

МНОГОЦЕЛЕВАЯ ОБРАБОТКА

Варианты оснащения

H2

Инструмент

Обзор инструмента

H7

Многофункциональный инструмент Coromant Capto®

CoroPlex™ MT - фрезерование и точение на многоцелевых станках

H4

CoroPlex™ TT - токарный инструмент

H9

Многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL

H14

CoroTurn® HP - инструмент с подачей СОЖ под высоким давлением

H21

T-Max® P - резцовые головки для пластин без задних углов

H21

CoroTurn® 107 - резцовые головки для пластин с задними углами

H25

Инструмент Coromant Capto® для точения

CoroTurn® RC - резцовые головки для пластин без задних углов

H15

CoroTurn® 107 - резцовые головки для пластин с задними углами

H16

CoroTurn® TR - инструмент Coromant Capto® для профильной обработки

CoroTurn® TR - резцовые головки для пластин с задними углами

H19

Переходники

Адаптеры для режущих головок CoroTurn® SL

H26

Адаптеры для державок прямоугольного сечения - радиальное крепление

H27

Адаптеры для державок прямоугольного сечения - осевое крепление

H27

Многопозиционные адаптеры для державок прямоугольного сечения - осевое крепление

H28

Адаптеры для державок прямоугольного сечения - установка под углом

H28

Адаптеры для расточных оправок

H28

Многоцелевая обработка - возможности инструментальной оснастки

Coromant Capto® – связующее звено многоцелевой обработки

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

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

CoroPlex™ – Многофункциональный инструмент

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

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

Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT – два токарных резца в одном

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

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

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

Многопозиционный адаптер CoroPlex™ SL – 4 токарных инструмента в одном

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



Базовые держатели для токарного инструмента

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



Многоцелевая обработка - возможности инструментальной оснастки

Токарный инструмент

Для обычного точения рекомендуется использовать инструмент T-Max P для пластин без задних углов и CoroTurn® 107 для пластин с задними углами. Для выполнения операций отрезки и прорезки канавок первым выбором является семейство инструментов CoroCut®, а инструмент TMax U-Lock® предназначен для нарезания резьбы. См. стр. A3, B14, C9, соответственно.



Фрезерный инструмент

Среди обширной программы фрезерного инструмента семейства CoroMill® всегда найдется фреза, максимально удовлетворяющая вашим требованиям. Это могут быть фрезы для обработки плоскостей, уступов, для прорезки пазов или профильного фрезерования. См. раздел D.

Инструмент для сверления

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



Патроны и адаптеры

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

Принадлежности

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



А
Токарная
обработка

В
Отрезка и
обработка канавок

С
Резьбонарезание

D
Фрезерование

Е
Сверление

F
Растачивание

G
Инструментальная
оснастка

H
Токарно-фрезерная
обработка

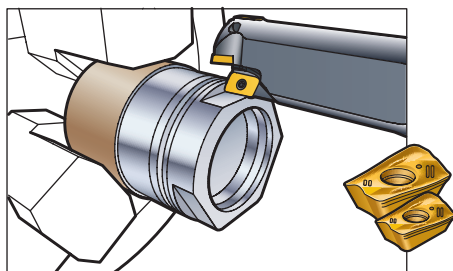
I
Общая
информация

CoroPlex™ MT

Многофункциональный токарно-фрезерный инструмент

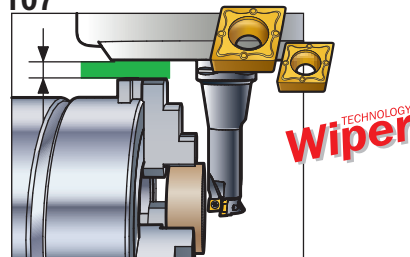
Несколько инструментов в одном,
разработанном специально для
многоцелевой обработки и работающего...

...в качестве фрезы
CoroMill® 390

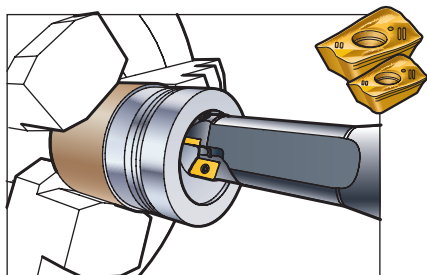


Фрезерование уступов

...в качестве токарного
инструмента CoroTurn®
107



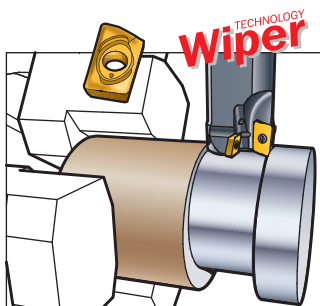
Точение и подрезка торца



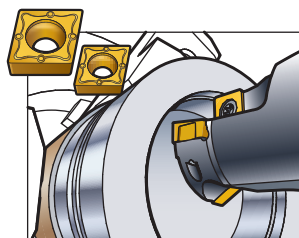
Винтовая интерполяция



Профильная обработка



Фрезерование поверхностей вращения



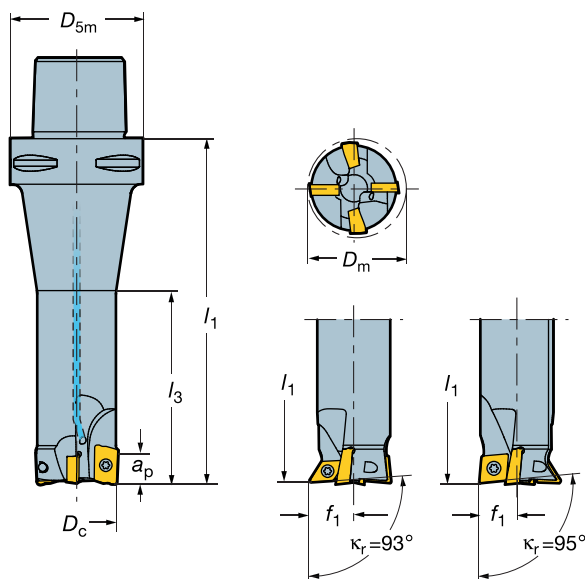
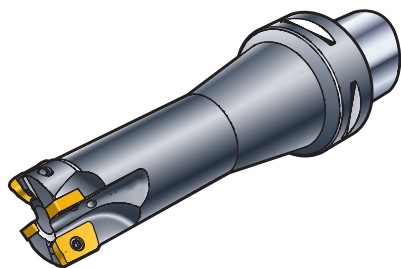
Растачивание

Области применения по ISO:



