
SPMT120408-UM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
TPMT06T102-MF	0.26	0.06	1.32	0.06	0.03	0.12
TPMT06T102-PF	0.26	0.06	1.32	0.06	0.03	0.12
TPMT06T104-KF	0.26	0.09	1.32	0.09	0.04	0.18
TPMT06T104-MF	0.26	0.09	1.32	0.09	0.04	0.18
TPMT06T104-PF	0.26	0.09	1.32	0.09	0.04	0.18
TPMT090202-MF	0.30	0.07	1.50	0.07	0.03	0.13
TPMT090202-PF	0.30	0.07	1.50	0.07	0.03	0.13
TPMT090204-KF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
TPMT090204-KM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
TPMT090204-MF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
TPMT090204-MM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
TPMT090204-PF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
TPMT090204-PM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
TPMT090208-KM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
TPMT090208-PM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
TPMT110204-UM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
TPMT110208-UM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
TPMT110302-MF	0.30	0.07	1.50	0.07	0.03	0.13
TPMT110302-PF	0.30	0.07	1.50	0.07	0.03	0.13
TPMT110304-KF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
TPMT110304-MF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
TPMT110304-MM	0.75	0.30	2.50	0.15	0.10	0.25
TPMT110304-PF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
TPMT110304-PM	0.75	0.30	2.50	0.15	0.10	0.25
TPMT110308-KM	0.75	0.60	2.50	0.20	0.13	0.33
TPMT110308-MM	0.75	0.60	2.50	0.20	0.13	0.33
TPMT110308-PM	0.75	0.60	2.50	0.20	0.13	0.33

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = мм			f <sub>n</sub> = мм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TPMT16T304-KF	0.35	0.12	1.77	0.12	0.06	0.24
TPMT16T304-MF	0.35	0.12	1.77	0.12	0.06	0.24
TPMT16T304-MM	0.90	0.36	3.00	0.18	0.12	0.30
TPMT16T304-PF	0.35	0.12	1.77	0.12	0.06	0.24
TPMT16T304-PM	0.90	0.36	3.00	0.18	0.12	0.30
TPMT16T308-KM	0.90	0.72	3.00	0.24	0.16	0.39
TPMT16T308-MM	0.90	0.72	3.00	0.24	0.16	0.39
TPMT16T308-PM	0.90	0.72	3.00	0.24	0.16	0.39
TPMT16T308-UM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
TPMT16T312-KM	0.90	0.86	3.00	0.28	0.19	0.47
TPMT220408-UM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
WPMT020102-MF	0.18	0.04	0.89	0.03	0.02	0.07
WPMT020102-PF	0.18	0.04	0.89	0.03	0.02	0.07
WPMT020104-MF	0.18	0.06	0.89	0.05	0.03	0.10
WPMT020104-PF	0.18	0.06	0.89	0.05	0.03	0.10
WPMT040202-MF	0.26	0.06	1.32	0.05	0.02	0.10
WPMT040202-PF	0.26	0.06	1.32	0.05	0.02	0.10
WPMT040204-KF	0.26	0.09	1.32	0.08	0.04	0.15
WPMT040204-MF	0.26	0.09	1.32	0.08	0.04	0.15
WPMT040204-MM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
WPMT040204-PF	0.26	0.09	1.32	0.08	0.04	0.15
WPMT040204-PM	0.68	0.27	2.25	0.13	0.09	0.22
WPMT040208-MM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29
WPMT040208-PM	0.68	0.54	2.25	0.18	0.12	0.29

### Пластины CoroTurn® TR для точения

TR-DC1304-F	1.00	0.15	3.00	0.20	0.08	0.30
TR-DC1308-F	1.00	0.15	3.00	0.24	0.10	0.40
TR-DC1308-M	2.00	0.50	5.00	0.25	0.10	0.40
TR-DC1312-M	2.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
TR-VB1302-F	0.30	0.05	1.00	0.07	0.03	0.13
TR-VB1304-F	0.80	0.10	2.00	0.15	0.06	0.35
TR-VB1308-F	0.80	0.10	2.00	0.20	0.09	0.40
TR-VB1312-F	0.80	0.10	2.00	0.20	0.09	0.40

### Пластины для обдирки прутков

190.1-381200	6.50	3.00	10.00	4.00	1.50	8.00
--------------	------	------	-------	------	------	------

## Рекомендуемые значения глубин резания и подачи, дюймовые

### Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMG431-SGF	.012	.004	.118	.0047	.002	.0098
CNMG432-SGF	.02	.008	.118	.0059	.0039	.0118
CNMG433-SGF	.031	.012	.157	.0071	.0039	.0138
CNMA431-KR	.098	.008	.197	.0079	.0039	.0118
CNMA432-KR	.157	.008	.315	.0138	.0059	.0236
CNMA433-KR	.157	.012	.315	.0177	.0079	.0315
CNMA434-KR	.157	.012	.315	.0217	.0079	.0394
CNMA543-KR	.197	.012	.394	.0177	.0079	.0315
CNMA544-KR	.197	.012	.394	.0217	.0079	.0394
CNMA642-KR	.236	.008	.472	.0138	.0059	.0236
CNMA643-KR	.236	.012	.472	.0177	.0079	.0315
CNMA644-KR	.236	.012	.472	.0217	.0079	.0394
CNMA646-KR	.236	.016	.472	.0236	.0079	.0551
CNMG321-MF	.039	.02	.118	.0079	.0039	.0118
CNMG321-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0059	.002	.0098
CNMG321-MM	.059	.006	.157	.0098	.0039	.0157
CNMG321-PF	.016	.01	.059	.0059	.0028	.0118
CNMG321-PM	.079	.016	.157	.0079	.0039	.0118
CNMG321-QM	.118	.039	.177	.0098	.0071	.0118
CNMG321-WF	.02	.012	.059	.0059	.002	.0098
CNMG321-XF	.03	.006	.138	.0059	.0016	.0079
CNMG322-MF	.039	.02	.118	.0098	.0059	.0197
CNMG322-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0079	.0039	.0138
CNMG322-MM	.079	.02	.157	.0098	.0039	.0157
CNMG322-PF	.016	.012	.059	.0059	.0039	.0118
CNMG322-PM	.079	.02	.157	.0118	.0059	.0197
CNMG322-QM	.118	.039	.177	.0138	.0079	.0197
CNMG322-WF	.039	.012	.079	.0118	.0039	.0197
CNMG322-XM	.098	.02	.157	.0098	.0039	.0138
CNMG323-QM	.118	.039	.177	.0138	.0098	.0197
CNMG431-KF	.02	.006	.079	.0059	.0031	.0098
CNMG431-LC	.01	.004	.039	.0039	.002	.0098
CNMG431-MF	.039	.02	.157	.0079	.0039	.0118
CNMG431-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0059	.002	.0118
CNMG431-MMC	.079	.01	.118	.0098	.0039	.0157
CNMG431-PF	.016	.01	.059	.0059	.0028	.0118
CNMG431-PM	.118	.016	.217	.0079	.0039	.0118
CNMG431-PMC	.079	.01	.118	.0098	.0039	.0157
CNMG431-QM	.118	.039	.236	.0098	.0071	.0118
CNMG431-SF	.016	.006	.059	.0047	.0031	.0087
CNMG431-SM	.059	.006	.098	.0079	.0039	.0118
CNMG431-SMC	.02	.01	.118	.0079	.0039	.0118
CNMG431-WF	.016	.01	.118	.0059	.002	.0098
CNMG431-WL	.01	.004	.039	.0079	.0039	.0118
CNMG431-XF	.03	.006	.157	.0059	.0016	.0079
CNMG431-XM	.098	.012	.197	.0071	.0031	.0118
CNMG432-KF	.02	.006	.079	.0079	.0039	.0118
CNMG432-KM	.118	.008	.236	.0138	.0059	.0197
CNMG432-KR	.138	.015	.276	.015	.0075	.0209
CNMG432-KRR	.157	.008	.315	.0138	.0059	.0236
CNMG432-LC	.02	.008	.059	.0098	.0039	.0138
CNMG432-MF	.039	.02	.157	.0098	.0059	.0197
CNMG432-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0079	.0039	.0157
CNMG432-MM	.118	.02	.224	.0098	.0039	.0177
CNMG432-MMC	.079	.01	.118	.0118	.0059	.0157
CNMG432-MR	.157	.059	.315	.0197	.0138	.0217
CNMG432-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.299	.0118	.0059	.0217
CNMG432-PF	.016	.012	.059	.0079	.0039	.0157
CNMG432-PM	.118	.02	.217	.0118	.0059	.0197
CNMG432-PMC	.079	.01	.118	.0118	.0059	.0157
CNMG432-PR	.157	.028	.276	.0138	.0079	.0197
CNMG432-QM	.118	.039	.236	.0138	.0079	.0197
CNMG432-SF	.02	.008	.059	.0059	.0039	.0098
CNMG432-SM	.079	.008	.118	.0098	.0039	.0138
CNMG432-SMC	.039	.01	.118	.0098	.0059	.0138
CNMG432-SMR	.079	.02	.157	.0118	.0039	.0157
CNMG432-WF	.039	.01	.157	.0118	.0039	.0197
CNMG432-WL	.02	.008	.059	.0098	.0039	.0177
CNMG432-WM	.118	.02	.197	.0118	.0059	.0236
CNMG432-WMX	.118	.02	.197	.0177	.0059	.0276
CNMG432-XF	.039	.008	.157	.0079	.002	.0098
CNMG432-XM	.098	.02	.197	.0098	.0039	.0157

1) Специализированная геометрия для обработки нержавеющей стали

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMG432-XMR	.118	.02	.236	.0118	.0059	.0197
CNMG433-KF	.039	.008	.098	.0098	.0039	.0138
CNMG433-KM	.118	.012	.236	.0157	.0059	.0236
CNMG433-KR	.138	.02	.276	.0197	.0098	.0276
CNMG433-KRR	.157	.012	.315	.0177	.0079	.0315
CNMG433-MF	.039	.02	.157	.0118	.0079	.0236
CNMG433-MF <sup>1)</sup>	.031	.008	.098	.0098	.0059	.0197
CNMG433-MM	.118	.02	.224	.0118	.0039	.0236
CNMG433-MMC	.079	.016	.118	.0138	.0059	.0197
CNMG433-MR	.157	.059	.315	.0197	.0138	.0295
CNMG433-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.299	.0138	.0059	.0236
CNMG433-MRR	.157	.039	.236	.0157	.0098	.0256
CNMG433-PF	.031	.014	.059	.0098	.0059	.0197
CNMG433-PM	.118	.031	.217	.0138	.0071	.0236
CNMG433-PMC	.079	.016	.118	.0138	.0059	.0197
CNMG433-PR	.157	.039	.276	.0157	.0098	.0276
CNMG433-QM	.118	.039	.236	.0138	.0098	.0236
CNMG433-SF	.031	.016	.079	.0067	.0047	.0118
CNMG433-SM	.079	.012	.138	.011	.0047	.015
CNMG433-SMC	.059	.016	.118	.0118	.0059	.0157
CNMG433-SMR	.079	.02	.157	.0126	.0047	.0165
CNMG433-WF	.059	.016	.157	.0197	.0079	.0236
CNMG433-WM	.138	.031	.236	.0197	.0079	.0354
CNMG433-WMX	.138	.031	.236	.0197	.0079	.0295
CNMG433-XM	.118	.028	.197	.0118	.0059	.0177
CNMG433-XMR	.118	.03	.236	.0126	.0071	.0217
CNMG433-XM	.118	.012	.236	.0177	.0079	.0276
CNMG434-KR	.138	.03	.276	.024	.011	.0335
CNMG434-KRR	.157	.012	.315	.0217	.0079	.0394
CNMG434-MF	.039	.02	.157	.0118	.0098	.0236
CNMG434-MM	.118	.02	.224	.0146	.0039	.0256
CNMG434-MR	.157	.059	.315	.0236	.0138	.0354
CNMG434-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.299	.0157	.0059	.0276
CNMG434-MRR	.157	.059	.236	.0197	.0126	.0276
CNMG434-PM	.118	.039	.217	.0157	.0091	.0256
CNMG434-PR	.157	.059	.276	.0197	.0126	.0295
CNMG434-QM	.118	.039	.236	.0157	.0118	.0256
CNMG434-SMR	.079	.02	.157	.0138	.0059	.0177
CNMG434-XMR	.138	.039	.236	.0138	.0083	.0236
CNMG541-QM	.118	.039	.315	.0098	.0071	.0118
CNMG542-KM	.157	.008	.315	.0138	.0059	.0197
CNMG542-MM	.157	.02	.283	.0098	.0039	.0177
CNMG542-MMC	.118	.01	.157	.0118	.0059	.0157
CNMG542-MR	.236	.059	.421	.0197	.0138	.0217
CNMG542-PM	.157	.02	.283	.0118	.0059	.0197
CNMG542-PMC	.118	.01	.157	.0118	.0059	.0157
CNMG542-PR	.197	.028	.315	.0138	.0079	.0197
CNMG542-QM	.118	.039	.315	.0138	.0079	.0197
CNMG542-SMC	.079	.01	.118	.0118	.0059	.0157
CNMG542-WM	.138	.028	.256	.0157	.0079	.0276
CNMG542-WMX	.118	.02	.197	.0177	.0059	.0276
CNMG543-HM	.157	.039	.315	.0197	.0098	.0315
CNMG543-KM	.157	.012	.315	.0157	.0059	.0236
CNMG543-KR	.185	.031	.366	.0217	.011	.0303
CNMG543-KRR	.197	.012	.394	.0177	.0079	.0315
CNMG543-MM	.157	.02	.283	.0118	.0039	.0236
CNMG543-MMC	.118	.02	.157	.0138	.0059	.0197
CNMG543-MR	.236	.079	.421	.0236	.0138	.0295
CNMG543-MR <sup>1)</sup>	.157	.079	.394	.0138	.0059	.0236
CNMG543-MRR	.197	.039	.276	.0157	.0098	.0256
CNMG543-PM	.157	.031	.283	.0138	.0071	.0236
CNMG543-PMC	.118	.02	.157	.0138	.0059	.0197
CNMG543-PR	.197	.039	.315	.0157	.0098	.0276
CNMG543-QM	.118	.039	.315	.0138	.0098	.0236
CNMG543-SM	.157	.039	.236	.0098	.0079	.0138
CNMG543-SMC	.079	.01	.118	.0138	.0059	.0197
CNMG543-WM	.138	.028	.256	.0157	.0079	.0276
CNMG543-WMX	.138	.031	.236	.0197	.0079	.0295
CNMG543-XMR	.157	.039	.276	.0157	.0079	.0256
CNMG544-HM	.157	.059	.315	.0236	.0118	.0354
CNMG544-KM	.157	.012	.315	.0177	.0079	.0276
CNMG544-KR	.185	.039	.366	.024	.0118	.0335

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемые значения глубин резания и подачи, дюймовые

### Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания a <sub>p</sub> = дюйм			Подача f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMG544-KRR	.197	.012	.394	.0217	.0079	.0394
CNMG544-MM	.157	.02	.283	.0146	.0039	.0256
CNMG544-MMC	.118	.039	.157	.0157	.0079	.0217
CNMG544-MR	.157	.012	.315	.0177	.0079	.0276
CNMG544-MR <sup>1)</sup>	.157	.079	.394	.0157	.0059	.0276
CNMG544-MRR	.197	.059	.276	.0197	.0118	.0295
CNMG544-PM	.157	.039	.283	.0157	.0091	.0256
CNMG544-PMC	.118	.039	.157	.0157	.0079	.0217
CNMG544-PR	.197	.059	.315	.0197	.0118	.0315
CNMG544-QM	.118	.039	.315	.0138	.0118	.0217
CNMG544-SM	.157	.039	.236	.0118	.0098	.0157
CNMG544-SMC	.079	.02	.118	.0157	.0079	.0217
CNMG544-SMR	.157	.039	.236	.0157	.0118	.0236
CNMG544-XMR	.157	.039	.276	.0177	.0098	.0276
CNMG546-PR	.197	.079	.315	.0197	.0126	.0354
CNMG641-QM	.118	.039	.315	.0098	.0071	.0118
CNMG642-MM	.157	.02	.335	.0098	.0039	.0177
CNMG642-MR	.236	.059	.472	.0197	.0138	.0217
CNMG642-PM	.157	.02	.339	.0118	.0059	.0197
CNMG642-PR	.197	.028	.394	.0138	.0079	.0197
CNMG642-QM	.118	.039	.315	.0138	.0079	.0197
CNMG643-HM	.157	.039	.394	.0197	.0098	.0315
CNMG643-KM	.177	.012	.354	.0157	.0059	.0236
CNMG643-KR	.276	.039	.551	.0217	.011	.0303
CNMG643-MM	.157	.02	.335	.0118	.0039	.0236
CNMG643-MR	.236	.079	.472	.0236	.0138	.0295
CNMG643-MR <sup>1)</sup>	.157	.079	.449	.0138	.0059	.0236
CNMG643-MRR	.197	.039	.394	.0157	.0098	.0256
CNMG643-PM	.157	.031	.339	.0138	.0071	.0236
CNMG643-PR	.197	.039	.394	.0157	.0098	.0276
CNMG643-QM	.118	.039	.315	.0138	.0098	.0236
CNMG643-SMR	.236	.039	.354	.0138	.0098	.0165
CNMG643-XMR	.157	.039	.335	.0177	.0098	.0276
CNMG644-HM	.157	.059	.394	.0236	.0118	.0354
CNMG644-KM	.177	.012	.354	.0177	.0079	.0276
CNMG644-KR	.276	.059	.551	.024	.0118	.0335
CNMG644-MM	.157	.02	.335	.0146	.0039	.0256
CNMG644-MR	.236	.079	.472	.0236	.0138	.0354
CNMG644-MR <sup>1)</sup>	.157	.079	.449	.0157	.0059	.0276
CNMG644-MRR	.197	.059	.394	.0197	.0118	.0295
CNMG644-PM	.157	.039	.339	.0157	.0091	.0256
CNMG644-PR	.197	.059	.394	.0197	.0118	.0315
CNMG644-QM	.118	.039	.315	.0157	.0118	.0256
CNMG644-SM	.236	.039	.354	.0118	.0098	.0157
CNMG644-SMR	.236	.039	.354	.0157	.0118	.0256
CNMG644-XMR	.157	.039	.335	.0197	.0098	.0315
CNMG646-HM	.197	.079	.394	.0236	.0118	.0472
CNMG646-MR <sup>1)</sup>	.157	.079	.449	.0197	.0059	.0394
CNMG646-MRR	.197	.079	.394	.0197	.0126	.0335
CNMG646-PR	.197	.079	.394	.0197	.0126	.0354
CNMG866-PR	.236	.079	.591	.0236	.0157	.0394
CNMM432-MR	.197	.028	.295	.0157	.0098	.0217
CNMM432-PR	.197	.028	.295	.0157	.0079	.0217
CNMM432-QR	.236	.079	.315	.0197	.0138	.0236
CNMM432-WR	.098	.031	.197	.0236	.0118	.0315
CNMM433-MR	.197	.039	.295	.0197	.0126	.0276
CNMM433-PR	.197	.039	.295	.0197	.0098	.0276
CNMM433-QR	.236	.079	.315	.0236	.0138	.0354
CNMM433-WR	.098	.039	.197	.0315	.0157	.0433
CNMM434-MR	.197	.059	.295	.0217	.0126	.0354
CNMM434-PR	.197	.059	.295	.0217	.0126	.0354
CNMM434-QR	.236	.079	.315	.0236	.0138	.0472
CNMM434-WR	.098	.047	.197	.0315	.0173	.0472
CNMM542-PR	.236	.028	.374	.0157	.0079	.0217
CNMM542-QR	.236	.079	.421	.0197	.0138	.0236
CNMM543-MR	.236	.047	.374	.0177	.0126	.0256
CNMM543-PR	.236	.039	.374	.0197	.0098	.0276
CNMM543-QR	.236	.079	.421	.0236	.0138	.0354
CNMM543-WR	.118	.047	.236	.0315	.0165	.0472
CNMM544-MR	.236	.059	.374	.0197	.0138	.0315
CNMM544-PR	.236	.059	.374	.0217	.0126	.0354
CNMM544-QR	.236	.079	.421	.0236	.0138	.0472
CNMM544-WR	.118	.055	.236	.0354	.0181	.0512

<sup>1)</sup> Специализированная геометрия для обработки нержавеющей стали

Пластины	Глубина резания a <sub>p</sub> = дюйм			Подача f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CNMM546-QR	.236	.079	.421	.0236	.0138	.0591
CNMM546-QR	.236	.079	.472	.0236	.0138	.0472
CNMM642-QR	.236	.079	.472	.0197	.0138	.0236
CNMM643-MR	.276	.059	.472	.0197	.0126	.0276
CNMM643-PR	.236	.039	.472	.0197	.0098	.0276
CNMM643-QR	.236	.079	.472	.0236	.0138	.0354
CNMM644-HR	.394	.094	.512	.0315	.0197	.0433
CNMM644-MR	.276	.071	.472	.0217	.0138	.0354
CNMM644-PR	.236	.059	.472	.0217	.0126	.0354
CNMM644-QR	.236	.079	.472	.0236	.0138	.0472
CNMM644-WR	.13	.063	.264	.0394	.0189	.0512
CNMM646-HR	.394	.126	.512	.0394	.0236	.063
CNMM646-MR	.276	.098	.472	.0236	.0157	.0472
CNMM646-PR	.236	.079	.472	.0217	.0138	.0472
CNMM866-HR	.394	.126	.669	.0394	.0236	.063
CNMM866-MR	.354	.098	.591	.0256	.0177	.0551
CNMM866-QR	.315	.098	.591	.0256	.0157	.0512
CNMM868-HR	.394	.157	.669	.0394	.0236	.0709
CNMM868-MR	.118	.031	.217	.0138	.0071	.0236
CNMM868-PR	.118	.039	.236	.0138	.0098	.0236
CNMM868-QR	.118	.012	.236	.0157	.0059	.0236
CNMMU432-PF	.118	.031	.217	.0138	.0071	.0236
CNMMU432-QM	.118	.039	.236	.0138	.0098	.0236
CNMMU433-KM	.118	.012	.236	.0157	.0059	.0236
CNMMU433-PM	.118	.031	.217	.0138	.0071	.0236
CNMMU434-PR	.157	.059	.276	.0197	.0126	.0295
CNMMU443-KM	.118	.012	.236	.0157	.0059	.0236
CNMMU443-KR	.138	.02	.276	.0197	.0098	.0276
CNMMU443-PM	.118	.031	.217	.0138	.0071	.0236
CNMMU444-PR	.157	.059	.276	.0197	.0126	.0295
CNMX43A1-SM	.246	.098	.394	.0154	.0061	.0309
CNMX43A2-SM	.039	.008	.098	.0071	.0039	.0098
CNMX191140-PF	.098	.012	.197	.0394	.0197	.0591
DNGG431-SGF	.012	.004	.118	.0047	.002	.0079
DNGG432-SGF	.02	.008	.118	.0059	.0039	.0098
DNGG433-SGF	.031	.012	.118	.0071	.0039	.0118
DNGG441-SGF	.012	.004	.118	.0047	.002	.0079
DNGG442-SGF	.02	.008	.118	.0059	.0039	.0098
DNGG443-SGF	.031	.012	.118	.0071	.0039	.0118
DNMA432-KR	.118	.008	.236	.0138	.0059	.0236
DNMA433-KR	.118	.012	.236	.0177	.0079	.0315
DNMA442-KR	.118	.008	.236	.0138	.0059	.0236
DNMA443-KR	.118	.012	.236	.0177	.0079	.0315
DNMA444-KR	.118	.012	.236	.0217	.0079	.0394
DNMG331-KF	.02	.006	.079	.0059	.0031	.0098
DNMG331-LC	.01	.004	.039	.0039	.002	.0079
DNMG331-MF	.039	.02	.108	.0079	.0039	.0118
DNMG331-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0059	.002	.0118
DNMG331-MMC	.079	.01	.118	.0098	.0039	.0157
DNMG331-PF	.016	.01	.059	.0059	.0028	.0118
DNMG331-PM	.079	.016	.197	.0079	.0039	.0118
DNMG331-PMC	.079	.01	.118	.0098	.0039	.0157
DNMG331-QM	.118	.039	.217	.0098	.0071	.0118
DNMG331-SF	.016	.006	.059	.0047	.0031	.0087
DNMG331-SMC	.02	.01	.118	.0079	.0039	.0118
DNMG332-KF	.02	.006	.079	.0079	.0039	.0118
DNMG332-KM	.079	.008	.138	.0138	.0059	.0197
DNMG332-LC	.02	.008	.039	.0079	.0039	.0118
DNMG332-MF	.039	.02	.108	.0098	.0059	.0197
DNMG332-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0079	.0039	.0157
DNMG332-MM	.079	.02	.173	.0098	.0039	.0177
DNMG332-MMC	.079	.01	.118	.0118	.0059	.0157
DNMG332-PF	.016	.012	.059	.0079	.0039	.0157
DNMG332-PM	.079	.02	.197	.0118	.0059	.0197
DNMG332-PMC	.079	.01	.118	.0118	.0059	.0157
DNMG332-QM	.118	.039	.217	.0138	.0079	.0197
DNMG332-SF	.02	.008	.059	.0059	.0039	.0098
DNMG332-SMC	.039	.01	.118	.0098	.0059	.0138
DNMG333-KM	.079	.012	.138	.0157	.0059	.0236
DNMG333-MF	.039	.02	.108	.0118	.0079	.0236
DNMG333-MM	.079	.02	.173	.0118	.0039	.0236
DNMG333-PF	.031	.014	.059	.0098	.0059	.0197
DNMG333-PM	.079	.031	.197	.0138	.0071	.0197
DNMG333-QM	.118	.039	.217	.0138	.0098	.0236
DNMG431-KF	.02	.006	.079	.0059	.0031	.0098
DNMG431-LC	.01	.004	.059	.0039	.002	.0098

## Рекомендуемые значения глубин резания и подачи, дюймовые

## Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания $a_p$ = дюйм			Подача $f_n$ = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DNMG431L-K	.098	.028	.197	.0087	.0055	.0118
DNMG431-MF	.039	.02	.148	.0079	.0039	.0118
DNMG431-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0059	.002	.0118
DNMG431-MMC	.098	.01	.157	.0098	.0039	.0157
DNMG431-PF	.016	.01	.059	.0059	.0028	.0118
DNMG431-PM	.118	.016	.236	.0079	.0039	.0118
DNMG431-PMC	.098	.01	.157	.0098	.0039	.0157
DNMG431-QM	.118	.039	.295	.0098	.0071	.0118
DNMG431R-K	.098	.028	.197	.0087	.0055	.0118
DNMG431-SF	.016	.006	.059	.0047	.0031	.0087
DNMG431-SM	.059	.006	.079	.0079	.0039	.0098
DNMG431-SMC	.02	.01	.118	.0079	.0039	.0118
DNMG431-XF	.03	.006	.157	.0059	.0016	.0079
DNMG431-XM	.098	.012	.197	.0071	.0031	.0098
DNMG432-KF	.02	.006	.079	.0079	.0039	.0118
DNMG432-KM	.098	.008	.197	.0138	.0059	.0197
DNMG432-KR	.138	.015	.276	.0134	.0067	.0185
DNMG432-LC	.02	.008	.059	.0079	.0039	.0118
DNMG432L-K	.118	.031	.197	.0118	.0055	.0197
DNMG432-MF	.039	.02	.148	.0098	.0059	.0197
DNMG432-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0079	.0039	.0157
DNMG432-MM	.118	.02	.252	.0098	.0039	.0177
DNMG432-MMC	.098	.01	.157	.0118	.0059	.0157
DNMG432-MR	.157	.059	.295	.0197	.0138	.0217
DNMG432-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.236	.0118	.0059	.0217
DNMG432-PF	.016	.012	.059	.0079	.0039	.0157
DNMG432-PM	.118	.02	.236	.0118	.0059	.0197
DNMG432-PMC	.098	.01	.157	.0118	.0059	.0157
DNMG432-PR	.157	.028	.236	.0138	.0079	.0197
DNMG432-QM	.118	.039	.295	.0138	.0079	.0197
DNMG432R-K	.118	.031	.197	.0118	.0055	.0197
DNMG432-SF	.02	.008	.059	.0059	.0039	.0098
DNMG432-SM	.079	.008	.098	.0087	.0039	.011
DNMG432-SMC	.039	.01	.118	.0098	.0059	.0138
DNMG432-SMR	.059	.006	.098	.0079	.0039	.0098
DNMG432-XF	.039	.008	.157	.0079	.002	.0098
DNMG432-XM	.098	.02	.197	.0098	.0039	.0157
DNMG433-KM	.098	.012	.197	.0157	.0059	.0236
DNMG433-KR	.138	.02	.276	.0177	.0091	.0248
DNMG433-MF	.039	.02	.148	.0118	.0079	.0236
DNMG433-MF <sup>1)</sup>	.031	.008	.098	.0098	.0059	.0197
DNMG433-MM	.118	.02	.252	.0118	.0039	.0236
DNMG433-MMC	.098	.016	.157	.0138	.0059	.0197
DNMG433-MR	.157	.079	.295	.0236	.0138	.0295
DNMG433-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.236	.0138	.0059	.0236
DNMG433-MRR	.157	.039	.236	.0157	.0098	.0256
DNMG433-PF	.031	.014	.059	.0098	.0059	.0197
DNMG433-PM	.118	.031	.236	.0138	.0071	.0236
DNMG433-PMC	.098	.016	.157	.0138	.0059	.0197
DNMG433-PR	.157	.039	.236	.0157	.0098	.0276
DNMG433-QM	.118	.039	.295	.0138	.0098	.0236
DNMG433-SF	.031	.016	.079	.0067	.0047	.0118
DNMG433-SM	.079	.012	.118	.0098	.0047	.0118
DNMG433-SMC	.059	.016	.118	.0118	.0059	.0157
DNMG433-SMR	.079	.008	.118	.0087	.0039	.0118
DNMG434-MF	.039	.02	.148	.0118	.0098	.0236
DNMG434-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.236	.0157	.0059	.0276
DNMG434-MRR	.157	.059	.236	.0197	.0118	.0276
DNMG434-PR	.157	.059	.236	.0197	.0118	.0295
DNMG441-KF	.02	.006	.079	.0059	.0031	.0098
DNMG441-LC	.01	.004	.059	.0039	.002	.0098
DNMG441L-K	.098	.028	.197	.0087	.0055	.0118
DNMG441-MF	.039	.02	.148	.0079	.0039	.0118
DNMG441-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0059	.002	.0118
DNMG441-MMC	.098	.01	.157	.0098	.0039	.0157
DNMG441-PF	.016	.01	.059	.0059	.0028	.0118
DNMG441-PM	.118	.016	.236	.0079	.0039	.0118
DNMG441-PMC	.098	.01	.157	.0098	.0039	.0157
DNMG441-QM	.118	.039	.295	.0098	.0071	.0118
DNMG441R-K	.098	.028	.197	.0087	.0055	.0118
DNMG441-SF	.016	.006	.059	.0047	.0031	.0087
DNMG441-SM	.059	.006	.079	.0079	.0039	.0098
DNMG441-SMC	.02	.01	.118	.0079	.0039	.0118