Многофункциональный инструмент CoroPlex™ MT

для фрезерования и точения на многоцелевых станках



Размер пластины			Размер соединения				Размеры, мм										Эталонная пластина	n _{max} ³⁾	
				D _c мм	Код заказа	z _n	D _m min	D _{5m}	l ₁	l ₃	f ₁	a _p	γ ¹⁾	λ _s ²⁾					
11	—	—	C5	32	M-32C5-39011C09D07	2	—	50	130	78.5	—	10	—	—	R390-11	12000	1.0		
—	09	—		—	—	1	35	50	129.3	77.8	15.4	—	0°	-5°	CCMT 09 T3 08	—	—		
—	—	07		—	—	1	35	50	128.9	77.4	15.4	—	0°	-5°	DCMT 07 02 04	—	—		
11	—	—	C6	32	M-32C6-39011C09D07	2	—	63	165	78.5	—	10	—	—	R390-11	12000	1.7		
—	09	—		—	—	1	35	63	164.3	77.8	15.4	—	0°	-5°	CCMT 09 T3 08	—	—		
—	—	07		—	—	1	35	63	163.9	77.4	15.4	—	0°	-5°	DCMT 07 02 04	—	—		
18	—	—	C6	40	M-40C6-39018C12D11	2	—	63	165	90.1	—	10	—	—	R390-18	10000	1.7		
—	12	—		—	—	1	43	63	164.4	89.5	19.0	—	0°	-5°	CCMT 12 04 08	—	—		
—	—	11		—	—	1	43	63	163.9	89.0	19.2	—	0°	-5°	DCMT 11 T3 04	—	—		
18	—	—	C8	40	M-40C8-39018C12D11	2	—	80	200	90.1	—	10	—	—	R390-18	10000	3.3		
—	12	—		—	—	1	43	80	199.4	89.5	19.0	—	0°	-5°	CCMT 12 04 08	—	—		
—	—	11		—	—	1	43	80	198.9	89.0	19.2	—	0°	-5°	DCMT 11 T3 04	—	—		

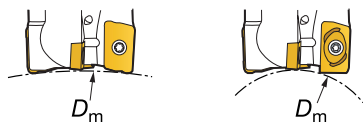
1) γ = Передний угол (для плоских пластин).

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

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

Ограничения по диаметру заготовки

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



Wiper TECHNOLOGY

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

R390

.CMT

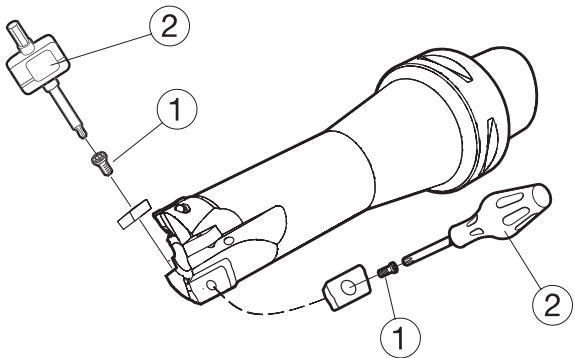
A41

D45

H5

G6

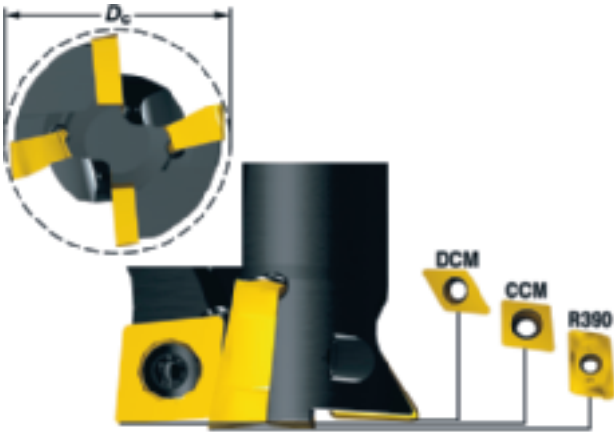
Многофункциональный инструмент CoroPlex™ MT



Комплектующие			
Пластина	1	2	
Тип/размер	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки винта, Нм
CCMT 09 ...	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	3.0
CCMT 12 ...	5513 020-07	5680 046-06 (20IP)	6.4
DCMT 07 ...	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	0.9
DCMT 11 ...	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	3.0
R390-11 ...	5513 020-35	5680 046-01 (8IP)	1.2
R390-18 ...	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0

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

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

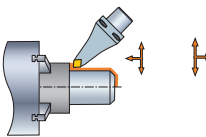
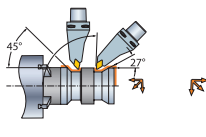
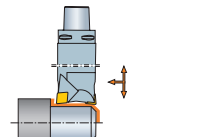
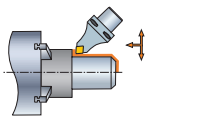
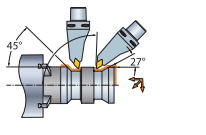
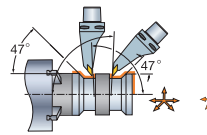
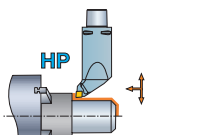
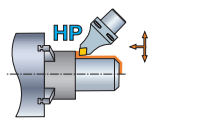
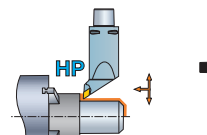
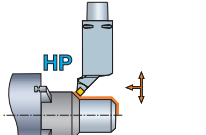


Инструмент оптимизированной длины для обработки труднодоступных мест на многоцелевых станках

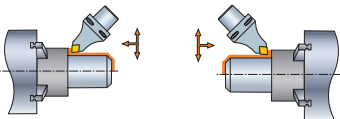
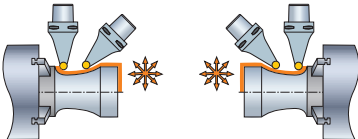
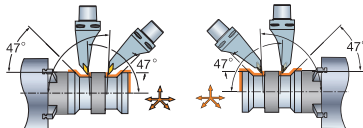
Корпус инструмента длиннее на 65 мм по сравнению с обычным, что обеспечивает ему лучшую геометрическую проходимость и устраняет необходимость использования переходников-удлинителей. Инструмент выпускается со всеми размерами хвостовиков Coromant Capto для максимально удобного использования с различными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

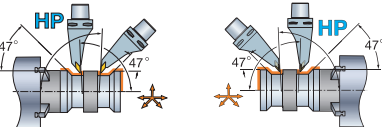


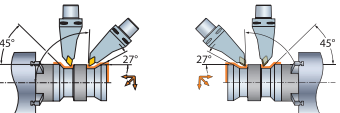
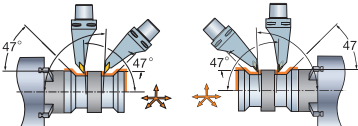
Резцовые головки Coromant Capto® для многоцелевой обработки

CoroPlex™ TT сдвоенный инструмент, прижим повышенной жесткости	Главный угол в плане κ _r 95° (50°)		κ _r 93° (48°)		κ _r 95° (50°)	
						
						
	T-DCMxxDDMxx		T-DCMxxDDMxx		T-DCL.xxDCLxx	
Размер	12-16		15		12-16	
Размер соединения Capto	C5-C8		C5-C8		C5-C8	
Стр.	H11		H11		H12	
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости	Главный угол в плане κ _r 95° (50°)		κ _r 93° (48°)		κ _r 95° (50°)	
						