1) Специализированная геометрия для обработки нержавеющей стали

Пластины	Глубина резания $a_p$ = дюйм			Подача $f_n$ = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DNMG441-XF	.039	.008	.157	.0079	.002	.0098
DNMG441-XM	.098	.02	.197	.0098	.0039	.0138
DNMG442-KF	.02	.006	.079	.0079	.0039	.0118
DNMG442-KM	.098	.008	.197	.0138	.0059	.0197
DNMG442-KR	.138	.015	.276	.0134	.0067	.0185
DNMG442-LC	.02	.008	.059	.0079	.0039	.0118
DNMG442L-K	.118	.031	.197	.0118	.0055	.0197
DNMG442-MF	.039	.02	.148	.0098	.0059	.0197
DNMG442-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0079	.0039	.0157
DNMG442-MM	.118	.02	.252	.0098	.0039	.0177
DNMG442-MMC	.098	.01	.157	.0118	.0059	.0157
DNMG442-MR	.157	.059	.295	.0197	.0138	.0217
DNMG442-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.236	.0118	.0059	.0217
DNMG442-PF	.016	.012	.059	.0079	.0039	.0157
DNMG442-PM	.118	.02	.236	.0118	.0059	.0197
DNMG442-PMC	.098	.01	.157	.0118	.0059	.0157
DNMG442-PR	.157	.028	.236	.0138	.0079	.0197
DNMG442-QM	.118	.039	.295	.0138	.0079	.0197
DNMG442R-K	.118	.031	.197	.0118	.0055	.0197
DNMG442-SF	.02	.008	.059	.0059	.0039	.0098
DNMG442-SM	.079	.008	.098	.0087	.0039	.011
DNMG442-SMC	.039	.01	.118	.0098	.0059	.0138
DNMG442-SMR	.059	.006	.098	.0079	.0039	.0098
DNMG442-XF	.03	.006	.157	.0059	.0016	.0079
DNMG442-XM	.098	.012	.197	.0098	.0039	.0157
DNMG443-KF	.039	.008	.098	.0098	.0039	.0138
DNMG443-KM	.098	.012	.197	.0157	.0059	.0236
DNMG443-KR	.138	.02	.276	.0177	.0091	.0248
DNMG443-MF	.039	.02	.148	.0118	.0079	.0236
DNMG443-MF <sup>1)</sup>	.031	.008	.098	.0098	.0059	.0197
DNMG443-MM	.118	.02	.252	.0118	.0039	.0236
DNMG443-MMC	.098	.016	.157	.0138	.0059	.0197
DNMG443-MR	.157	.079	.295	.0197	.0138	.0295
DNMG443-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.236	.0138	.0059	.0236
DNMG443-MRR	.157	.039	.236	.0157	.0098	.0256
DNMG443-PF	.031	.014	.059	.0098	.0059	.0197
DNMG443-PM	.118	.031	.236	.0138	.0071	.0236
DNMG443-PMC	.098	.016	.157	.0138	.0059	.0197
DNMG443-PR	.157	.039	.236	.0157	.0098	.0276
DNMG443-QM	.118	.039	.295	.0138	.0098	.0236
DNMG443-SF	.031	.016	.079	.0067	.0047	.0118
DNMG443-SM	.079	.012	.118	.0098	.0047	.0118
DNMG443-SMC	.059	.016	.118	.0118	.0059	.0157
DNMG443-SMR	.079	.008	.118	.0087	.0039	.0118
DNMG443-XM	.118	.028	.197	.011	.0059	.0177
DNMG443-XMR	.118	.03	.236	.0118	.0071	.0197
DNMG444-KR	.138	.03	.276	.0197	.0098	.0272
DNMG444-MR	.157	.079	.295	.0236	.0138	.0354
DNMG444-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.236	.0157	.0059	.0276
DNMG444-MRR	.157	.059	.236	.0197	.0126	.0276
DNMG444-PM	.118	.039	.236	.0157	.0091	.0256
DNMG444-PR	.157	.059	.236	.0197	.0126	.0295
DNMG444-QM	.118	.039	.295	.0157	.0118	.0256
DNMG444-SMR	.079	.012	.118	.0098	.0047	.0118
DNMG542-PR	.197	.039	.315	.0138	.0079	.0197
DNMG543-PR	.197	.047	.315	.0157	.0098	.0276
DNMM433-QR	.236	.079	.362	.0236	.0138	.0354
DNMM442-MR	.197	.028	.236	.0157	.0098	.0217
DNMM442-PR	.197	.028	.236	.0157	.0079	.0217
DNMM442-QR	.236	.079	.362	.0197	.0138	.0236
DNMM443-MR	.197	.039	.236	.0197	.0126	.0276
DNMM443-PR	.197	.039	.236	.0197	.0098	.0276
DNMM443-QR	.236	.079	.362	.0236	.0138	.0354
DNMM444-PR	.197	.059	.236	.0217	.0126	.0354
DNMM444-QR	.236	.079	.362	.0236	.0138	.0472
DNMX331-WF	.039	.008	.059	.0079	.0031	.0118
DNMX332-WF	.039	.008	.118	.0118	.0039	.0157
DNMX332-WM	.059	.02	.138	.0138	.0059	.0197
DNMX333-WM	.079	.02	.157	.0177	.0059	.0236
DNMX431-WF	.031	.008	.118	.0079	.0031	.0118
DNMX432-WF	.059	.008	.118	.0118	.0039	.0157
DNMX432-WM	.079	.02	.177	.0138	.0059	.0197
DNMX432-WMX	.118	.02	.197	.0177	.0059	.0276

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

### Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания a <sub>p</sub> = дюйм			Подача f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DNMX433-WF	.059	.016	.138	.0157	.0059	.0217
DNMX433-WM	.098	.02	.197	.0177	.0059	.0236
DNMX433-WMX	.138	.031	.236	.0197	.0079	.0295
DNMX434-WM	.059	.008	.098	.0079	.0039	.0118
DNMX434-WMX	.138	.02	.236	.0197	.0079	.0315
DNMX441-WF	.031	.008	.118	.0079	.0031	.0118
DNMX442-WF	.059	.008	.118	.0118	.0039	.0157
DNMX442-WM	.079	.02	.177	.0138	.0059	.0197
DNMX442-WMX	.118	.02	.197	.0177	.0059	.0276
DNMX443-WF	.059	.016	.138	.0157	.0059	.0217
DNMX443-WM	.098	.02	.197	.0177	.0059	.0236
DNMX443-WMX	.138	.031	.236	.0197	.0079	.0295
DNMX444-WM	.138	.02	.236	.0236	.0079	.0315
DNMX444-WMX	.138	.02	.236	.0197	.0079	.0315
LNMX191940-PM	.197	.079	.394	.0354	.0276	.0472
LNMX301940-PM	.276	.079	.787	.0354	.0276	.0472
LNMX301940-PR	.276	.079	.787	.0354	.0276	.0472
LNMX501432-XH	.984	.197	1.339	.0669	.0591	.0984
LNMX191940-PF	.197	.079	.394	.0354	.0276	.0472
LNMX191940-PM	.197	.079	.394	.0354	.0276	.0472
LNMX301940-PR	.276	.079	.787	.0354	.0276	.0472
RNMG32	.059	.02	.094	.0059	.0015	.0068
RNMG43	.031	.01	.063	.0028	.003	.002
RNMG54	.098	.039	.157	.0098	.0025	.0124
RNMG64	.098	.039	.157	.0098	.0025	.0124
RNMG86	.059	.016	.098	.0039	.0035	.0032
RNMX381200-MR	.157	.059	.315	.4724	.1575	.6299
RNMX5018M0-MR	.236	.079	.472	.5512	.2756	.7087
SNMA322-KR	.098	.015	.177	.015	.0075	.0209
SNMA432-KR	.157	.008	.315	.0138	.0059	.0236
SNMA433-KR	.157	.012	.315	.0177	.0079	.0315
SNMA434-KR	.157	.012	.315	.0217	.0079	.0394
SNMA543-KR	.197	.012	.394	.0177	.0079	.0315
SNMA544-KR	.197	.012	.394	.0217	.0079	.0394
SNMA642-KR	.236	.008	.472	.0138	.0059	.0236
SNMA643-KR	.236	.012	.472	.0177	.0079	.0315
SNMA644-KR	.236	.012	.472	.0217	.0079	.0394
SNMA856-KR	.236	.016	.472	.0236	.0079	.0551
SNMG321-MF	.039	.02	.118	.0079	.0039	.0118
SNMG321-PM	.079	.016	.177	.0079	.0039	.0118
SNMG321-QM	.118	.039	.177	.0098	.0071	.0118
SNMG322-KM	.098	.008	.177	.0138	.0059	.0197
SNMG322-MF	.039	.02	.118	.0098	.0059	.0197
SNMG322-PM	.079	.02	.177	.0118	.0059	.0197
SNMG322-QM	.118	.039	.177	.0138	.0079	.0197
SNMG323-MF	.039	.02	.118	.0118	.0079	.0236
SNMG323-QM	.118	.039	.177	.0138	.0098	.0197
SNMG431-MF	.039	.02	.157	.0079	.0039	.0118
SNMG431-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0059	.002	.0118
SNMG431-MMC	.079	.01	.118	.0098	.0039	.0157
SNMG431-PM	.118	.016	.236	.0079	.0039	.0118
SNMG431-PMC	.079	.01	.118	.0098	.0039	.0157
SNMG431-QM	.118	.039	.236	.0098	.0071	.0118
SNMG431-SMC	.02	.01	.118	.0079	.0039	.0118
SNMG432-KM	.118	.008	.236	.0138	.0059	.0197
SNMG432-KR	.138	.015	.276	.015	.0075	.0209
SNMG432-MF	.039	.02	.157	.0098	.0059	.0197
SNMG432-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0079	.0039	.0157
SNMG432-MM	.118	.02	.25	.0098	.0039	.0177
SNMG432-MMC	.079	.01	.118	.0118	.0059	.0157
SNMG432-MR	.157	.059	.315	.0197	.0138	.0217
SNMG432-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.299	.0118	.0059	.0217
SNMG432-PF	.016	.012	.059	.0079	.0039	.0157
SNMG432-PM	.118	.02	.236	.0118	.0059	.0197
SNMG432-PMC	.079	.01	.118	.0118	.0059	.0157
SNMG432-PR	.157	.028	.276	.0138	.0079	.0197
SNMG432-QM	.118	.039	.236	.0138	.0079	.0197
SNMG432-SM	.079	.02	.197	.0087	.0059	.0157
SNMG432-SMC	.039	.01	.118	.0098	.0059	.0138
SNMG432-SMR	.079	.02	.197	.0098	.0059	.0157
SNMG432-XM	.118	.02	.236	.0118	.0047	.0197
SNMG432-XMR	.118	.02	.236	.0138	.0059	.0217
SNMG433-KM	.118	.012	.236	.0157	.0059	.0236

<sup>1)</sup> Специализированная геометрия для обработки нержавеющей стали

Пластины	Глубина резания a <sub>p</sub> = дюйм			Подача f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
SNMG433-KR	.138	.02	.276	.0197	.011	.0276
SNMG433-KRR	.157	.012	.315	.0177	.0079	.0315
SNMG433-MF	.039	.02	.157	.0118	.0079	.0236
SNMG433-MM	.118	.02	.25	.0118	.0039	.0236
SNMG433-MMC	.079	.016	.118	.0138	.0059	.0197
SNMG433-MR	.157	.079	.315	.0236	.0138	.0295
SNMG433-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.299	.0138	.0059	.0236
SNMG433-MRR	.157	.039	.236	.0157	.0098	.0256
SNMG433-PF	.031	.014	.059	.0098	.0059	.0197
SNMG433-PM	.118	.031	.236	.0138	.0071	.0236
SNMG433-PMC	.079	.016	.118	.0138	.0059	.0197
SNMG433-PR	.157	.039	.276	.0157	.0098	.0276
SNMG433-QM	.118	.039	.236	.0138	.0098	.0236
SNMG433-SM	.079	.02	.197	.011	.0071	.0177
SNMG433-SMC	.059	.016	.118	.0118	.0059	.0157
SNMG433-SMR	.079	.02	.197	.0118	.0071	.0177
SNMG433-XM	.138	.02	.236	.0138	.0059	.0236
SNMG433-XMR	.118	.03	.236	.0138	.0071	.0236
SNMG434-KM	.118	.012	.236	.0177	.0079	.0276
SNMG434-KR	.138	.03	.276	.0217	.011	.0303
SNMG434-KRR	.157	.012	.315	.0217	.0079	.0394
SNMG434-MF	.039	.02	.157	.0118	.0098	.0236
SNMG434-MM	.118	.02	.25	.0146	.0039	.0256
SNMG434-MR	.157	.079	.315	.0236	.0138	.0354
SNMG434-PM	.118	.039	.236	.0157	.0091	.0256
SNMG434-PR	.157	.059	.276	.0197	.0126	.0295
SNMG434-QM	.118	.039	.236	.0157	.0118	.0256
SNMG434-SM	.079	.02	.197	.013	.0071	.0197
SNMG434-SMR	.079	.02	.197	.0138	.0071	.0197
SNMG434-XMR	.138	.039	.236	.0157	.0079	.0256
SNMG542-PR	.197	.059	.315	.0138	.0079	.0197
SNMG542-QM	.118	.039	.315	.0138	.0079	.0197
SNMG543-HM	.157	.039	.315	.0197	.0098	.0315
SNMG543-KM	.157	.012	.315	.0157	.0059	.0236
SNMG543-KR	.173	.025	.346	.0217	.011	.0303
SNMG543-MM	.157	.02	.315	.0118	.0039	.0236
SNMG543-MR	.236	.079	.421	.0236	.0138	.0295
SNMG543-MR <sup>1)</sup>	.157	.079	.378	.0138	.0059	.0236
SNMG543-MRR	.197	.039	.276	.0157	.0098	.0256
SNMG543-PM	.157	.031	.295	.0138	.0071	.0236
SNMG543-PR	.197	.039	.315	.0157	.0098	.0276
SNMG543-QM	.118	.039	.315	.0138	.0098	.0236
SNMG543-SM	.197	.039	.315	.0118	.0079	.0157
SNMG544-HM	.157	.059	.315	.0236	.0118	.0354
SNMG544-KM	.157	.012	.315	.0177	.0079	.0276
SNMG544-KR	.173	.037	.346	.024	.0118	.0335
SNMG544-KRR	.197	.012	.394	.0217	.0079	.0394
SNMG544-MM	.157	.02	.315	.0146	.0039	.0256
SNMG544-MR	.236	.079	.421	.0236	.0138	.0354
SNMG544-MR <sup>1)</sup>	.157	.079	.378	.0157	.0059	.0276
SNMG544-MRR	.197	.059	.315	.0197	.0118	.0295
SNMG544-PM	.157	.039	.295	.0157	.0091	.0256
SNMG544-PR	.197	.059	.315	.0197	.0118	.0315
SNMG544-QM	.197	.059	.315	.0197	.0118	.0315
SNMG544-SM	.197	.039	.315	.0138	.0098	.0177
SNMG544-SMR	.197	.039	.315	.0197	.0118	.0276
SNMG546-PR	.197	.079	.315	.0197	.0126	.0354
SNMG642-MR	.236	.059	.472	.0197	.0138	.0217
SNMG642-PR	.197	.028	.394	.0138	.0079	.0197
SNMG642-QM	.197	.028	.394	.0138	.0079	.0197
SNMG643-HM	.157	.039	.394	.0197	.0098	.0315
SNMG643-KM	.177	.012	.354	.0157	.0059	.0236
SNMG643-MM	.157	.02	.374	.0118	.0039	.0236
SNMG643-MR	.236	.079	.472	.0236	.0138	.0295
SNMG643-MR <sup>1)</sup>	.157	.079	.449	.0138	.0059	.0236
SNMG643-MRR	.197	.039	.394	.0157	.0098	.0256
SNMG643-PR	.197	.039	.394	.0157	.0098	.0276
SNMG643-QM	.197	.039	.394	.0157	.0098	.0276
SNMG643-SMR	.236	.039	.354	.0138	.0098	.0165
SNMG643-XMR	.197	.039	.394	.0197	.0098	.0276
SNMG644-HM	.157	.059	.394	.0236	.0118	.0354
SNMG644-KM	.177	.012	.354	.0177	.0079	.0276
SNMG644-KR	.24	.052	.484	.024	.0118	.0335

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

## Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	а <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
SNMG644-MM	.157	.02	.374	.0146	.0039	.0256
SNMG644-MR	.236	.079	.472	.0236	.0138	.0354
SNMG644-MR <sup>1)</sup>	.157	.079	.449	.0157	.0059	.0276
SNMG644-MRR	.197	.059	.394	.0197	.0118	.0295
SNMG644-PR	.197	.059	.394	.0197	.0118	.0315
SNMG644-QM	.118	.039	.315	.0157	.0118	.0256
SNMG644-SM	.276	.079	.394	.0138	.0098	.0177
SNMG644-SMR	.276	.039	.394	.0197	.0118	.0276
SNMG644-XMR	.197	.039	.394	.0217	.0118	.0315
SNMG646-HM	.197	.079	.394	.0236	.0118	.0472
SNMG646-MR <sup>1)</sup>	.157	.079	.449	.0197	.0059	.0394
SNMG646-MRR	.197	.079	.394	.0197	.0126	.0335
SNMG646-PR	.197	.079	.394	.0197	.0126	.0354
SNMG854-PR	.236	.079	.591	.0315	.0157	.0394
SNMG856-KR	.276	.079	.551	.0339	.0169	.0476
SNMG856-MR	.236	.079	.472	.0236	.0157	.0472
SNMG856-PR	.236	.079	.591	.0394	.0157	.0472
SNMG866-HM	.236	.079	.591	.0315	.0157	.0472
SNMG866-MR	.236	.079	.472	.0236	.0157	.0472
SNMG866-PR	.236	.079	.591	.0394	.0157	.0472
SNMM432-MR	.197	.028	.295	.0157	.0098	.0217
SNMM432-PR	.197	.028	.295	.0157	.0079	.0217
SNMM432-QR	.236	.079	.315	.0197	.0138	.0236
SNMM433-MR	.197	.039	.295	.0197	.0126	.0276
SNMM433-PR	.197	.039	.295	.0197	.0098	.0276
SNMM433-QR	.236	.079	.315	.0236	.0138	.0354
SNMM434-MR	.197	.059	.295	.0217	.0126	.0354
SNMM434-QR	.236	.079	.315	.0236	.0138	.0472
SNMM542-QR	.236	.079	.394	.0197	.0138	.0236
SNMM543-MR	.236	.039	.354	.0197	.0126	.0276
SNMM543-PR	.236	.039	.354	.0197	.0098	.0276
SNMM543-QR	.236	.079	.394	.0236	.0138	.0354
SNMM544-MR	.236	.059	.354	.0217	.0157	.0354
SNMM544-PR	.236	.059	.354	.0217	.0126	.0354
SNMM544-QR	.236	.079	.394	.0236	.0138	.0472
SNMM546-QR	.236	.079	.394	.0236	.0138	.0591
SNMM642-QR	.236	.079	.472	.0197	.0138	.0236
SNMM643-MR	.276	.059	.472	.0197	.0126	.0276
SNMM643-PR	.236	.039	.472	.0197	.0098	.0276
SNMM643-QR	.236	.079	.472	.0236	.0138	.0354
SNMM644-HR	.394	.094	.512	.0315	.0197	.0433
SNMM644-MR	.276	.071	.472	.0217	.0177	.0354
SNMM644-PR	.236	.059	.472	.0217	.0126	.0354
SNMM644-QR	.236	.079	.472	.0236	.0138	.0472
SNMM646-HR	.394	.126	.512	.0394	.0236	.063
SNMM646-MR	.276	.098	.472	.0236	.0157	.0472
SNMM646-PR	.236	.079	.472	.0217	.0138	.0472
SNMM646-QR	.236	.079	.472	.0236	.0138	.0591
SNMM648-MR	.236	.138	.472	.0236	.0177	.0472
SNMM856	.236	.079	.472	.0236	.0138	.0472
SNMM856-HR	.394	.126	.669	.0394	.0236	.063
SNMM856-MR	.354	.11	.709	.0276	.0177	.0551
SNMM856-QR	.315	.098	.591	.0256	.0157	.0512
SNMM858-HR	.394	.157	.669	.0394	.0236	.0709
SNMM858-MR	.315	.079	.591	.0236	.0177	.0551
SNMM866-HR	.394	.126	.669	.0394	.0236	.063
SNMM866-MR	.354	.11	.709	.0276	.0177	.0551
SNMM868-HR	.394	.157	.669	.0394	.0236	.0709
SNMU434-KM	.118	.012	.236	.0177	.0079	.0276
TNMA331-KR	.098	.008	.197	.0079	.0039	.0118
TNMA332-KR	.138	.008	.276	.0138	.0059	.0236
TNMA333-KR	.138	.012	.276	.0177	.0079	.0315
TNMA334-KR	.138	.012	.276	.0217	.0079	.0394
TNMA431-KR	.098	.008	.394	.0079	.0039	.0118
TNMA432-KR	.197	.008	.394	.0138	.0059	.0236
TNMA433-KR	.197	.012	.394	.0177	.0079	.0315
TNMA434-KR	.197	.012	.394	.0217	.0079	.0394
TNMA438-KR	.197	.02	.394	.0236	.0197	.0472
TNMA544-KR	.197	.012	.472	.0197	.0079	.0394
TNMG220-MF	.039	.02	.108	.0039	.0028	.0059
TNMG221-MF	.039	.02	.108	.0079	.0039	.0118
TNMG221-QM	.118	.039	.152	.0098	.0071	.0118
TNMG222-MF	.039	.02	.108	.0098	.0059	.0197