						
	DCMNN		DDNML		DVMNL	
Размер	12-16		15		16	
Размер соединения Capto	C5-C8		C5-C8		C8	
Стр.	H15		H16		H16	
CoroTurn® HP T-Max P, прижим рычагом за отверстие	Главный угол в плане κ _r 95°		κ _r 50° (95°)		κ _r 93°	
						
						
	PCLNR/L		PCMNN		PDJNR/L	
Размер	12		12		15	
Размер соединения Capto	C6		C6-C8		C6	
Стр.	H22		H22		H23	
CoroTurn® HP T-Max P, прижим рычагом за отверстие	Главный угол в плане κ _r 45°					
						
						
	PSSNR/L					
Размер	12					
Размер соединения Capto	C6					
Стр.	H24					

Резцовые головки Coromant Capto® для многоцелевой обработки

CoroTurn® 107, крепление пластин винтом	Главный угол в плане κ _r 95° (50°)		-	κ _r 95° (50°)	
					
					
	SCMCN		SRDCN	SVMBL	
Размер	12	10-16	16		
Размер соединения Capto	C6	C6	C5-C6		
Стр.	H17	H17	H18		

CoroTurn® HP CoroTurn® 107, крепление пластин винтом	Главный угол в плане κ _r 50° (95°)	
		
		
	SVMBR/L	
Размер	16	
Размер Coromant Capto®	C6	
Стр.	H25	

CoroTurn® TR, крепление пластин винтом	Главный угол в плане κ _r 93° (50°)		κ _r 95° (50°)	
				
				
	D13MCL		V13MBL	
Размер	13	13		
Размер Coromant Capto®	C5-C6	C5-C6		
Стр.	H19	H20		

CoroPlex™ TT

Многофункциональный токарный инструмент

Два токарных инструмента в одном,
разработанном специально для
многоцелевой обработки...

CoroPlex™ TT сдвоенный инструмент,
объединяющий две державки в одной:

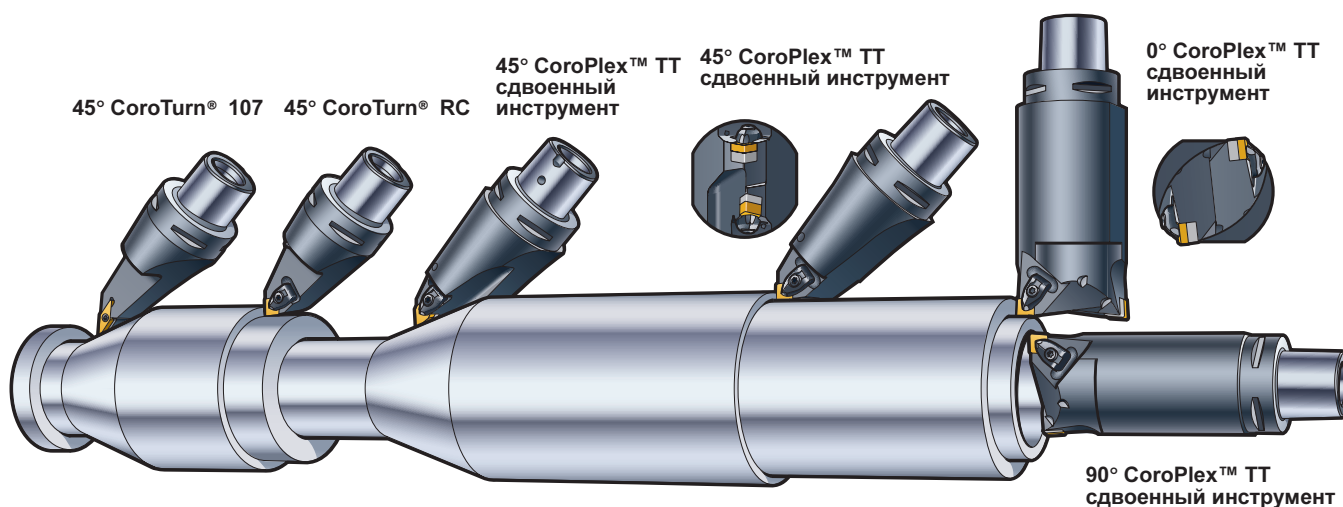
- Уменьшение времени на смену инструмента.
- Рациональное использование гнезд инструментального магазина.
- Универсальность инструмента, отвечающего требованиям многоцелевой обработки благодаря оптимизированной длине державки, способу подвода СОЖ и высокой жесткости конструкции.
- Прижим повышенной жесткости CoroTurn® RC для крепления пластин в корпусе державки.
- На одной державке располагается два инструмента, результатом чего является сокращение расходов на инструмент в целом.



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

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

Широкие возможности многоцелевой обработки

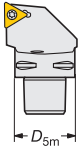


Система обозначения сдвоенного инструмента CoroTurn® RC

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

1

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



C3 D_{5m} = 32 мм
C4 D_{5m} = 40 мм
C5 D_{5m} = 50 мм
C6 D_{5m} = 63 мм
C8 D_{5m} = 80 мм

2

Тип инструмента
T = Сдвоенный инструмент

3 и 7

Система крепления
D



Прижим повышенной жесткости CoroTurn RC

4 и 8

Форма пластины

C



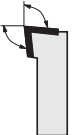
D



5 и 9

Тип державки

L



95°

M



50°

6 и 10

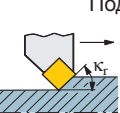
Длина режущей кромки, l мм



11

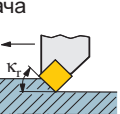
Исполнение

R



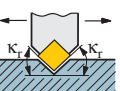
Подача

L



Подача

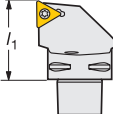
N



Подача Подача

12

Длина, l₁ мм



Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Сторона инструмента/тип пластины

Главный угол в плане:

Cx-T-DCMxxDDMxx

DCM

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

DDM

$\kappa_r 48^\circ (93^\circ)$



CNMM, CNGP

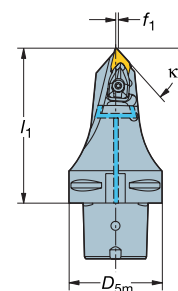
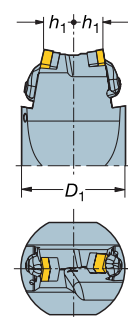
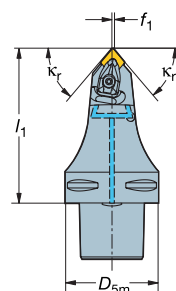
CNMG

CNMA, CNGA

DNMM, DNPG, DNMX

DNMG

DNMA, DNGA



Показано левое исполнение

Основная область применения κ_r	Варианты использования ⁴⁾			Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾	
					D_{5m}	f_1	h_1	l_1	γ^1	$\lambda_s^{2)}$			
50°		12	15	C5-T-DCM12DDM15L115	50	0.5	20	115	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	1.8
				C6-T-DCM12DDM15L105	63	0.5	20	105	-6°	-6°	DNMG 15 06 08	3.9	
				C6-T-DCM12DDM15L130	63	0.5	20	130	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	1.8
											DNMG 15 06 08	3.9	
50°		16	15	C8-T-DCM16DDM15L160	80	0.5	24	160	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4	4.7
											DNMG 15 06 08	3.9	

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

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм.