1) Специализированная геометрия для обработки нержавеющей стали

Пластины	Глубина резания			Подача		
	а <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TNMG222-QM	.118	.039	.152	.0138	.0079	.0197
TNMG223-MF	.039	.02	.108	.0118	.0079	.0236
TNMG321-QM	.118	.039	.197	.0098	.0071	.0118
TNMG322-QM	.187	.059	.315	.0197	.0098	.022
TNMG331-KF	.02	.006	.079	.0059	.0031	.0098
TNMG331-LC	.01	.004	.059	.0039	.002	.0098
TNMG331L-K	.098	.028	.197	.0087	.0055	.0118
TNMG331-MF	.039	.02	.157	.0079	.0039	.0118
TNMG331-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0059	.002	.0118
TNMG331-MMC	.079	.01	.118	.0098	.0039	.0157
TNMG331-PF	.016	.01	.059	.0059	.0028	.0118
TNMG331-PM	.118	.016	.197	.0079	.0039	.0118
TNMG331-PMC	.079	.01	.118	.0098	.0039	.0157
TNMG331-QM	.118	.039	.22	.0098	.0071	.0118
TNMG331R-K	.098	.028	.197	.0087	.0055	.0118
TNMG331-SF	.016	.006	.059	.0047	.0031	.0087
TNMG331-SMC	.02	.01	.118	.0079	.0039	.0118
TNMG331-XF	.03	.006	.157	.0059	.0016	.0079
TNMG331-XM	.098	.012	.197	.0071	.0031	.0118
TNMG332-KF	.02	.006	.079	.0079	.0039	.0118
TNMG332-KM	.118	.008	.217	.0138	.0059	.0197
TNMG332-KR	.126	.013	.244	.0118	.0067	.0165
TNMG332-KRR	.138	.008	.276	.0138	.0059	.0236
TNMG332-LC	.02	.008	.059	.0079	.0039	.0118
TNMG332L-K	.118	.031	.197	.0118	.0055	.0197
TNMG332-MF	.039	.02	.157	.0098	.0059	.0197
TNMG332-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0079	.0039	.0157
TNMG332-MM	.118	.02	.189	.0098	.0039	.0177
TNMG332-MMC	.079	.01	.118	.0118	.0059	.0157
TNMG332-MR	.118	.059	.315	.0157	.0098	.0217
TNMG332-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.22	.0118	.0059	.0217
TNMG332-PF	.016	.012	.059	.0079	.0039	.0157
TNMG332-PM	.118	.02	.197	.0118	.0059	.0197
TNMG332-PMC	.079	.01	.118	.0118	.0059	.0157
TNMG332-PR	.118	.028	.236	.0138	.0079	.0217
TNMG332-QM	.118	.039	.22	.0138	.0079	.0197
TNMG332R-K	.118	.031	.197	.0118	.0055	.0197
TNMG332-SF	.02	.008	.059	.0059	.0039	.0098
TNMG332-SM	.079	.008	.118	.0087	.0039	.011
TNMG332-SMC	.039	.01	.118	.0098	.0059	.0138
TNMG332-XF	.039	.008	.157	.0079	.002	.0098
TNMG332-XM	.098	.02	.197	.0098	.0039	.0157
TNMG332-XMR	.118	.02	.197	.0106	.0059	.0177
TNMG333-KM	.118	.012	.217	.0157	.0059	.0236
TNMG333-KR	.126	.018	.248	.0157	.0079	.022
TNMG333-KRR	.138	.012	.276	.0177	.0079	.0315
TNMG333-MF	.039	.02	.157	.0118	.0079	.0236
TNMG333-MF <sup>1)</sup>	.031	.008	.098	.0098	.0059	.0197
TNMG333-MM	.118	.02	.189	.0118	.0039	.0236
TNMG333-MMC	.079	.016	.118	.0138	.0059	.0197
TNMG333-MR	.118	.079	.315	.0197	.0098	.0256
TNMG333-MR <sup>1)</sup>	.118	.079	.22	.0138	.0059	.0236
TNMG333-MRR	.118	.039	.236	.0157	.0098	.0236
TNMG333-PF	.031	.014	.059	.0098	.0059	.0197
TNMG333-PM	.118	.031	.197	.0138	.0071	.0236
TNMG333-PMC	.079	.016	.118	.0138	.0059	.0197
TNMG333-PR	.118	.039	.236	.0157	.0098	.0256
TNMG333-QM	.118	.039	.22	.0138	.0098	.0236
TNMG333-SF	.031	.016	.079	.0067	.0047	.0118
TNMG333-SM	.079	.012	.118	.0098	.0047	.0118
TNMG333-SMC	.059	.016	.118	.0118	.0059	.0157
TNMG333-XF	.049	.016	.157	.0098	.0031	.0118
TNMG333-XM	.118	.028	.197	.0118	.0059	.0177
TNMG333-XMR	.118	.03	.197	.0118	.0071	.0189
TNMG334-KR	.126	.027	.244	.0173	.0087	.0244
TNMG334-MF	.039	.02	.157	.0118	.0098	.0236
TNMG431-MF	.039	.02	.157	.0079	.0039	.0118
TNMG431-PM	.157	.016	.26	.0079	.0039	.0118
TNMG431-QM	.118	.039	.303	.0098	.0071	.0118
TNMG432-KM	.157	.008	.315	.0138	.0059	.0197
TNMG432-KR	.138	.015	.276	.015	.0075	.0209
TNMG432-MF	.039	.02	.157	.0098	.0059	.0197
TNMG432-MM	.157	.02	.26	.0098	.0039	.0177



## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

### Пластины T-Max® P для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
WNMG333-KR	.087	.013	.177	.0157	.0079	.022
VNMG333-MF	.039	.02	.157	.0118	.0079	.0236
WNMG333-MM	.079	.02	.118	.0118	.0039	.0236
VNMG333-MMC	.079	.016	.118	.0079	.0039	.0118
WNMG333-MR	.079	.059	.118	.0138	.0059	.0236
WNMG333-MRR	.118	.031	.138	.0138	.0098	.0197
WNMG333-PF	.031	.016	.059	.0098	.0059	.0197
VNMG333-PM	.079	.031	.157	.0138	.0071	.0236
WNMG333-PM	.079	.031	.118	.0138	.0071	.0236
VNMG333-PMC	.079	.016	.118	.0079	.0039	.0118
WNMG333-PR	.118	.031	.138	.0138	.0098	.0217
VNMG333-QM	.118	.039	.157	.0138	.0098	.0197
WNMG333-QM	.118	.039	.118	.0138	.0098	.0236
VNMG333-SF	.031	.016	.079	.0067	.0047	.0098
VNMG333-SM	.059	.012	.118	.0087	.0039	.0098
VNMG333-SMC	.059	.016	.118	.0079	.0039	.0118
WNMG333-WM	.059	.031	.138	.0197	.0079	.0354
WNMG333-WMX	.138	.031	.236	.0197	.0079	.0295
WNMG333-XM	.098	.028	.157	.0118	.0059	.0157
WNMG333-XMR	.098	.03	.157	.0126	.0071	.0165
WNMG431-KF	.02	.006	.079	.0059	.0031	.0098
WNMG431-MF	.039	.02	.079	.0079	.0039	.0118
WNMG431-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0059	.002	.0118
WNMG431-MMC	.079	.01	.118	.0098	.0039	.0157
WNMG431-PF	.016	.01	.059	.0059	.0028	.0118
WNMG431-PMC	.079	.01	.118	.0098	.0039	.0157
WNMG431-QM	.118	.039	.157	.0079	.0071	.0098
WNMG431-SF	.016	.006	.059	.0047	.0031	.0087
WNMG431-SM	.059	.006	.098	.0079	.0039	.0118
WNMG431-SMC	.02	.01	.118	.0079	.0039	.0118
WNMG431-WF	.016	.01	.118	.0059	.002	.0098
WNMG431-XF	.03	.006	.157	.0059	.0016	.0079
WNMG431-XM	.098	.012	.197	.0071	.0031	.0118
WNMG432-KF	.02	.006	.079	.0079	.0039	.0118
WNMG432-KM	.098	.008	.197	.0138	.0059	.0197
WNMG432-KR	.106	.011	.217	.0134	.0067	.0185
WNMG432-KRR	.118	.008	.197	.0138	.0059	.0236
WNMG432-LC	.02	.008	.059	.0079	.0039	.0118
WNMG432-MF	.039	.02	.079	.0098	.0059	.0197
WNMG432-MF <sup>1)</sup>	.016	.004	.059	.0079	.0039	.0157
WNMG432-MM	.098	.02	.157	.0098	.0039	.0177
WNMG432-MMC	.079	.01	.118	.0118	.0059	.0157
WNMG432-MR	.138	.059	.197	.0197	.0138	.0217
WNMG432-MR <sup>1)</sup>	.098	.079	.157	.0118	.0059	.0217
WNMG432-PF	.016	.012	.059	.0079	.0039	.0157
WNMG432-PM	.098	.02	.157	.0118	.0059	.0197
WNMG432-PMC	.079	.01	.118	.0118	.0059	.0157
WNMG432-PR	.157	.028	.197	.0138	.0079	.0217
WNMG432-QM	.118	.039	.157	.0138	.0079	.0197
WNMG432-SF	.02	.008	.059	.0059	.0039	.0098
WNMG432-SM	.079	.008	.118	.0098	.0039	.0138
WNMG432-SMC	.039	.01	.118	.0098	.0059	.0138
WNMG432-SMR	.079	.02	.157	.0118	.0039	.0157
WNMG432-WF	.039	.01	.157	.0118	.0039	.0197
WNMG432-WL	.02	.008	.059	.0098	.0039	.0177
WNMG432-WM	.118	.02	.197	.0118	.0059	.0236
WNMG432-WMX	.118	.02	.197	.0177	.0059	.0276
WNMG432-XF	.039	.008	.157	.0079	.002	.0098
WNMG432-XM	.098	.02	.197	.0098	.0039	.0157
WNMG433-KF	.039	.008	.098	.0098	.0039	.0138
WNMG433-KM	.098	.012	.197	.0157	.0059	.0236
WNMG433-KR	.106	.015	.217	.0177	.0091	.0248
WNMG433-KRR	.118	.012	.197	.0177	.0079	.0315
WNMG433-MM	.098	.02	.157	.0118	.0039	.0236
WNMG433-MMC	.079	.016	.118	.0138	.0059	.0197
WNMG433-MR	.138	.079	.197	.0236	.0138	.0295
WNMG433-MR <sup>1)</sup>	.098	.079	.157	.0138	.0059	.0236
WNMG433-MRR	.157	.039	.197	.0157	.0098	.0256
WNMG433-PF	.031	.016	.059	.0098	.0059	.0197
WNMG433-PM	.098	.031	.157	.0138	.0071	.0236
WNMG433-PMC	.079	.016	.118	.0138	.0059	.0197
WNMG433-PR	.157	.039	.197	.0157	.0098	.0276
WNMG433-QM	.118	.039	.157	.0138	.0098	.0236

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
WNMG433-SF	.031	.016	.079	.0067	.0047	.0118
WNMG433-SM	.079	.012	.138	.011	.0047	.015
WNMG433-SMC	.059	.016	.118	.0118	.0059	.0157
WNMG433-SMR	.079	.02	.157	.0126	.0047	.0165
WNMG433-WF	.059	.016	.157	.0197	.0079	.0236
WNMG433-WM	.138	.031	.236	.0197	.0079	.0354
WNMG433-WMX	.138	.031	.236	.0197	.0079	.0295
WNMG433-XM	.118	.028	.197	.0118	.0059	.0177
WNMG433-XMR	.118	.03	.197	.0126	.0071	.0189
WNMG434-KM	.098	.012	.197	.0177	.0079	.0276
WNMG434-MR	.138	.079	.197	.0236	.0138	.0354
WNMG434-PM	.118	.039	.157	.0157	.0091	.0256
WNMG434-PR	.157	.059	.197	.0197	.0126	.0295
WNMG434-QM	.157	.059	.197	.0197	.0126	.0295
WNMT150931-PM	.059	.02	.118	.2362	.0787	.3937
WNMU433-KM	.098	.012	.197	.0157	.0059	.0236
WNMU433-WM	.138	.031	.236	.0197	.0079	.0354
WNMU443-WM	.138	.031	.236	.0197	.0079	.0354
WNMX150931-MM	.069	.02	.118	.2756	.1575	.3937
WNMX211251-MM	.118	.02	.197	.315	.1575	.4331
175.32-191940-25	.197	.079	.394	.0354	.0276	.0472

<sup>1)</sup> Специализированная геометрия для обработки нержавеющей стали

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

### Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CCET2(1.5)03-UM	.012	.004	.157	.0012	.0004	.0024
CCET2(1.5)0-UM	.02	.008	.157	.0012	.0004	.0024
CCET2(1.5)1-UM	.039	.02	.157	.0012	.0004	.0024
CCGT2(1.5)03-UM	.012	.004	.039	.0012	.0004	.0024
CCGT2(1.5)0-UM	.02	.004	.059	.0028	.0008	.0047
CCGT2(1.5)1-UM	.039	.02	.079	.0079	.0031	.0118
CCGT3(2.5)03-UM	.012	.004	.039	.0012	.0004	.0024
CCGT3(2.5)0-UM	.02	.004	.059	.0028	.0008	.0047
CCGT3(2.5)1-UM	.049	.02	.118	.0059	.0031	.0098
CCGT3(2.5)2-UM	.049	.02	.118	.0079	.0047	.0138
CCGT431-UM	.059	.02	.157	.0059	.0031	.0098
CCGT432-UM	.059	.02	.157	.0079	.0047	.0138
CCGX2(1.5)0-AL	.039	.012	.118	.0047	.002	.0059
CCGX2(1.5)1-AL	.039	.012	.118	.0047	.002	.0059
CCGX3(2.5)1-AL	.059	.02	.197	.0079	.0039	.0118
CCGX3(2.5)2-AL	.059	.02	.197	.0118	.0059	.0236
CCGX431-AL	.059	.02	.276	.0079	.0039	.0118
CCGX432-AL	.059	.02	.276	.0118	.0059	.0236
CCMT2(1.5)0-KF	.012	.002	.067	.0024	.0012	.0043
CCMT2(1.5)0-MF	.012	.002	.067	.0024	.0012	.0043
CCMT2(1.5)0-PF	.012	.002	.067	.0024	.0012	.0043
CCMT2(1.5)0-UF	.016	.008	.059	.0028	.002	.0059
CCMT2(1.5)0-WF	.012	.004	.059	.0039	.0012	.0059
CCMT2(1.5)1-KF	.012	.004	.067	.0031	.002	.0067
CCMT2(1.5)1-KM	.025	.008	.094	.0043	.0024	.0067
CCMT2(1.5)1-MF	.012	.004	.067	.0031	.002	.0067
CCMT2(1.5)1-MM	.025	.008	.094	.0043	.0024	.0067
CCMT2(1.5)1-PF	.012	.004	.067	.0031	.002	.0067
CCMT2(1.5)1-PM	.025	.008	.094	.0043	.0024	.0067
CCMT2(1.5)1-UF	.016	.008	.059	.0039	.002	.0079
CCMT2(1.5)1-UM	.039	.02	.098	.0079	.0031	.0118
CCMT2(1.5)1-UR	.059	.039	.098	.0098	.0059	.0118
CCMT2(1.5)1-WF	.031	.012	.079	.0047	.002	.0118
CCMT2(1.5)2-KM	.025	.016	.094	.0059	.0031	.0091
CCMT2(1.5)2-KR	.063	.031	.126	.0075	.0035	.0102
CCMT2(1.5)2-MM	.025	.016	.094	.0059	.0031	.0091
CCMT2(1.5)2-MR	.063	.031	.126	.0075	.0035	.0102
CCMT2(1.5)2-PM	.025	.016	.094	.0059	.0031	.0091
CCMT2(1.5)2-PR	.063	.031	.126	.0075	.0035	.0102
CCMT2(1.5)2-UF	.016	.008	.059	.0039	.002	.0098
CCMT2(1.5)2-WF	.039	.02	.098	.0098	.0047	.0157
CCMT2(1.5)2-WF	.031	.012	.079	.0059	.0035	.0138
CCMT2(1.5)2-WM	.047	.02	.098	.0079	.0039	.0157
CCMT3(2.5)0-KF	.014	.003	.079	.0031	.0016	.0059
CCMT3(2.5)0-MF	.014	.003	.079	.0031	.0016	.0059
CCMT3(2.5)0-PF	.014	.003	.079	.0031	.0016	.0059
CCMT3(2.5)0-UF	.016	.008	.079	.0028	.002	.0059
CCMT3(2.5)0-WF	.012	.004	.059	.0039	.0012	.0059
CCMT3(2.5)1-KF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
CCMT3(2.5)1-KM	.025	.01	.118	.0059	.0031	.0091
CCMT3(2.5)1-MF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
CCMT3(2.5)1-MM	.025	.01	.118	.0059	.0031	.0091
CCMT3(2.5)1-MMC	.079	.01	.118	.0079	.0039	.0118
CCMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
CCMT3(2.5)1-PM	.025	.01	.118	.0059	.0031	.0091
CCMT3(2.5)1-PMC	.079	.01	.118	.0079	.0039	.0118
CCMT3(2.5)1-SMC	.02	.01	.118	.0079	.0039	.0118
CCMT3(2.5)1-UF	.016	.008	.079	.0039	.002	.0079
CCMT3(2.5)1-UM	.049	.02	.157	.0079	.0031	.0118
CCMT3(2.5)1-UR	.079	.039	.157	.0098	.0059	.0118
CCMT3(2.5)1-WF	.039	.012	.118	.0079	.0028	.0118
CCMT3(2.5)1-WM	.059	.02	.157	.0098	.0047	.0157
CCMT3(2.5)1-XF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
CCMT3(2.5)1-XM	.025	.01	.118	.0059	.0031	.0091
CCMT3(2.5)2-KM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
CCMT3(2.5)2-KR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
CCMT3(2.5)2-MF	.014	.006	.079	.0059	.0031	.0118
CCMT3(2.5)2-MM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
CCMT3(2.5)2-MMC	.079	.01	.118	.0079	.0039	.0118
CCMT3(2.5)2-MR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
CCMT3(2.5)2-PF	.014	.006	.079	.0059	.0031	.0118
CCMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CCMT3(2.5)2-PMC	.079	.01	.118	.0079	.0039	.0118
CCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
CCMT3(2.5)2-SMC	.031	.01	.118	.0079	.0039	.0118
CCMT3(2.5)2-UM	.049	.02	.157	.0098	.0047	.0157
CCMT3(2.5)2-UR	.079	.039	.157	.0118	.0059	.0197
CCMT3(2.5)2-WF	.039	.012	.118	.0098	.0047	.0197
CCMT3(2.5)2-WM	.059	.028	.157	.0118	.0059	.0197
CCMT3(2.5)2-XF	.014	.006	.079	.0059	.0031	.0118
CCMT3(2.5)2-XM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
CCMT3(2.5)2-XR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
CCMT3(2.5)3-KR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
CCMT3(2.5)3-MR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
CCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
CCMT3(2.5)3-XR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
CCMT380932-XH	.059	.047	.079	.4724	.1969	.6693
CCMT431-KF	.017	.006	.094	.0055	.0028	.0106
CCMT431-KM	.038	.012	.142	.0071	.0035	.0106
CCMT431-MF	.017	.006	.094	.0055	.0028	.0106
CCMT431-MM	.038	.012	.142	.0071	.0035	.0106
CCMT431-PF	.017	.006	.094	.0055	.0028	.0106
CCMT431-PM	.038	.012	.142	.0071	.0035	.0106
CCMT431-WM	.079	.02	.157	.0098	.0059	.0157
CCMT432-KM	.038	.024	.142	.0094	.0047	.0142
CCMT432-KR	.094	.047	.189	.0118	.0055	.0165
CCMT432-MM	.038	.024	.142	.0094	.0047	.0142
CCMT432-MR	.094	.047	.189	.0118	.0055	.0165
CCMT432-PM	.038	.024	.142	.0094	.0047	.0142
CCMT432-PR	.094	.047	.189	.0118	.0055	.0165
CCMT432-UM	.059	.02	.157	.0098	.0047	.0157
CCMT432-UR	.098	.039	.157	.0118	.0059	.0197
CCMT432-WM	.079	.028	.157	.0118	.0059	.0197
CCMT433-KR	.094	.057	.189	.0142	.0067	.0197
CCMT433-MM	.038	.028	.142	.0114	.0055	.0169
CCMT433-MR	.094	.057	.189	.0142	.0067	.0197
CCMT433-PM	.038	.028	.142	.0114	.0055	.0169
CCMT433-PR	.094	.057	.189	.0142	.0067	.0197
DCET2(1.5)00-UM	.012	.004	.157	.0012	.0004	.0024
DCET2(1.5)03-UM	.012	.004	.157	.0012	.0004	.0024
DCET3(2.5)03-UM	.012	.004	.157	.0012	.0004	.0024
DCET3(2.5)0-UM	.012	.008	.157	.0012	.0004	.0024
DCET3(2.5)1-UM	.049	.02	.157	.002	.0008	.0039
DCGT2(1.5)03-UM	.012	.004	.039	.0012	.0004	.0024
DCGT2(1.5)0-UM	.02	.004	.059	.0028	.0008	.0047
DCGT2(1.5)1-UM	.039	.02	.098	.0059	.0031	.0098
DCGT2(1.5)2-UM	.039	.02	.098	.0079	.0047	.0138
DCGT3(2.5)03-UM	.012	.004	.039	.0012	.0004	.0024
DCGT3(2.5)0-UM	.02	.004	.059	.0012	.0004	.0024
DCGT3(2.5)1-UM	.049	.02	.118	.0059	.0031	.0098
DCGT3(2.5)2-UM	.049	.02	.118	.0079	.0047	.0138
DCGX2(1.5)0-AL	.039	.012	.157	.0047	.002	.0059
DCGX2(1.5)1-AL	.059	.02	.157	.0079	.0039	.0118
DCGX3(2.5)0-AL	.039	.012	.217	.0047	.002	.0059
DCGX3(2.5)1-AL	.059	.02	.217	.0079	.0039	.0118
DCGX3(2.5)2-AL	.059	.02	.217	.0118	.0059	.0236
DCMT2(1.5)0-KF	.01	.002	.059	.0024	.0012	.0043
DCMT2(1.5)0-MF	.01	.002	.059	.0024	.0012	.0043
DCMT2(1.5)0-PF	.01	.002	.059	.0024	.0012	.0043
DCMT2(1.5)0-UF	.016	.008	.059	.0028	.002	.0059
DCMT2(1.5)1-KF	.01	.003	.059	.0031	.002	.0067
DCMT2(1.5)1-KM	.024	.007	.089	.0043	.0024	.0067
DCMT2(1.5)1-MF	.01	.003	.059	.0031	.002	.0067
DCMT2(1.5)1-MM	.024	.007	.089	.0043	.0024	.0067
DCMT2(1.5)1-PF	.01	.003	.059	.0031	.002	.0067
DCMT2(1.5)1-PM	.024	.007	.089	.0043	.0024	.0067
DCMT2(1.5)1-UF	.016	.008	.059	.0039	.002	.0079
DCMT2(1.5)1-UM	.039	.02	.098	.0079	.0031	.0118
DCMT2(1.5)2-KM	.024	.015	.089	.0059	.0031	.0091
DCMT2(1.5)2-MM	.024	.015	.089	.0059	.0031	.0091
DCMT2(1.5)2-PM	.024	.015	.089	.0059	.0031	.0091
DCMT2(1.5)2-UF	.039	.02	.098	.0098	.0047	.0138
DCMT3(2.5)0-KF	.014	.003	.079	.0031	.0016	.0059
DCMT3(2.5)0-MF	.014	.003	.079	.0031	.0016	.0059

# Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

## Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
DCMT3(2.5)0-PF	.014	.003	.079	.0031	.0016	.0059
DCMT3(2.5)1-KF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
DCMT3(2.5)1-KM	.031	.01	.118	.0059	.0031	.0091
DCMT3(2.5)1-MF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
DCMT3(2.5)1-MM	.031	.01	.118	.0059	.0031	.0091
DCMT3(2.5)1-MMC	.079	.01	.118	.0079	.0047	.0118
DCMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
DCMT3(2.5)1-PM	.031	.01	.118	.0059	.0031	.0091
DCMT3(2.5)1-PMC	.079	.01	.118	.0079	.0047	.0118
DCMT3(2.5)1-SMC	.02	.01	.118	.0071	.0047	.0118
DCMT3(2.5)1-UF	.016	.008	.079	.0039	.002	.0079
DCMT3(2.5)1-UM	.049	.02	.157	.0079	.0031	.0118
DCMT3(2.5)1-UR	.079	.039	.157	.0098	.0059	.0118
DCMT3(2.5)1-XF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
DCMT3(2.5)1-XM	.031	.01	.118	.0059	.0031	.0091
DCMT3(2.5)2-KM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
DCMT3(2.5)2-KR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
DCMT3(2.5)2-MF	.014	.006	.079	.0059	.0031	.0118
DCMT3(2.5)2-MM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
DCMT3(2.5)2-MMC	.079	.01	.118	.0087	.0047	.0118
DCMT3(2.5)2-MR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
DCMT3(2.5)2-PF	.014	.006	.079	.0059	.0031	.0118
DCMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
DCMT3(2.5)2-PMC	.079	.01	.118	.0087	.0047	.0118
DCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
DCMT3(2.5)2-SMC	.039	.01	.118	.0079	.0047	.0118
DCMT3(2.5)2-UF	.016	.008	.079	.0039	.002	.0098
DCMT3(2.5)2-UM	.049	.02	.157	.0098	.0047	.0157
DCMT3(2.5)2-UR	.079	.039	.157	.0118	.0059	.0197
DCMT3(2.5)2-XF	.014	.006	.079	.0059	.0031	.0118
DCMT3(2.5)2-XM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
DCMT3(2.5)2-XR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
DCMT3(2.5)3-KR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
DCMT3(2.5)3-MM	.031	.024	.118	.0094	.0047	.0142
DCMT3(2.5)3-MMC	.079	.016	.118	.0098	.0047	.0138
DCMT3(2.5)3-MR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
DCMT3(2.5)3-PM	.031	.024	.118	.0094	.0047	.0142
DCMT3(2.5)3-PMC	.079	.016	.118	.0098	.0047	.0138
DCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
DCMT3(2.5)3-SMC	.059	.016	.118	.0087	.0047	.0118
DCMT3(2.5)3-UR	.079	.039	.157	.0118	.0079	.0197
DCMT3(2.5)3-XR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
DCMX2(1.5)0-WF	.012	.004	.059	.0039	.0012	.0059
DCMX2(1.5)1-WF	.028	.012	.079	.0047	.002	.0098
DCMX2(1.5)2-WF	.028	.012	.079	.0059	.0035	.0138
DCMX3(2.5)0-WF	.012	.004	.059	.0039	.0012	.0059
DCMX3(2.5)1-WF	.039	.012	.118	.0079	.0028	.0118
DCMX3(2.5)1-WM	.059	.02	.157	.0098	.0047	.0157
DCMX3(2.5)2-WF	.039	.012	.118	.0098	.0047	.0157
DCMX3(2.5)2-WM	.059	.02	.157	.0118	.0059	.0197
RCGX0602M0-AL	.039	.024	.094	.0096	.005	.0149
RCGX0803M0-AL	.059	.031	.126	.0136	.0062	.0212
RCGX10T3M0-AL	.079	.039	.157	.0141	.0062	.0249
RCGX1204M0-AL	.098	.047	.189	.0179	.0075	.0311
RCMT0502M0	.039	.02	.079	.0044	.0013	.0062
RCMT0602M0	.059	.02	.094	.0059	.0015	.0068
RCMT0803M0	.079	.031	.126	.0079	.002	.01
RCMT0803M0-SM	.039	.013	.079	.0028	.003	.0024
RCMT3(2.5)	.157	.079	.315	.018	.005	.0255
RCMT3(2.5)-SM	.098	.039	.157	.0062	.0025	.0124
RCMT3(2.5)M0	.098	.039	.157	.0062	.0025	.0124
RCMT10T3M0	.098	.039	.157	.0098	.0025	.0124
RCMT10T3M0-SM	.059	.016	.098	.0037	.0035	.0031
RCMT22	.079	.02	.118	.0062	.0037	.0039
RCMT22-SM	.157	.079	.315	.0176	.005	.0249
RCMT43	.118	.047	.189	.0074	.003	.0149
RCMT43-SM	.118	.047	.189	.0074	.003	.0149
RCMT43M0	.157	.063	.252	.01	.004	.0199
RCMT64	.197	.079	.315	.0124	.005	.0249
RCMT64M0	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
RCMT1204M0	.118	.047	.189	.0118	.003	.0149
RCMT1204M0-SM	.079	.02	.118	.0049	.0039	.004
RCMT1606M0	.138	.063	.252	.0147	.004	.0199