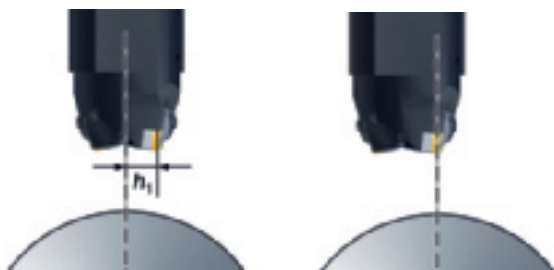
4) Информацию по альтернативному использованию см. на стр.Н9

L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления		Ключ (Torx Plus)
12	15	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ⁵⁾	5680 049-01 (15IP)	
		5322 266-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ⁵⁾	5680 049-01 (15IP)	
		5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 ⁵⁾	5680 043-14 (20IP)	

5) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A351.



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



A9



H13

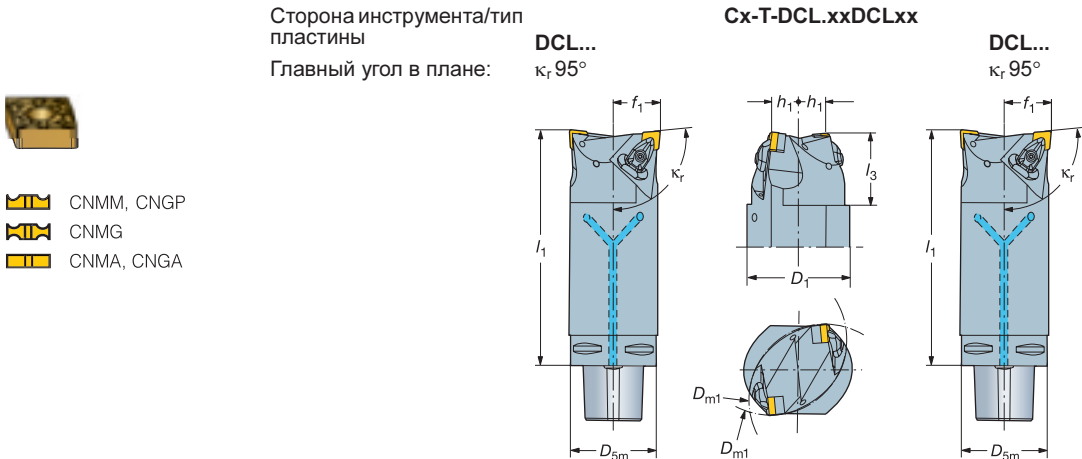


G6



A2

Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



Показано левое исполнение

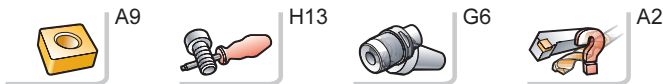
Основная область применения κ_r	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	HM ³⁾	
				D_{5m}	$D_{m1} \min$	f_1	h_1	l_1	l_3	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
95° 			12 C5-T-DCL12DCL12L130	50	110	26.0	20	130	50	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	2.7
			C6-T-DCL12DCL12L165	63	110	33.0	20	165	50	-6°	-6°	CNMG 12 04 08	3.9	4.7
			CNMG 12 04 08									CNMG 12 04 08	3.9	
			16 C8-T-DCL16DCL16L200	80	115	33.0	20	200	50	-6°	-6°	CNMG 16 06 12	6.4	7.0
												CNMG 16 06 21	6.4	

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

Основные комплектующие

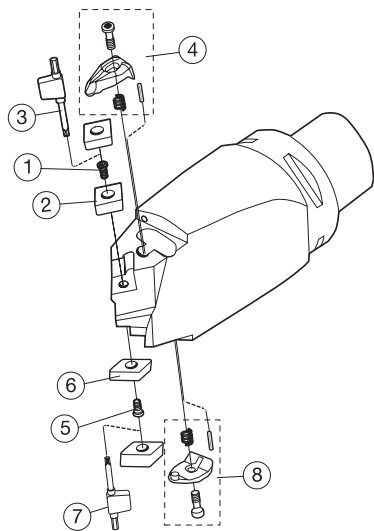
Размер пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)
12	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ⁴⁾	5680 049-01 (15IP)
16	5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 ⁴⁾	5680 043-14 (20IP)

4) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A351.



Комплектующие

CoroPlex™ TT с системой крепления CoroTurn RC



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

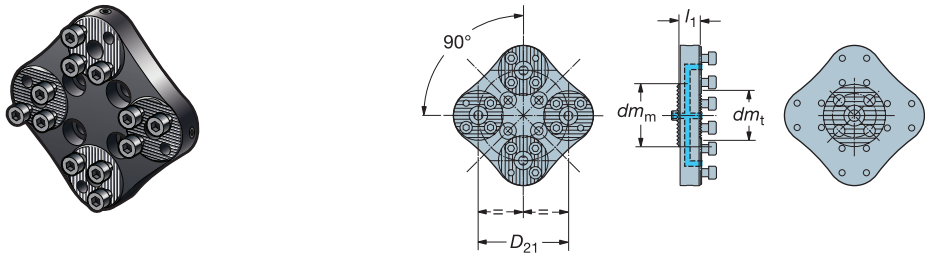
1) Крепежные наборы см. на стр. A351.

2) Поставляются по отдельному заказу.

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

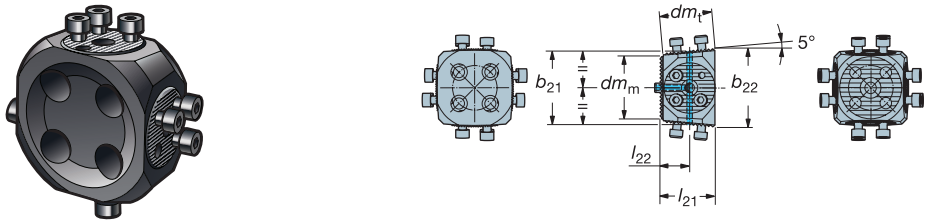
Многопозиционные адаптеры CoroPlex™ SL

Осевое крепление



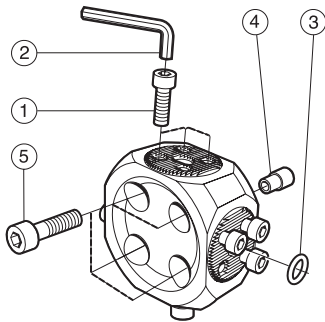
		Размеры, мм			
dm_t	Код заказа	D_{21}	dm_m	l_1	 кг
25	570-4-25-40-000-AX	50	40	12	0.3
32	570-4-32-40-000-AX	58	40	15	0.6

Радиальное крепление с углом установки 5°



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

Комплектующие



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



Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

Главный угол в
плане:

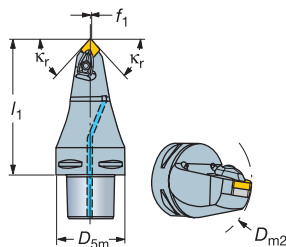
DCMNN

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

CNMM, CNGP

CNMG

CNMA, CNGA



Нейтральное исполнение

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

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

3) Момент затяжки, Нм.