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
RCMT1606M0-SM	.098	.026	.157	.0062	.0059	.0047
RCMT2006M0	.157	.079	.315	.0176	.005	.0249
RCMT2507M0	.197	.098	.394	.022	.0062	.0311
RCMT3209M0	.236	.126	.504	.0273	.008	.0398
RCMX100300	.026	.008	.098	.0051	.0024	.0075
RCMX100300E	.026	.017	.098	.0067	.0035	.0102
RCMX120400	.118	.047	.189	.0074	.003	.0149
RCMX120400E	.118	.047	.189	.0074	.003	.0149
RCMX160600	.157	.063	.252	.01	.004	.0199
RCMX200600	.197	.079	.315	.0124	.005	.0249
RCMX250700	.039	.01	.098	.1181	.0591	.315
RCMX320900	.039	.01	.098	.1575	.0984	.3937
SBMT381232-XH	.591	.197	.984	.0709	.0551	.0945
SCGX3(2.5)2-AL	.059	.02	.197	.0118	.0059	.0236
SCMT3(2.5)1-KF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
SCMT3(2.5)1-KM	.031	.01	.118	.0059	.0031	.0091
SCMT3(2.5)1-MF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
SCMT3(2.5)1-MM	.031	.01	.118	.0059	.0031	.0091
SCMT3(2.5)1-MMC	.079	.01	.118	.0079	.0039	.0118
SCMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
SCMT3(2.5)1-PM	.031	.01	.118	.0059	.0031	.0091
SCMT3(2.5)1-PMC	.079	.01	.118	.0079	.0039	.0118
SCMT3(2.5)1-SMC	.079	.01	.118	.0079	.0039	.0118
SCMT3(2.5)2-KF	.014	.006	.079	.0059	.0031	.0118
SCMT3(2.5)2-KM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
SCMT3(2.5)2-KR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
SCMT3(2.5)2-MF	.014	.006	.079	.0059	.0031	.0118
SCMT3(2.5)2-MM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
SCMT3(2.5)2-MMC	.079	.01	.118	.0079	.0039	.0118
SCMT3(2.5)2-MR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
SCMT3(2.5)2-PF	.014	.006	.079	.0059	.0031	.0118
SCMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
SCMT3(2.5)2-PMC	.079	.01	.118	.0079	.0039	.0118
SCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
SCMT3(2.5)2-SMC	.079	.01	.118	.0079	.0039	.0118
SCMT3(2.5)2-UF	.016	.008	.079	.0039	.002	.0098
SCMT3(2.5)2-UM	.049	.02	.157	.0098	.0047	.0157
SCMT3(2.5)2-UR	.079	.039	.157	.0118	.0059	.0197
SCMT3(2.5)3-KR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
SCMT3(2.5)3-MR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
SCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
SCMT380932-XH	.709	.197	.984	.0669	.0551	.0787
SCMT380932-XL	.709	.197	.984	.0669	.0315	.0787
SCMT380932-XM	.709	.276	.984	.0512	.0472	.0709
SCMT431-MM	.038	.012	.142	.0071	.0035	.0106
SCMT431-PM	.038	.012	.142	.0071	.0035	.0106
SCMT431-UR	.098	.039	.197	.0098	.0059	.0118
SCMT432-KM	.038	.024	.142	.0094	.0047	.0142
SCMT432-KR	.094	.047	.189	.0118	.0055	.0165
SCMT432-MM	.038	.024	.142	.0094	.0047	.0142
SCMT432-MR	.094	.047	.189	.0118	.0055	.0165
SCMT432-PM	.038	.024	.142	.0094	.0047	.0142
SCMT432-PR	.094	.047	.189	.0118	.0055	.0165
SCMT432-UM	.059	.02	.157	.0098	.0047	.0157
SCMT432-UR	.098	.039	.197	.0118	.0059	.0197
SCMT433-KR	.094	.057	.189	.0142	.0067	.0197
SCMT433-MM	.038	.028	.142	.0114	.0055	.0169
SCMT433-MR	.094	.057	.189	.0142	.0067	.0197
SCMT433-PM	.038	.028	.142	.0114	.0055	.0169
SCMT433-PR	.094	.057	.189	.0142	.0067	.0197
SCMT433-UM	.059	.02	.157	.0098	.0059	.0157
TCEX1(1)00L-F	.006	.002	.031	.0024	.0008	.0039
TCEX1(1)00R-F	.006	.002	.031	.0024	.0008	.0039
TCEX1(1)03L-F	.006	.002	.031	.0024	.0008	.0039
TCEX1(1)03R-F	.006	.002	.031	.0024	.0008	.0039
TCEX1.2(1.2)00L-F	.008	.002	.059	.0031	.0008	.0047
TCEX1.2(1.2)00R-F	.008	.002	.059	.0031	.0008	.0047
TCEX1.2(1.2)03L-F	.008	.002	.059	.0031	.0008	.0047
TCEX1.2(1.2)03R-F	.008	.002	.059	.0031	.0008	.0047
TCEX1.2(1.2)0L-F	.008	.002	.02	.0031	.0008	.0047
TCEX1.8(1.5)00L-F	.012	.002	.118	.0039	.0008	.0059
TCEX1.8(1.5)00R-F	.012	.002	.118	.0039	.0008	.0059
TCEX1.8(1.5)03L-F	.012	.002	.118	.0039	.0008	.0059
TCEX1.8(1.5)03R-F	.012	.002	.118	.0039	.0008	.0059

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

### Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	а <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCEX1.8(1.5)03R-F	.012	.002	.118	.0039	.0008	.0059
TCEX1.8(1.5)0L-F	.008	.002	.02	.0039	.0008	.0059
TCEX22(00)L-F	.016	.002	.157	.0039	.0008	.0059
TCEX22(00)R-F	.016	.002	.157	.0039	.0008	.0059
TCEX22(03)L-F	.016	.002	.157	.0039	.0008	.0059
TCEX22(03)R-F	.016	.002	.157	.0039	.0008	.0059
TCEX220L-F	.008	.002	.02	.0039	.0008	.0079
TCGT1.2(1.2)0L-K	.012	.004	.039	.002	.0012	.0059
TCGT1.2(1.2)0R-K	.012	.004	.039	.002	.0012	.0059
TCGT1.2(1.2)1L-K	.02	.006	.039	.0028	.0012	.0079
TCGT1.2(1.2)1R-K	.02	.006	.039	.0028	.0012	.0079
TCGT1.8(1.5)0L-K	.012	.004	.047	.002	.0012	.0059
TCGT1.8(1.5)0R-K	.012	.004	.047	.002	.0012	.0059
TCGT1.8(1.5)1L-K	.02	.006	.047	.0039	.0012	.0079
TCGT1.8(1.5)1R-K	.02	.006	.047	.0039	.0012	.0079
TCGT1.8(1.5)1-UM	.039	.02	.089	.0079	.0031	.0118
TCGT2(1.5)03-UM	.012	.004	.039	.0012	.0004	.0024
TCGT2(1.5)0L-K	.012	.004	.059	.002	.0012	.0059
TCGT2(1.5)0R-K	.012	.004	.059	.002	.0012	.0059
TCGT2(1.5)0-UM	.02	.004	.059	.0028	.0008	.0047
TCGT2(1.5)1L-K	.02	.006	.059	.0039	.0012	.0098
TCGT2(1.5)1R-K	.02	.006	.059	.0039	.0012	.0098
TCGT2(1.5)1-UM	.049	.02	.098	.0059	.0031	.0098
TCGT2(1.5)2-UM	.049	.02	.098	.0079	.0047	.0138
TCGT22(03)-UM	.012	.004	.039	.0012	.0004	.0024
TCGT220L-K	.012	.004	.059	.002	.0012	.0059
TCGT220R-K	.012	.004	.059	.002	.0012	.0059
TCGT220-UM	.02	.004	.059	.0028	.0008	.0047
TCGT221L-K	.02	.006	.059	.0039	.0012	.0098
TCGT221R-K	.02	.006	.059	.0039	.0012	.0098
TCGT221-UM	.049	.02	.098	.0059	.0031	.0098
TCGT222-UM	.049	.02	.098	.0079	.0047	.0138
TCGT3(2.5)1-UM	.059	.02	.157	.0059	.0031	.0098
TCGT3(2.5)2-UM	.059	.02	.157	.0079	.0047	.0138
TCGX1.2(1.2)1-AL	.039	.02	.079	.0079	.0039	.0118
TCGX1.2(1.2)1L-WK	.02	.006	.039	.0059	.0012	.0098
TCGX1.2(1.2)1R-WK	.02	.006	.039	.0059	.0012	.0098
TCGX1.8(1.5)0-AL	.039	.012	.157	.0047	.002	.0059
TCGX1.8(1.5)1-AL	.059	.02	.157	.0079	.0039	.0118
TCGX1.8(1.5)1L-WK	.02	.006	.047	.0079	.0016	.011
TCGX1.8(1.5)1R-WK	.02	.006	.047	.0079	.0016	.011
TCGX2(1.5)0-AL	.039	.012	.197	.0047	.002	.0059
TCGX2(1.5)1-AL	.059	.02	.197	.0079	.0039	.0118
TCGX2(1.5)1L-WK	.02	.006	.059	.0079	.002	.0118
TCGX2(1.5)1R-WK	.02	.006	.059	.0079	.002	.0118
TCGX2(1.5)2-AL	.059	.02	.197	.0118	.0059	.0236
TCGX220-AL	.039	.012	.197	.0047	.002	.0059
TCGX221-AL	.059	.02	.197	.0079	.0039	.0118
TCGX221L-WK	.02	.006	.059	.0079	.002	.0118
TCGX221R-WK	.02	.006	.059	.0079	.002	.0118
TCGX222-AL	.059	.02	.197	.0118	.0059	.0236
TCGX3(2.5)1-AL	.059	.02	.276	.0079	.0039	.0118
TCGX3(2.5)2-AL	.059	.02	.276	.0118	.0059	.0236
TCMT1.2(1.2)0-KF	.01	.002	.059	.0024	.0012	.0043
TCMT1.2(1.2)0-MF	.01	.002	.059	.0024	.0012	.0043
TCMT1.2(1.2)0-PF	.01	.002	.059	.0024	.0012	.0043
TCMT1.2(1.2)0-UF	.016	.008	.059	.0028	.002	.0059
TCMT1.2(1.2)1-KF	.01	.003	.059	.0031	.002	.0067
TCMT1.2(1.2)1-MF	.01	.003	.059	.0031	.002	.0067
TCMT1.2(1.2)1-PF	.01	.003	.059	.0031	.002	.0067
TCMT1.2(1.2)1-UF	.016	.008	.059	.0039	.002	.0079
TCMT1.2(1.2)2-KF	.01	.004	.059	.0043	.0024	.0091
TCMT1.2(1.2)2-MF	.01	.004	.059	.0043	.0024	.0091
TCMT1.2(1.2)2-PF	.01	.004	.059	.0043	.0024	.0091
TCMT1.8(1.5)0-KF	.012	.002	.067	.0024	.0012	.0051
TCMT1.8(1.5)0-MF	.012	.002	.067	.0024	.0012	.0051
TCMT1.8(1.5)0-PF	.012	.002	.067	.0024	.0012	.0051
TCMT1.8(1.5)1-KF	.012	.004	.067	.0039	.002	.0075
TCMT1.8(1.5)1-KM	.024	.007	.089	.0043	.0024	.0067
TCMT1.8(1.5)1-MF	.012	.004	.067	.0039	.002	.0075
TCMT1.8(1.5)1-MM	.024	.007	.089	.0043	.0024	.0067
TCMT1.8(1.5)1-PF	.012	.004	.067	.0039	.002	.0075
TCMT1.8(1.5)1-PM	.024	.007	.089	.0043	.0024	.0067

Пластины	Глубина резания			Подача		
	а <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCMT1.8(1.5)1-UF	.016	.008	.059	.0039	.002	.0079
TCMT1.8(1.5)1-UM	.039	.02	.098	.0079	.0031	.0118
TCMT1.8(1.5)2-KM	.024	.015	.089	.0059	.0031	.0091
TCMT1.8(1.5)2-MM	.024	.015	.089	.0059	.0031	.0091
TCMT1.8(1.5)2-PM	.024	.015	.089	.0059	.0031	.0091
TCMT1.8(1.5)2-UF	.016	.008	.059	.0039	.002	.0098
TCMT1.8(1.5)2-UM	.039	.02	.098	.0079	.0031	.0118
TCMT2(1.5)0-UF	.016	.008	.079	.0028	.002	.0059
TCMT2(1.5)1-UF	.016	.008	.079	.0039	.002	.0079
TCMT2(1.5)1-UM	.049	.02	.118	.0079	.0031	.0118
TCMT2(1.5)1-UR	.079	.039	.118	.0098	.0059	.0118
TCMT2(1.5)2-UF	.016	.008	.079	.0039	.002	.0098
TCMT2(1.5)2-UM	.049	.02	.118	.0098	.0047	.0157
TCMT2(1.5)2-UR	.079	.039	.118	.0118	.0059	.0157
TCMT220-KF	.012	.002	.067	.0024	.0012	.0051
TCMT220-MF	.012	.002	.067	.0024	.0012	.0051
TCMT220-PF	.012	.002	.067	.0024	.0012	.0051
TCMT221-KF	.012	.004	.067	.0039	.002	.0075
TCMT221-KM	.026	.008	.098	.0051	.0024	.0075
TCMT221-MF	.012	.004	.067	.0039	.002	.0075
TCMT221-MM	.026	.008	.098	.0051	.0024	.0075
TCMT221-PF	.012	.004	.067	.0039	.002	.0075
TCMT221-PM	.026	.008	.098	.0051	.0024	.0075
TCMT221-XF	.012	.004	.067	.0039	.002	.0075
TCMT221-XM	.026	.008	.098	.0051	.0024	.0075
TCMT222-KM	.026	.017	.098	.0067	.0035	.0102
TCMT222-KR	.059	.03	.118	.0083	.0039	.0118
TCMT222-MF	.012	.005	.067	.0051	.0028	.0102
TCMT222-MM	.026	.017	.098	.0067	.0035	.0102
TCMT222-MR	.059	.03	.118	.0083	.0039	.0118
TCMT222-PF	.012	.005	.067	.0051	.0028	.0102
TCMT222-PM	.026	.017	.098	.0067	.0035	.0102
TCMT222-PR	.059	.03	.118	.0083	.0039	.0118
TCMT222-XF	.012	.005	.067	.0051	.0028	.0102
TCMT222-XM	.026	.017	.098	.0067	.0035	.0102
TCMT223-KR	.059	.035	.118	.0102	.0047	.0142
TCMT223-PM	.026	.02	.098	.0079	.0039	.0122
TCMT223-PR	.059	.035	.118	.0102	.0047	.0142
TCMT3(2.5)1-KF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
TCMT3(2.5)1-KM	.031	.01	.118	.0059	.0031	.0091
TCMT3(2.5)1-MF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
TCMT3(2.5)1-MM	.031	.01	.118	.0059	.0031	.0091
TCMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
TCMT3(2.5)1-PM	.031	.01	.118	.0059	.0031	.0091
TCMT3(2.5)1-UM	.059	.02	.157	.0079	.0031	.0118
TCMT3(2.5)1-UR	.098	.039	.157	.0098	.0059	.0118
TCMT3(2.5)2-KM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
TCMT3(2.5)2-KR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
TCMT3(2.5)2-MM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
TCMT3(2.5)2-MR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
TCMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
TCMT3(2.5)2-PR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
TCMT3(2.5)2-UF	.016	.008	.079	.0039	.002	.0098
TCMT3(2.5)2-UM	.059	.02	.157	.0098	.0047	.0157
TCMT3(2.5)2-UR	.098	.039	.157	.0118	.0059	.0197
TCMT3(2.5)2-XR	.079	.039	.157	.0098	.0047	.0138
TCMT3(2.5)3-KM	.031	.024	.118	.0094	.0047	.0142
TCMT3(2.5)3-KR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
TCMT3(2.5)3-MM	.031	.024	.118	.0094	.0047	.0142
TCMT3(2.5)3-MR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
TCMT3(2.5)3-PM	.031	.024	.118	.0094	.0047	.0142
TCMT3(2.5)3-PR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
TCMT3(2.5)3-UR	.098	.039	.157	.0118	.0079	.0197
TCMT3(2.5)3-XR	.079	.047	.157	.0118	.0055	.0165
TCMT432-KM	.038	.024	.142	.0094	.0047	.0142
TCMT432-KR	.094	.047	.189	.0118	.0055	.0165
TCMT432-MM	.038	.024	.142	.0094	.0047	.0142
TCMT432-MR	.094	.047	.189	.0118	.0055	.0165
TCMT432-PM	.038	.024	.142	.0094	.0047	.0142
TCMT432-PR	.094	.047	.189	.0118	.0055	.0165
TCMT433-KR	.094	.057	.189	.0142	.0067	.0197
TCMT433-MR	.094	.057	.189	.0142	.0067	.0197
TCMT433-PR	.094	.057	.189	.0142	.0067	.0197