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт опорной пластины			Ключ (Torx Plus)		Узел крепления		Ключ (Torx Plus)		Наконечник для подачи СОЖ	
12	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Наконечник для подачи СОЖ	Наконечник для подачи СОЖ
12	5322 234-01	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ⁵⁾	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ⁵⁾	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ⁵⁾	5680 049-01 (15IP)	5691-029-09	5691-029-09
16	5322 234-03	5513 020-07	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 ⁵⁾	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 ⁵⁾	5680 043-14 (20IP)	5412 028-031 ⁵⁾	5680 043-14 (20IP)	5691-029-09	5691-029-09

5) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A351.



A9



A346



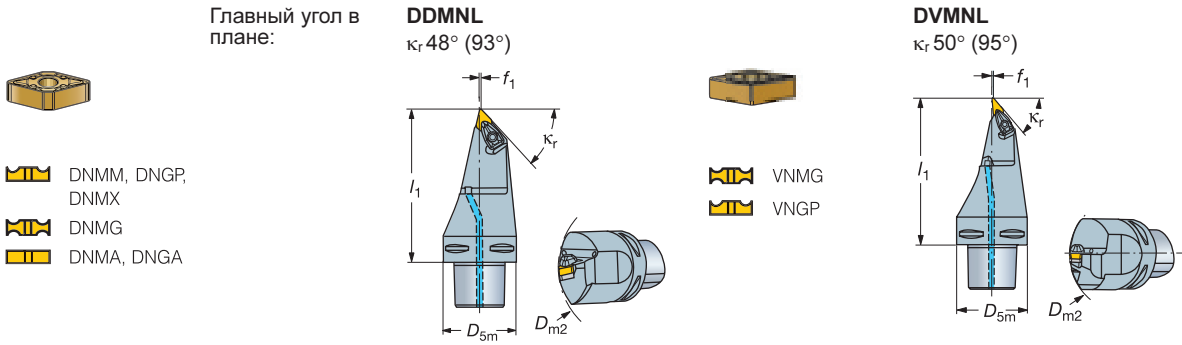
G6



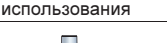
A2

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

Резцовые головки Coromant Capto®
CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости



Левое исполнение

Основная область применения κ _r	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм ³⁾	
				D _{5m}	D _{m2} min ⁴⁾	f ₁	l ₁	γ ¹⁾	λ _s ²⁾				
93° 		15	C5-DDMNL-00115-15	50	110	0.0	115	-5°	-6°	DNMG 15 06 08	3.9	1.2	
		C6-DDMNL-00130-15	63	110	0.0	130	-5°	-6°	DNMG 15 06 08	3.9	2.0		
		C6-DDMNL-33120-15	63	130	33.0	120	-5°	-6°	DNMG 15 06 08	3.9	2.1		
		C8-DDMNL-00160-15	80	120	0.0	160	-5°	-6°	DNMG 15 06 08	3.9	4.1		

Основная область применения κ _r	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм ³⁾	
				D _{5m}	D _{m2} min ⁴⁾	f ₁	l ₁	γ ¹⁾	λ _s ²⁾				
95°			16 C8-DVMNL-00160-16	80	110	0.0	160	-4°	-14°	VNMG 16 04 08	3.0	4.0	

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

2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

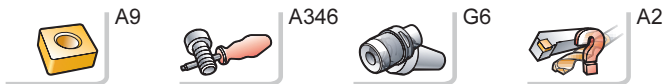
3) Момент затяжки, Нм.

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.
- L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины							
		Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Ключ (Torx Plus)	Втулка для СОЖ
15		5322 266-02	5513 020-02	5680 049-01 (15IP)	5412 028-021 ⁵⁾	5680 049-01 (15IP)	5691 029-09
	16	5322 269-01	5513 020-09	5680 049-01 (15IP)	5412 028-061	5680 049-01 (15IP)	5691 029-10

5) Для модификации державок CoroTurn® RC для закрепления других пластин используйте крепежные наборы на стр. A351.



Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, крепление пластин винтом

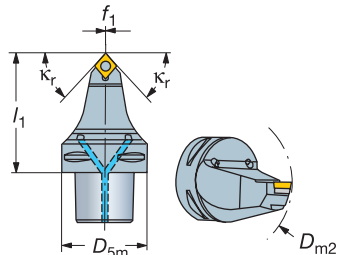
Главный угол в
плане:SCMCN
 $\kappa_r 50^\circ (95^\circ)$

SRDCN

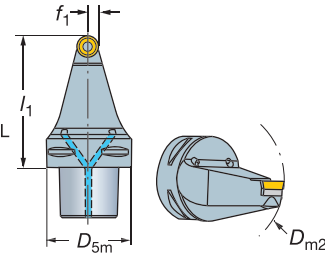


CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW



RCMT, RCMX,
RCGX, RCGX-AL



Показано нейтральное исполнение

κ_r	Основная область применения	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм ³⁾	
					D_{5m}	D_{m2} min ⁴⁾	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$				
95°				12 C6-SCMCN-00090-12	63	100	0.0	90	0°	0°		CCMT 12 04 08	3.0	1.4

κ_r	Основная область применения	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Нм ³⁾	
					D_{5m}	D_{m2} min ⁴⁾	f_1	l_1	$\gamma^{1)}$	$\lambda_s^{2)}$				
90°				10 C6-SRDCN-00100-10	63	110	5.0	100	0°	0°		RCMT 10 T3 M0	3.0	1.4
				16 C6-SRDCN-00100-16	63	110	8.0	100	0°	0°		RCMT 16 06 M0	6.4	1.4

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

3) Момент затяжки, Нм.

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

N = Нейтральное исполнение

Основные комплектующие

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



A9



A360



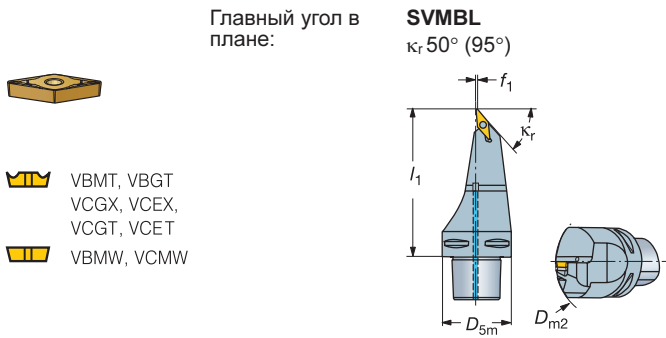
G6



A2

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® 107, крепление пластин винтом



Левое исполнение

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

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
3) Момент затяжки, Нм.
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.
- L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины						
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)	Наконечник для подачи СОЖ
16	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)	5691 029-02



Резцовые головки Coromant Capto®

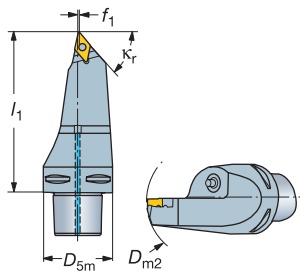
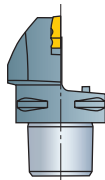
CoroTurn® TR, крепление пластин винтом

Главный угол в плане:

TR-Cx-D13MCL

 $\kappa_r 48^\circ (93^\circ)$ 

TR-DC



Показано левое исполнение

κ_r	Основная область применения	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	НМ ³⁾	
					D_{5m}	D_{m2} min ⁴⁾	f_1	l_1	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
93°			13	TR-C5-D13MCL-00115	50.0	150.0	0.0	115.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0	0.8
				TR-C6-D13MCL-00130	63.0	150.0	0.0	130.0	0°	0°	TR-DC1308	3.0	1.6

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

3) Момент затяжки, Нм.