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

### Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TCMX1.8(1.5)0-WF	.012	.004	.059	.0039	.0012	.0059
TCMX1.8(1.5)1-WF	.028	.012	.079	.0047	.002	.0118
TCMX1.8(1.5)2-WF	.028	.012	.079	.0098	.0039	.0138
TCMX220-WF	.012	.004	.059	.0039	.0012	.0059
TCMX221-WF	.039	.012	.098	.0079	.0028	.0118
TCMX221-WM	.047	.02	.118	.0098	.0047	.0138
TCMX222-WF	.039	.012	.098	.0098	.0047	.0157
TCMX222-WM	.047	.02	.118	.0118	.0059	.0197
TCMX3(2.5)1-WF	.047	.012	.138	.0079	.0028	.0138
TCMX3(2.5)2-WF	.047	.012	.138	.0098	.0047	.0197
TCMX3(2.5)2-WM	.059	.02	.157	.0118	.0059	.0197
VBGT3303-UM	.012	.004	.039	.0012	.0004	.0024
VBGT330-UM	.02	.004	.059	.0028	.0008	.0047
VBGT331-UM	.049	.02	.157	.0079	.0031	.0118
VBGT332-UM	.049	.02	.157	.0098	.0047	.0157
VBMT2(1.5)0-UF	.016	.008	.059	.0028	.002	.0059
VBMT2(1.5)1-UF	.016	.008	.059	.0039	.002	.0079
VBMT2(1.5)2-UF	.016	.008	.059	.0039	.002	.0098
VBMT220-KF	.012	.002	.067	.0024	.0012	.0051
VBMT220-MF	.012	.002	.067	.0024	.0012	.0051
VBMT220-PF	.012	.002	.067	.0024	.0012	.0051
VBMT221-KF	.012	.004	.067	.0039	.002	.0075
VBMT221-MF	.012	.004	.067	.0039	.002	.0075
VBMT221-PF	.012	.004	.067	.0039	.002	.0075
VBMT222-KF	.012	.005	.067	.0051	.0028	.0102
VBMT222-MF	.012	.005	.067	.0051	.0028	.0102
VBMT222-PF	.012	.005	.067	.0051	.0028	.0102
VBMT223-PF	.012	.005	.067	.0059	.0031	.0122
VBMT330-KF	.013	.003	.071	.0028	.0016	.0055
VBMT330-MF	.013	.003	.071	.0028	.0016	.0055
VBMT330-PF	.013	.003	.071	.0028	.0016	.0055
VBMT331-KF	.013	.004	.071	.0039	.002	.0079
VBMT331-KM	.028	.009	.106	.0055	.0028	.0079
VBMT331-MF	.013	.004	.071	.0039	.002	.0079
VBMT331-MM	.028	.009	.106	.0055	.0028	.0079
VBMT331-MMC	.079	.01	.118	.0067	.0039	.0098
VBMT331-PF	.013	.004	.071	.0039	.002	.0079
VBMT331-PM	.028	.009	.106	.0055	.0028	.0079
VBMT331-PMC	.079	.01	.118	.0067	.0039	.0098
VBMT331-SMC	.02	.01	.118	.0067	.0039	.0098
VBMT331-UM	.049	.02	.157	.0079	.0031	.0118
VBMT331-UR	.079	.039	.157	.0098	.0059	.0118
VBMT331-XF	.013	.004	.071	.0039	.002	.0079
VBMT331-XM	.028	.009	.106	.0055	.0028	.0079
VBMT332-KF	.013	.006	.071	.0055	.0028	.0106
VBMT332-KM	.028	.018	.106	.0071	.0035	.0106
VBMT332-KR	.071	.035	.142	.0091	.0043	.0126
VBMT332-MF	.013	.006	.071	.0055	.0028	.0106
VBMT332-MM	.028	.018	.106	.0071	.0035	.0106
VBMT332-MMC	.079	.01	.118	.0067	.0039	.0098
VBMT332-MR	.071	.035	.142	.0091	.0043	.0126
VBMT332-PF	.013	.006	.071	.0055	.0028	.0106
VBMT332-PM	.028	.018	.106	.0071	.0035	.0106
VBMT332-PMC	.079	.01	.118	.0067	.0039	.0098
VBMT332-PR	.071	.035	.142	.0091	.0043	.0126
VBMT332-SMC	.031	.01	.118	.0067	.0039	.0098
VBMT332-UM	.049	.02	.157	.0098	.0047	.0157
VBMT332-UR	.079	.039	.157	.0118	.0059	.0197
VBMT332-XF	.013	.006	.071	.0055	.0028	.0106
VBMT332-XM	.028	.018	.106	.0071	.0035	.0106
VBMT332-XR	.071	.035	.142	.0091	.0043	.0126
VBMT333-KM	.028	.021	.106	.0087	.0043	.0126
VBMT333-KR	.071	.043	.142	.0106	.0051	.015
VBMT333-MF	.013	.006	.071	.0063	.0035	.0126
VBMT333-MM	.028	.021	.106	.0087	.0043	.0126
VBMT333-MMC	.079	.016	.118	.0079	.0039	.0118
VBMT333-MR	.071	.043	.142	.0106	.0051	.015
VBMT333-PF	.013	.006	.071	.0063	.0035	.0126
VBMT333-PM	.028	.021	.106	.0087	.0043	.0126
VBMT333-PMC	.079	.016	.118	.0079	.0039	.0118
VBMT333-PR	.071	.043	.142	.0106	.0051	.015
VBMT333-SMC	.079	.016	.118	.0079	.0039	.0118
VBMT333-UM	.049	.02	.157	.0098	.0039	.0157

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
VBMT333-UR	.079	.039	.157	.0118	.0079	.0197
VBMT333-XR	.071	.043	.142	.0106	.0051	.015
VCET22(03)-UM	.012	.004	.059	.0012	.0004	.0024
VCET220-UM	.02	.008	.059	.0012	.0008	.0031
VCET22(00)L-F	.039	.001	.157	.002	.0004	.0079
VCEX22(00)R-F	.039	.001	.157	.002	.0004	.0079
VCEX22(03)L-F	.039	.002	.157	.0039	.0004	.0118
VCEX22(03)R-F	.039	.002	.157	.0039	.0004	.0118
VCGT2203-UM	.012	.004	.039	.0012	.0004	.0024
VCGT220-UM	.02	.004	.059	.0028	.0008	.0047
VCGT221-UM	.049	.02	.118	.0059	.0031	.0098
VCGX2(1.5)0-AL	.039	.012	.118	.0047	.002	.0059
VCGX2(1.5)1-AL	.059	.02	.118	.0079	.0039	.0118
VCGX220520-AL	.059	.02	.276	.0236	.0098	.0394
VCGX220530-AL	.059	.02	.276	.0236	.0098	.0394
VCGX220-AL	.039	.012	.118	.0047	.002	.0059
VCGX221-AL	.059	.02	.118	.0079	.0039	.0118
VCGX31-AL	.059	.02	.197	.0079	.0039	.0118
VCGX32-AL	.059	.02	.197	.0118	.0059	.0236
VCGX33-AL	.059	.02	.197	.0157	.0059	.0315
VCMT220-MF	.012	.003	.059	.0028	.0012	.0051
VCMT220-PF	.012	.003	.059	.0028	.0012	.0051
VCMT221-KF	.012	.004	.059	.0039	.002	.0079
VCMT221-MF	.012	.004	.059	.0039	.002	.0079
VCMT221-MM	.03	.012	.1	.0059	.0039	.0098
VCMT221-PF	.012	.004	.059	.0039	.002	.0079
VCMT221-PM	.03	.012	.1	.0059	.0039	.0098
VCMT222-KM	.03	.024	.1	.0079	.0051	.013
VCMT222-MM	.03	.024	.1	.0079	.0051	.013
VCMT222-PM	.03	.024	.1	.0079	.0051	.013

ТОЧЕНИЕ Режимы резания

## Рекомендуемые значения глубин резания и подач, дюймовые

### Пластины CoroTurn® 111 для точения

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
CPMT2(1.5)0-MF	.012	.003	.059	.0024	.0012	.0047
CPMT2(1.5)0-PF	.012	.003	.059	.0024	.0012	.0047
CPMT2(1.5)1-KF	.012	.004	.059	.0035	.0016	.0071
CPMT2(1.5)1-KM	.028	.011	.094	.0051	.0035	.0087
CPMT2(1.5)1-MF	.012	.004	.059	.0035	.0016	.0071
CPMT2(1.5)1-MM	.028	.011	.094	.0051	.0035	.0087
CPMT2(1.5)1-PF	.012	.004	.059	.0035	.0016	.0071
CPMT2(1.5)1-PM	.028	.011	.094	.0051	.0035	.0087
CPMT2(1.5)1-UM	.025	.008	.094	.0043	.0024	.0067
CPMT2(1.5)2-KM	.028	.023	.094	.0071	.0047	.0114
CPMT2(1.5)2-MM	.028	.023	.094	.0071	.0047	.0114
CPMT2(1.5)2-PM	.028	.023	.094	.0071	.0047	.0114
CPMT2(1.5)2-UM	.025	.008	.094	.0043	.0024	.0067
CPMT3(2.5)0-MF	.014	.003	.079	.0031	.0016	.0059
CPMT3(2.5)0-PF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
CPMT3(2.5)0-UM	.025	.008	.094	.0043	.0024	.0067
CPMT3(2.5)1-MF	.014	.005	.07	.0047	.0024	.0094
CPMT3(2.5)1-MM	.035	.014	.118	.0071	.0047	.0118
CPMT3(2.5)1-PF	.014	.004	.079	.0043	.0024	.0091
CPMT3(2.5)1-PM	.025	.01	.118	.0059	.0031	.0091
CPMT3(2.5)1-UM	.049	.02	.157	.0079	.0031	.0118
CPMT3(2.5)2-MF	.014	.005	.07	.0071	.0035	.0142
CPMT3(2.5)2-MM	.035	.028	.118	.0094	.0063	.0154
CPMT3(2.5)2-PF	.014	.006	.079	.0059	.0031	.0118
CPMT3(2.5)2-PM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
CPMT3(2.5)2-UM	.049	.02	.157	.0098	.0047	.0157
DPMT2(1.5)0-MF	.01	.002	.052	.0024	.0012	.0047
DPMT2(1.5)0-PF	.01	.002	.052	.0024	.0012	.0047
DPMT2(1.5)1-KF	.01	.004	.052	.0035	.0016	.0071
DPMT2(1.5)1-KM	.027	.011	.089	.0051	.0035	.0087
DPMT2(1.5)1-MF	.01	.004	.052	.0035	.0016	.0071
DPMT2(1.5)1-MM	.027	.011	.089	.0051	.0035	.0087
DPMT2(1.5)1-PF	.01	.004	.052	.0035	.0016	.0071
DPMT2(1.5)1-PM	.027	.011	.089	.0051	.0035	.0087
DPMT2(1.5)2-KM	.027	.021	.089	.0071	.0047	.0114
DPMT2(1.5)2-MM	.027	.021	.089	.0071	.0047	.0114
DPMT2(1.5)2-PM	.027	.021	.089	.0071	.0047	.0114
DPMT3(2.5)1-KM	.035	.014	.118	.0071	.0047	.0118
DPMT3(2.5)1-MM	.035	.014	.118	.0071	.0047	.0118
DPMT3(2.5)1-PM	.035	.014	.118	.0071	.0047	.0118
DPMT3(2.5)2-KM	.035	.028	.118	.0094	.0063	.0154
DPMT3(2.5)2-MM	.035	.028	.118	.0094	.0063	.0154
DPMT3(2.5)2-PM	.035	.028	.118	.0094	.0063	.0154
SPMT3(2.5)2-UM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
SPMT432-UM	.038	.024	.142	.0094	.0047	.0142
TPMT1.2(1.2)0-MF	.01	.002	.052	.0024	.0012	.0047
TPMT1.2(1.2)0-PF	.01	.002	.052	.0024	.0012	.0047
TPMT1.2(1.2)1-KF	.01	.004	.052	.0035	.0016	.0071
TPMT1.2(1.2)1-MF	.01	.004	.052	.0035	.0016	.0071
TPMT1.2(1.2)1-PF	.01	.004	.052	.0035	.0016	.0071
TPMT1.8(1.5)0-MF	.012	.003	.059	.0028	.0012	.0051
TPMT1.8(1.5)0-PF	.012	.003	.059	.0028	.0012	.0051
TPMT1.8(1.5)1-KF	.012	.004	.059	.0039	.002	.0079
TPMT1.8(1.5)1-KM	.027	.011	.089	.0051	.0035	.0087
TPMT1.8(1.5)1-MF	.012	.004	.059	.0039	.002	.0079
TPMT1.8(1.5)1-MM	.027	.011	.089	.0051	.0035	.0087
TPMT1.8(1.5)1-PF	.012	.004	.059	.0039	.002	.0079
TPMT1.8(1.5)1-PM	.027	.011	.089	.0051	.0035	.0087
TPMT1.8(1.5)2-KM	.027	.021	.089	.0071	.0047	.0114
TPMT1.8(1.5)2-PM	.027	.021	.089	.0071	.0047	.0114
TPMT2(1.5)1-UM	.026	.008	.098	.0051	.0024	.0075
TPMT2(1.5)2-UM	.026	.017	.098	.0067	.0035	.0102
TPMT220-MF	.012	.003	.059	.0028	.0012	.0051
TPMT220-PF	.012	.003	.059	.0028	.0012	.0051
TPMT221-KF	.012	.004	.059	.0039	.002	.0079
TPMT221-MF	.012	.004	.059	.0039	.002	.0079
TPMT221-MM	.03	.012	.098	.0059	.0039	.0098
TPMT221-PF	.012	.004	.059	.0039	.002	.0079
TPMT221-PM	.03	.012	.098	.0059	.0039	.0098
TPMT222-KM	.03	.024	.098	.0079	.0051	.013
TPMT222-MM	.03	.024	.098	.0079	.0051	.013
TPMT222-PM	.03	.024	.098	.0079	.0051	.013

Пластины	Глубина резания			Подача		
	a <sub>p</sub> = дюйм			f <sub>n</sub> = дюйм/об		
	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max
TPMT3(2.5)1-KF	.014	.005	.07	.0047	.0024	.0094
TPMT3(2.5)1-MF	.014	.005	.07	.0047	.0024	.0094
TPMT3(2.5)1-MM	.035	.014	.118	.0071	.0047	.0118
TPMT3(2.5)1-PF	.014	.005	.07	.0047	.0024	.0094
TPMT3(2.5)1-PM	.035	.014	.118	.0071	.0047	.0118
TPMT3(2.5)2-KM	.035	.028	.118	.0094	.0063	.0154
TPMT3(2.5)2-MM	.035	.028	.118	.0094	.0063	.0154
TPMT3(2.5)2-PM	.035	.028	.118	.0094	.0063	.0154
TPMT3(2.5)2-UM	.031	.02	.118	.0079	.0039	.0118
TPMT3(2.5)3-KM	.035	.034	.118	.011	.0075	.0185
TPMT432-UM	.038	.024	.142	.0094	.0047	.0142
WPMT1.2(1)0-MF	.007	.002	.035	.0012	.0008	.0028
WPMT1.2(1)0-PF	.007	.002	.035	.0012	.0008	.0028
WPMT1.2(1)1-MF	.007	.002	.035	.002	.0012	.0039
WPMT1.2(1)1-PF	.007	.002	.035	.002	.0012	.0039
WPMT2(1.5)0-MF	.01	.002	.052	.002	.0008	.0039
WPMT2(1.5)0-PF	.01	.002	.052	.002	.0008	.0039
WPMT2(1.5)1-KF	.01	.004	.052	.0031	.0016	.0059
WPMT2(1.5)1-MF	.01	.004	.052	.0031	.0016	.0059
WPMT2(1.5)1-MM	.027	.011	.089	.0051	.0035	.0087
WPMT2(1.5)1-PF	.01	.004	.052	.0031	.0016	.0059
WPMT2(1.5)1-PM	.027	.011	.089	.0051	.0035	.0087
WPMT2(1.5)2-MM	.027	.021	.089	.0071	.0047	.0114
WPMT2(1.5)2-PM	.027	.021	.089	.0071	.0047	.0114

### Пластины CoroTurn® TR для точения

TR-DC1304-F	.039	.006	.118	.0079	.0031	.0118
TR-DC1308-F	.039	.006	.118	.0094	.0039	.0157
TR-DC1308-M	.079	.02	.197	.0098	.0039	.0157
TR-DC1312-M	.079	.02	.197	.0118	.0059	.0197
TR-VB1302-F	.012	.002	.039	.0028	.0012	.0051
TR-VB1304-F	.031	.004	.079	.0059	.0024	.0138
TR-VB1308-F	.031	.004	.079	.0079	.0035	.0157
TR-VB1312-F	.031	.004	.079	.0079	.0035	.0157

### Пластины для обдирки прутков

190.1-381200	.256	.118	.394	.1575	.0591	.315
--------------	------	------	------	-------	-------	------

## Сплавы для точения

	ISO	ANSI								
<b>P</b> Сталь	01	C8	GC 4205	▲						
	10	C7	GC 4315							
	20	C6	GC 4325							
	30	C6	GC 4235							
	40	C5	CT 5015							
	50	C5	GC 1525							
<b>M</b> Нержавеющая сталь	10	-	GC 2015	▲						
	20	-	GC 2025							
	30	-	GC 2035							
	40	-	GC 4235							
		-	GC 1115							
<b>K</b> Чугун	01	C4	CC 6190	▲						
	10	C3	GC 3205							
	20	C2	GC 3210							
	30	C1	GC 3215							
	40	C1	CB 7525							
		C1	GC 3005							
<b>N</b> Цветные металлы	01	C4	H10	▲						
	10	C3	CD 10							
	20	C2	CD 05							
	30	C1	H13A							
<b>S</b> Жаропрочные и титановые сплавы	01	-	На основе никеля	На основе титана	▲					
	10	-	CC 670	CC 6060		S05F	GC 1105	CC 6065	CC 650	H13A
	20	-	GC 1115	GC 1125		GC 15	H13A	H13A	GC 1115	GC 15
	30	-								
	40	-								
		-								
<b>H</b> Материалы высокой твердости	01	C4	CB 7015	CC 6050	CC 670	▲				
	10	C3	CB 7025							
	20	C2								
	30	C1	CB 7525							

Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

▲ Износостойкость

▼ Прочность



= Основные марки сплавов



= Дополнительные марки сплавов

## Сплавы для точения

**Р** Сталь, стальное литьё, ферритная/мартенситная нержавеющая сталь, ковкий чугун, дающий сливную стружку

### Основные марки сплавов

**GC4205 (HC)** – P05 (P01-P15)

Сплав с CVD покрытием с высокой стойкостью к лункообразованию и пластической деформации. Рекомендуется для высокоэффективного съема металла в стабильных условиях на черновых и получистовых стадиях обработки. Сплав работает с высокими температурами резания без потери надежности режущей кромки. Подходит как для обработки с СОЖ, так и без.

**GC4315 (HC)** - P15 (P05-P25)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистового и чернового точения стали и стального литья. Этот сплав рекомендуется для непрерывного резания и прерывистого резания с лёгкими ударами. Сплав для работы с высокой скоростью съема металла. Отличные характеристики благодаря новой технологии покрытия Inveio.

**GC4325 (HC)** - P25 (P15 - P35)

Сплав первого выбора для точения стали. Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистового и чернового точения стали, стального литья и ферритной/мартенситной нержавеющей стали. Этот сплав рекомендуется как для непрерывного, так и для прерывистого резания. Сплав для широкого спектра областей применения. Отличные характеристики благодаря новой технологии покрытия Inveio.

**GC4235 (HC)** - P35 (P25-P45)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для черновой обработки стали, стального литья и ферритной/мартенситной нержавеющей стали при неблагоприятных условиях. Надежность режущей кромки позволяет этому сплаву работать в условиях прерывистого резания с высокой скоростью съема металла.

### Дополнительные марки сплавов

**ST5015 (HT)** – P10 (P01-P20)

Кермет без покрытия с отличной стойкостью к наростообразованию и пластической деформации. Для чистовой обработки, когда требуется высокое качество поверхности и/или низкая сила резания.  $f_n \times a_p < 0,35 \text{ мм}^2$

**GC1525 (HC)** – P15 (P05-P25)

Кермет с покрытием PVD. Очень высокая износостойкость и прочность режущей кромки. Для чистовой и получистовой обработки низкоуглеродистых или низколегированных сталей. Используется, когда требуется обеспечить высокое качество обработанной поверхности при средних и высоких скоростях резания  $f_n \times a_p < 0,35 \text{ мм}^2$ .

**GC1515 (HC)** - P25 (P10-P30)

Мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием. Рекомендуется для чистовой обработки низкоуглеродистых и низколегированных сталей и других вязких материалов. Средние и низкие скорости резания. Превосходный выбор для достижения высокого качества поверхности. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав пригодным для легкого прерывистого резания.

### Дополнительные марки сплавов

**GC3005 (HC)** - P10 (P01-P25)

Сплав с покрытием CVD, обладающий прекрасной красностойкостью. Предназначен для чистовой и получистовой обработки высоколегированных сталей на высоких скоростях резания.

**GC15 (HC)** - P20 (P15-P25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для обработки стали, где требуется высокая прочность режущей кромки. Мелкоразмерная обработка, прерывистое резание, подрезка торцов или обработки уступов при средних и низких режимах резания.

**GC1125 (HC)** – P25 (P10-P30)

Сплав с покрытием PVD, рекомендуется в качестве дополнения к сплаву GC1515 для чистовой обработки низкоуглеродистых сталей при низких подачах или низких скоростях резания.

**GC2015 (HC)** – P25 (P20-P30)

Сплав с покрытием CVD. В комбинации с острогроточными геометриями пластин обеспечивает плавный процесс резания. Рекомендуется для чистовой и получистовой обработки низкоуглеродистых сталей и других материалов, склонных к налипанию.

**GC2025 (HC)** – P35 (P25-P40)

Сплав с покрытием CVD. Альтернативный выбор при обработке сталей со значительными нагрузками на режущую кромку.

**GC30 (HC)** - P30 (P25-P40)

Прочный твердый сплав с покрытием CVD для получерновой и чистовой обработки. Первый выбор для обработки сталей на умеренных и низких режимах резания.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

**HW** Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

**HT** Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

**HC** Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### Минералокерамика:

**CA** Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ).

**CM** Смешанная керамика на основе оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ), но содержащая также другие элементы.

**CN** Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния ( $Si_3N_4$ ).

**CC** Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

**DP** Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

### Нитриды бора:

**BN** Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

## Сплавы для точения

**M** Аустенитная нержавеющая сталь, стальные отливки, марганцовистая сталь, легированный и ковкий чугуны, автоматная сталь.

### Основные марки сплавов

**GC2015 (HC)** – M15 (M05-M25)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для чистовой и получистовой обработки. Обладает хорошей стойкостью к высоким температурам, а износостойкое покрытие делает этот сплав оптимальным для непрерывного резания при средних и высоких скоростях резания.

**GC2025 (HC)** – M25 (M15-M35)

Сплав первого выбора. Твёрдый сплав с покрытием CVD, оптимизированный для получистовой и черновой обработки. Хорошая стойкость к термическому и механическому ударам обеспечивает превосходную надёжность кромок, в том числе и при прерывистом резании.

**GC2035 (HC)** – M35 (M25-M40)

Сплав с покрытием PVD. Рекомендуется для получистовой и черновой обработки аустенитных нержавеющих и дуплексных сталей при низких и средних скоростях резания. Отличная стойкость к термическому удару делает сплав идеальным для работы в условиях прерывистого резания.

### Дополнительные марки сплавов

**GC4235** - M25 (M15-M30)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для черновой обработки ферритной/мартенситной нержавеющей стали при неблагоприятных условиях.

**GC1115 (HC)** – M15 (M05-M25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Хорошая надёжность режущей кромки, покрытие обеспечивает превосходную стойкость к налипанию материала. В сочетании с острокромочной геометрией этот сплав имеет хорошие характеристики и равномерный износ.

**GC1125 (HC)** – M25 (M10-M30)

Твёрдый сплав с покрытием PVD. Для чистовой обработки на средних и низких скоростях резания. Отличный сплав для тех областей применения, где требуется острая и прочная режущая кромка в сочетании с превосходным качеством обработанной поверхности. Отличная стойкость к термическому удару также делает его пригодным для ненагруженного прерывистого резания.

**GC235 (HC)** – M40 (M25-M40)

Сплав с покрытием CVD для черновой обработки нержавеющих сталей и отливок из нержавеющей стали с грубой коркой. Прочная основа сплава обеспечивает высокую надёжность режущих кромок, что позволяет использовать сплав для обработки в условиях прерывистого резания на низких и умеренных скоростях резания.

### Дополнительные марки сплавов

**GC1105 (HC)** - M15 (M05 - M20)

Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и хорошей стойкостью к пластической деформации, характеризуется равномерным износом и прогнозируемой работоспособностью. Подходит для чистовой обработки с высокой скоростью резания.

**GC1515 (HC)** – M20 (M10-M25)

Твёрдый сплав с покрытием CVD, рекомендуется для чистовой обработки всех типов нержавеющей стали и в качестве альтернативы сплаву GC1125, когда износостойкость имеет больший приоритет, чем прочность кромок.

**GC1525 (HC)** – M10 (M05-M15)

Кермет с PVD покрытием. Очень высокая износостойкость и прочность режущей кромки. Низкая склонность к налипанию. Отличный выбор для чистовой обработки нержавеющей стали в хороших условиях. Высокие скорости резания при относительно небольших значениях подачи  $f_n \times a_p < 0.35 \text{ мм}^2$ .

**GC15 (HC)** - M15 (M05-M25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD, рекомендуется для получистовой и чистовой обработки на умеренных и низких режимах резания.

**GC30 (HC)** - M20 (M15-M25)

Дополнительный сплав к сплаву GC15 для продолжительной обработки крупногабаритных деталей из нержавеющей стали с умеренными или низкими режимами резания.

## Сплавы для точения

### **K** Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку

#### Основные марки сплавов

**CC6190 (CN)** – K10 (K01 – K20)

Керамика на основе чистого нитрида кремния, обеспечивает хорошую износостойкость при высоких температурах. Рекомендуется для высокоскоростной черновой и чистовой обработки чугуна в хороших условиях, также допустимы незначительные прерывания процесса резания.

**GC3205 (HC)** – K05 (K01-K15)

Сплав с покрытием CVD, состоящий из гладкого, износостойкого покрытия и твердой основы. Рекомендуется для высокоскоростной обработки серого чугуна.

**GC3210 (HC)** – K05 (K01-K20)

Сплав с покрытием CVD, состоящий из гладкого, износостойкого покрытия и твердой основы. Рекомендуется для высокоскоростной обработки высокопрочного чугуна.

**GC3215 (HC)** – K15 (K01-K25)

Сплав первого выбора. Очень износостойкий твердый сплав с покрытием CVD, способный выдерживать работу в режиме прерывистого резания. Для чистовой, получистовой и черновой обработки всех видов чугунов на низких и средних скоростях резания.

#### Дополнительные марки сплавов

**CB7525 (BN)** - K05 (K01-K10)

Чрезвычайно твердая марка кубического нитрида бора. Высокая прочность режущей кромки и хорошая износостойкость делают сплав оптимальным для высокоскоростной финишной обработки серого чугуна в условиях непрерывного, а также прерывистого резания.

**CC650 (CM)** – K01 (K01-K05)

Смешанная керамика на основе оксида алюминия. Рекомендуется для высокоскоростной финишной обработки серого чугуна и отбеленного чугуна в хороших условиях.

**GC3005 (HC)** - P10 (P01-P25)

Сплав с покрытием CVD, обладающий прекрасными показателями по красностойкости. Предназначен для чистовой и получистовой обработки высоколегированных сталей на высоких скоростях резания.

**CB7925 (BN)** - K05 (K01-K10)

Марка кубического нитрида бора с высокопрочной режущей кромкой и хорошей износостойкостью. Рекомендуется для непрерывной, а также прерывистой обработки серого и отбеленного чугуна.

**GC4315 (HC)** - K15 (K10-K25)

Твердый сплав с покрытием CVD для чистового и чернового точения серого чугуна и чугуна со сферическим графитом. Отличные характеристики благодаря новой технологии покрытия Inveio.

**CC620 (CA)** – K01 (K01-K05)

Чистая керамика на основе оксида алюминия. Рекомендуется для высокоскоростной чистовой обработки серых чугунов в хороших условиях без применения СОЖ.

**CT5015 (HT)** – K05 (K01-K10)

Непокрытый кермет с низкой склонностью к образованию нароста и высокой стойкостью к пластической деформации. Для чистовой обработки чугуна с шаровидным графитом, когда требуется обеспечить высокое качество поверхности, жесткие допуски или низкие силы резания  $f_n \times a_p < 0.35 \text{ мм}^2$

**GC15 (HC)** - K10 (K05-K15)

Твердый сплав с покрытием PVD для растачивания и финишной обработки.

**H13A (HW)** – K20 (K10-K30)

Непокрытый твердый сплав сочетает отличную стойкость к абразивному износу и прочность, для относительно низких скоростей резания и высоких подач, применяется для обработки чугуна.

**GC30 (HC)** - K40 (K25-K40)

Твердый сплав с покрытием CVD для получистовой и чистовой обработки на умеренных и низких режимах резания.

### **N** Цветные металлы

#### Основные марки сплавов

**H10 (HW)** – N15 (N01-N25)

Непокрытый твердый сплав. Отличное сочетание высокой стойкости к абразивному износу и остроты режущей кромки. Для обработки алюминиевых сплавов на операциях от чистовых до черновых.

**CD10 (DP)** – N05 (N01-N10)

Сплав первого выбора. Поликристаллический искусственный алмаз для чистовой и получистовой обработки цветных металлов и неметаллических материалов. Обеспечивает высокую стойкость инструмента и качество обработанной поверхности.

**CD05** – N01 (N01-N10)

Поликристаллический искусственный алмаз для чистовой и получистовой обработки очень абразивных цветных металлов и неметаллических материалов. Примеры областей применения: точение алюминиевых сплавов с высоким содержанием кремния, композитов с металлической матрицей (MMC), стекловолокна, древесного волокна и ламината.

#### Дополнительные марки сплавов

**H13A (HW)** – N15 (N05-N25)

Непокрытый твердый сплав сочетает отличную стойкость к абразивному износу и прочность, для относительно низких скоростей резания и высоких подач, применяется для обработки чугуна.

**GC1125 (HC)** – N25 (N15-N30)

Твердый сплав с покрытием PVD для операций, где требуется особая прочность или острота режущей кромки.

## Сплавы для точения



### Жаропрочные и титановые сплавы

#### Основные марки сплавов

##### CC670 (CA) – S15 (S05-S25)

Керамика, упрочненная карбидами кремния, которые представляют собой случайно ориентированные включения в основной материал. Рекомендуется для обработки специальных жаропрочных сплавов в неблагоприятных условиях.

##### CC6060 (CA) - S10 (S05-S20)

Керамика на основе SiAlON, предназначенная для оптимизации обработки предварительно обработанных жаропрочных сплавов в стабильных условиях. Обеспечивает высокую надёжность и предсказуемый износ благодаря высокой стойкости к образованию проточин

##### S05F (HC) – S05 (S05-S15)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для высокоскоростной финишной обработки жаропрочных сплавов, а также для продолжительного резания при умеренных скоростях. Используется в случаях, когда фрагментарный износ не опасен, т.е. при обработке круглыми пластинами при острых главных углах в плане, а также при обработке относительно мягких материалов. Может быть также использован для черновой обработки.

##### GC 1105 (GC) - S15 (S05 - S20)

Сплав первого выбора. Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и хорошей стойкостью к пластической деформации. Обеспечивает равномерный износ и превосходную эффективность обработки.

##### GC1115 (HC) - S20 (S15-S25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и хорошей стойкостью к пластической деформации в сочетании с хорошей надёжностью режущей кромки. Сплав имеет отличную работоспособность в сочетании с острокромочными геометриями при обработке вязких материалов. Подходит для получистового и чернового точения.

##### CC6065 (CA) - S15 (S05-S20)

Керамика на основе SiAlON, обеспечивает хорошую прочность и надёжность. Подходит для первого этапа обработки на операциях с прерывистым резанием, а также обработки ковочной корки и для других операций, где требуется высокая прочность.

#### Дополнительные марки сплавов

##### GC1125 (HC) – S25 (S20-S30)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для работы с низкими скоростями резания или для прерывистого резания с лёгкими ударами. Хорошая стойкость к образованию проточин и термическому удару делают этот сплав подходящим для использования в условиях средней сложности или при коротком времени контакта.

##### GC15 (HC) - S20 (S15-S25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для получерновой и чистовой обработки никелевых и титановых сплавов, подвергнутых старению.

##### GC30 (HC) - S35 (S35-S45)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для обработки сплавов на основе никеля и титана без упрочнения / не подвергнутых старению.

##### H13A (HW) – S15 (S10 S30)

Непокрытый твердый сплав. Отличное сочетание стойкости к абразивному износу и прочности для получистовой и черновой обработки жаропрочных сталей и титановых сплавов.

##### CC650 (CM) – S05 (S01-S10)

Смешанная керамика на основе Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Рекомендуется для получистовой обработки жаропрочных сплавов в условиях, когда не требуется высокая прочность режущей кромки.

#### Титановые сплавы

#### Основные марки сплавов

##### H13A (HW) – S15 (S10 S30)

Непокрытый твердый сплав. Отличное сочетание стойкости к абразивному износу и прочности для получистовой и черновой обработки жаропрочных сталей и титановых сплавов.

#### Дополнительные марки сплавов

##### GC1115 (HC) - S20 (S15-S25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD с высокой твёрдостью и хорошей стойкостью к пластической деформации в сочетании с хорошей надёжностью режущей кромки. Сплав имеет отличную работоспособность в сочетании с острокромочными геометриями при обработке вязких материалов. Подходит для получистового и чернового точения.

##### GC15 (HC) - S20 (S15-S25)

Твёрдый сплав с покрытием PVD для получерновой и чистовой обработки никелевых и титановых сплавов, подвергнутых старению.

## Сплавы для точения

### Материалы высокой твердости

#### Основные марки сплавов

**CB7015 (BN)** - H10 (H05 - H15)

Сплав на основе кубического нитрида бора с низким содержанием CBN. Для высокоскоростной обработки закалённой стали в условиях непрерывного и прерывистого резания с лёгкими ударами.

**CB7025 (BN)** - H15 (H10-H20)

Сплав первого выбора. Сплав на основе кубического нитрида бора со средним содержанием CBN. Подходит для тяжелого прерывистого и непрерывного резания закалённой стали со средней скоростью резания.

#### Дополнительные марки сплавов

**CB7525 (BN)** - H25 (H20-H30)

Чрезвычайно твердый сплав, состоящий из кубического нитрида бора.

Благодаря высокой прочности режущей кромки этот дополнительный сплав является хорошим выбором для обработки закаленных материалов в условиях прерывистого резания.

**CC6050 (CC)** - H05 (H01 - H10)

Смешанная керамика на основе  $Al_2O_3$ . Высокие теплопроводность и износостойкость. Рекомендуется преимущественно для непрерывной высокоскоростной чистовой обработки.

**CC670 (CA)** – H10 (H05-H15)

Усиленная волокнами оксида алюминия керамика на основе SiAlON с превосходной прочностью. Для обработки закалённой стали при неблагоприятных условиях.