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

Более подробную информацию см. в разделе А на стр. А147

L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины				
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ	Наконечник для подачи СОЖ
13	5513 020-01	5680 049-01 (15IP)	5680 100-06	5691 029-02



A9



A368



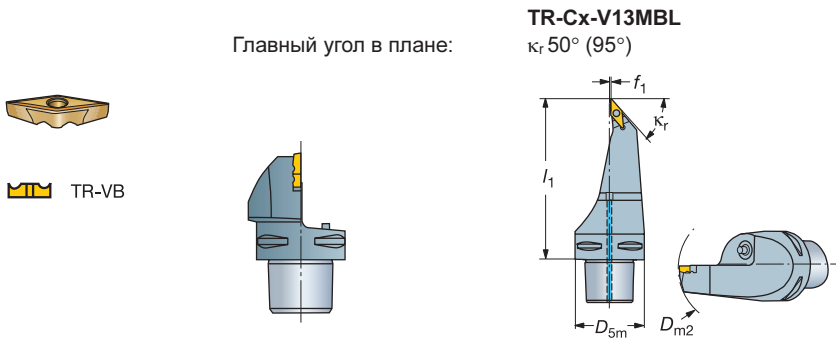
G6



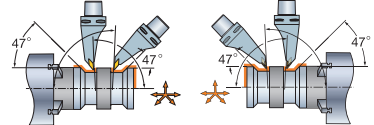
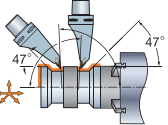
A2

Резцовые головки Coromant Capto®

CoroTurn® TR, крепление пластин винтом



Показано левое исполнение

κ _r	Основная область применения	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾ 	
					D _{5m}	D _{m2} min ⁴⁾	f ₁	l ₁	γ ¹⁾	λ _s ²⁾			
95°			13	TR-C5-V13MBL-00115	50.0	150.0	0.0	115.0	0°	0°	TR-VB1308	2.0	0.8
				TR-C6-V13MBL-00130	63.0	150.0	0.0	130.0	0°	0°	TR-VB1308	2.0	1.6

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

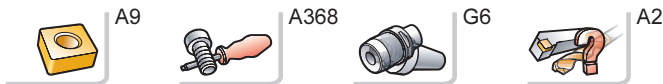
2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.

3) Момент затяжки, Нм.

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.
- Более подробную информацию см. в разделе А на стр. А147
- L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины				
		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ Наконечник для подачи СОЖ
13		5513 020-64	5680 049-04 (10IP)	5680 100-05 5691 029-02



CoroTurn® HP

Инструмент с Coromant Capto и подачей СОЖ под высоким давлением

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

Когда использовать

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

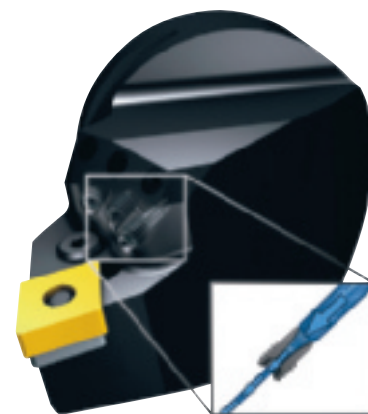
- Многоцелевые станки
- Вертикальные токарные станки
- Токарные центры

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

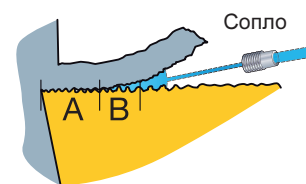
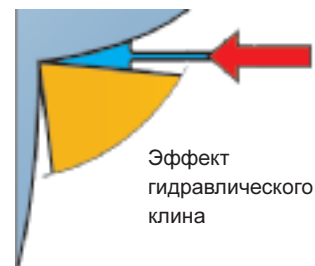
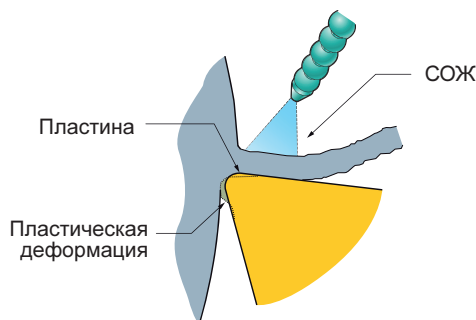
Направленный поток для максимального эффекта

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

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



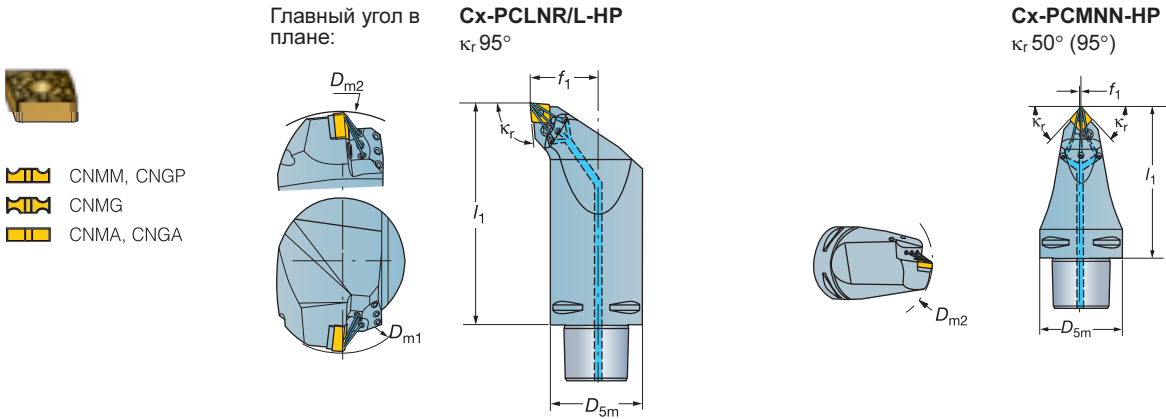
Сопла расположены очень близко к режущей кромке, что позволяет увеличить мощность потока охлаждающей жидкости. Подобное расположение также обеспечивает беспрепятственный доступ к пластине при ее замене.



Инструмент CoroTurn HP для обычного точения, см. стр. А103.

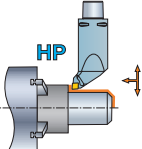
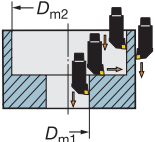
А
Токарная
обработка
В
Отрезка и
обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная
оснастка
H
Токарно-фрезерная
обработка
I
Общая
информация

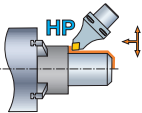
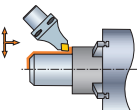
Резцовые головки CoroTurn® HP
Прижим рычагом за отверстие



Показано правое исполнение

Нейтральное исполнение

κ_r	Основная область применения	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм							Эталонная пластина	Hm ³⁾	
					D_{5m}	D_{m1} min ⁴⁾	D_{m2} min ⁴⁾	f_1	l_1	$\gamma^1)$	$\lambda_s^{2)}$			
95°			12	C6-PCLNR/L-45165-12HP	63	110	-	45.0	165.0	-6°	-6°	CNMG 12	5.0	3.5

κ_r	Основная область применения	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Hm ³⁾	
					D_{5m}	D_{m2} min ⁴⁾	f_1	l_1	$\gamma^1)$	$\lambda_s^{2)}$			
95°			12	C6-PCMNN-00115-12HP	63	110	0.0	115.0	-6°	-6°	CNMG 12	5.0	1.8
				C8-PCMNN-00150-12HP	80	315	0.0	150.0	-6°	-6°	CNMG 12	5.0	3.8

1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
3) Момент затяжки, Нм.
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

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

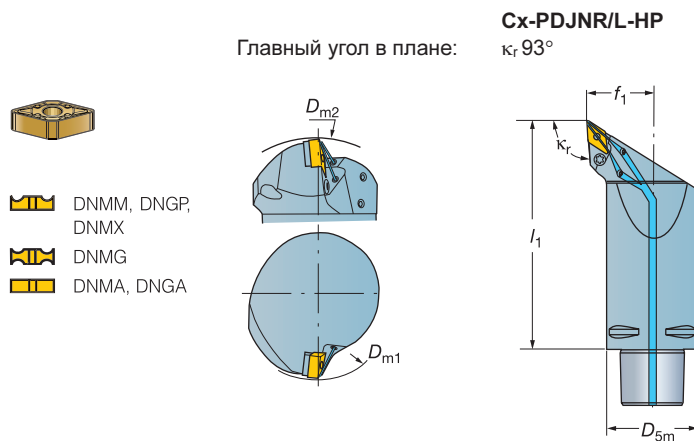
Основные комплектующие

Размер пластины					
	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отв.)
12	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	171.31-850M	5691 026-03 (1.0)



Резцовые головки CoroTurn® HP

Прижим рычагом за отверстие



Показано правое исполнение

κ_r	Основная область применения	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾	
					D_{5m}	D_{m1} min ⁴⁾	f_1	l_1	$\gamma^1)$	$\lambda_s^2)$			
93°				15 C6-PDJNR/L-45165-15HP	63	95	45.0	165.0	-6°	-7°	DNMG 15 06 08	5.0	6.2

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

3) Момент затяжки, Нм.

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины					
	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отв.)
15	174.3-847M	174.3-830	174.1-864 (3.0)	171.35-851M	5691 026-03 (1.0)



А

Токарная
обработка

В

Отрезка и
обработка канавок

С

Резьбонарезание

Д

Фрезерование

Е

Сверление

Ф

Растачивание

Г

Инструментальная
оснастка

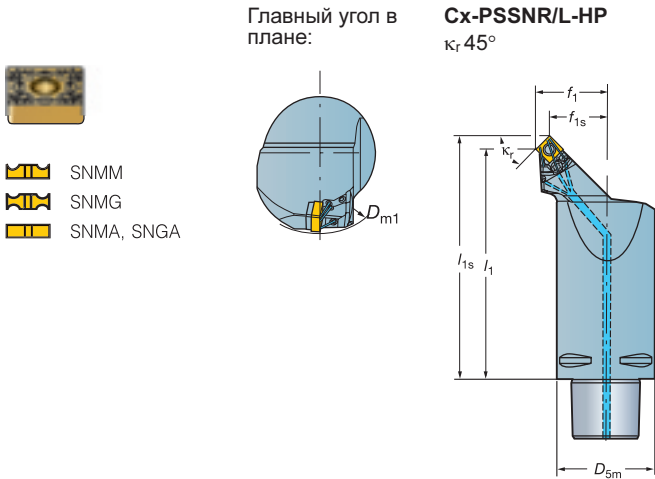
Н

Токарно-фрезерная
обработка

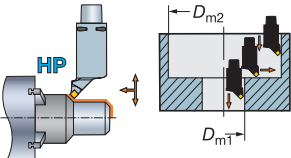
І

Общая
информация

Резцовые головки CoroTurn® HP
Прижим рычагом за отверстие



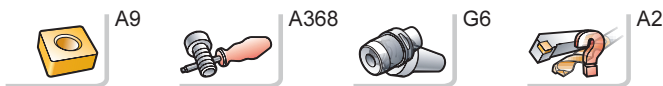
Показано правое исполнение

Основная область κ_r	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм								Эталонная пластина	НМ ³⁾	
				D_{5m}	D_{m1} min ⁴⁾	f_1	f_{1s}	l_1	l_{1s}	γ^1	$\lambda_s^{2)}$			
45°			12 C6-PSSNR/L-45156-12HP	63	110	45.0	36.7	156.0	164.3	-8°	0°	SNMG 12 04	5.0	3.4

- 1) γ = Передний угол (для плоских пластин).
2) λ_s = Угол наклона режущей кромки.
3) Момент затяжки, Нм.
4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.
- R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины					
	Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Сопло (диам. отв.)
12	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	174.3-851M	56 026-03 (1.0)



Резцовые головки CoroTurn® HP

Крепление пластин винтом

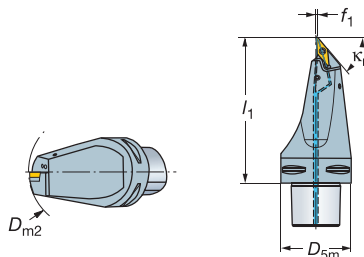
Cх-SVMBR/L-HP

Главный угол в плане: κ_r 50° (95°)

VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET



VBMT, VCMW



Показано левое исполнение

κ_r	Основная область применения	Варианты использования		Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм ³⁾	
					D_{5m}	D_{m2} mm ⁴⁾	f_1	l_1	γ^1	λ_s^2			
95°				16 C6-SVMBL-00130-16HP	63	145	0.0	130.0	0°	0°	VBMT 16 04 08	3.0	1.8

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

3) Момент затяжки, Нм.

4) В случае использования совместно с базовым держателем R/LC2090.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Размер пластины	Винт режущей пластины (резьба)			Винт опорной пластины		
	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Ключ (мм)	Сопло (диам. отв.)		
16	5513 020-01 (M3.5)	5680 049-01 (15IP)	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01 (3.5)	5691 020-03 (1.0)



A9



A368



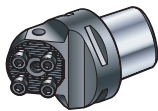
G6



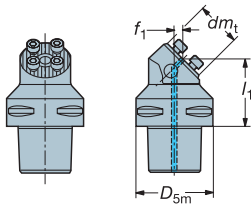
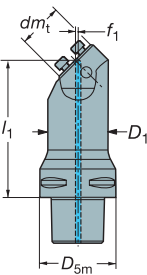
A2

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

CoroTurn® SL
Адаптер Coromant Capto®



Coromant Capto® 45°



Показано правое исполнение

CX-570-..RX-045-L1

CX-570-..R/LX-045

	Размеры, мм					
Код заказа	dm_t	D_1	D_{5m}	f_1	l_1	
C5-570-25-R/LX-045	25		50	8	34.5	
C5-570-32-R/LX-045	32		50	6	34	
C5-570-32-RX-045-L1	32	40	50	2	90	1.1
C6-570-25-R/LX-045	25		63	14.5	36	
C6-570-32-R/LX-045	32		63	12.5	37.5	0.9
C6-570-32-RX-045-L1	32	45	63	2	100	1.7
C6-570-40-RX-045-L1	40	45	63	2	100	1.8
C8-570-40-RX-045-L1	40		80	5	135	3.7

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Основные комплектующие

Coromant Capto®	Винт	Ключ (мм)	Заглушка
Cx-570-25-R/LX-045-L1	3212 010-258	174.1-864 (3.0)	5643 045-01
Cx-570-32-R/LX-045-L1	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01
Cx-570-32-RX-045	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)	5643 045-01
Cx-570-40-RX-045	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	5643 045-01



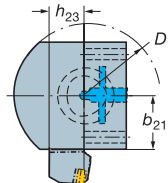
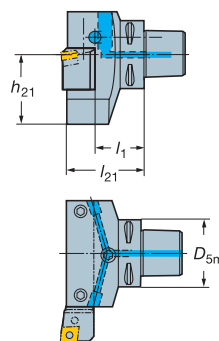
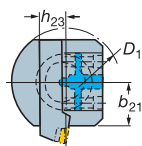
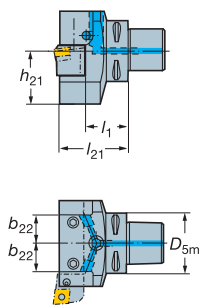
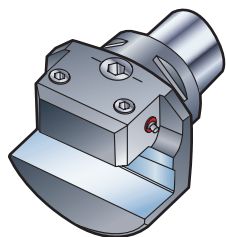
G6

Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

Радиальное крепление

ASHA

C6-ASHA-50071-32



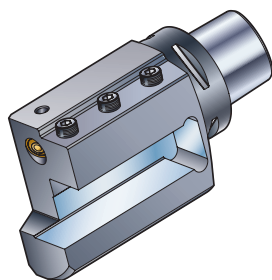
Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм							
		D_1	D_{5m}	b_{22}	h_{21}	h_{23}	l_1	l_{21}	
C5	C5-ASHA-38058-20M	90	50	23	38	20	38	58	1.4
C6	C6-ASHA-38060-20M	90	63	23	38	20	40	60	1.9
	C6-ASHA-45071-25M	110	63	30	45	25	45	71	2.6
	C6-ASHA-50071-32M	130	63		50	32	45	71	3.6
C8	C8-ASHA-55085-32M	142	80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

Внимание!

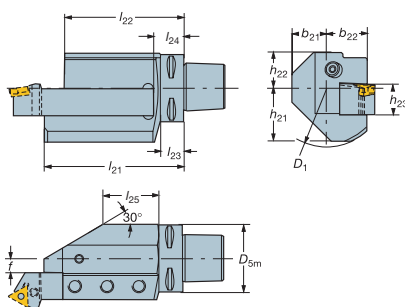
Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.

Убедитесь, что нет опасности задевания за соседние инструменты и иные детали в процессе смены инструмента.

Осевое крепление

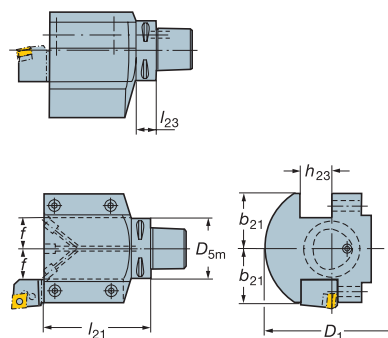


ASHR/L



Правое исполнение

ASHS



Показано нейтральное исполнение

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



H29

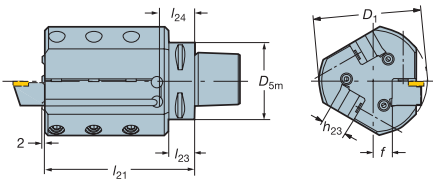
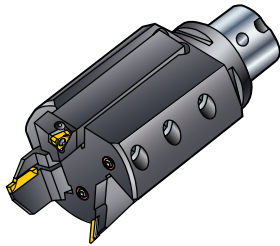


G6

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

Многопозиционные адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения

Осевое крепление



Показано правое исполнение

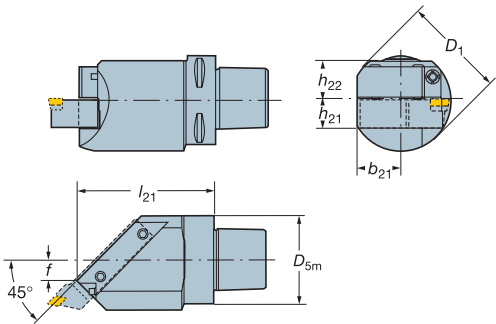
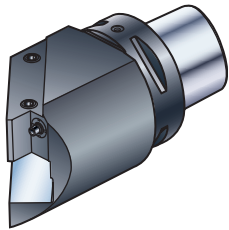
Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм							
		D_1	D_{5m}	f	h_{23}	l_{21}	l_{23}	l_{24}	
C5	C5-ASHR/L3-36123-20	90	50	16	20	123	20	26	3.4
C6	C6-ASHR/L3-36125-20	90	63	16	20	125	22	28	3.8
C8	C8-ASHR/L3-45150-32	120	80	20	32	150	30	36	7.5

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание!
Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.

Убедитесь, что нет опасности задевания за соседние инструменты и иные детали в процессе смены инструмента.

Адаптеры для инструмента с хвостовиками Установка под углом



Используйте с инструментом левого исполнения адаптеры правого исполнения

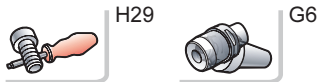
Показано правое исполнение

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



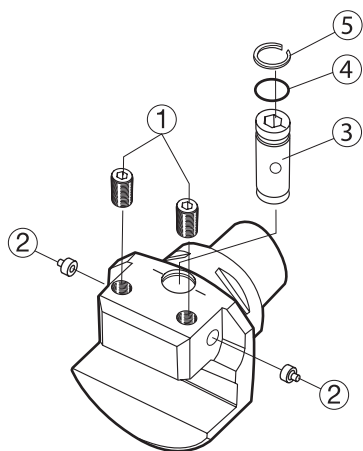
Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut® см. на стр. B29.



Комплектующие

Радиальное крепление

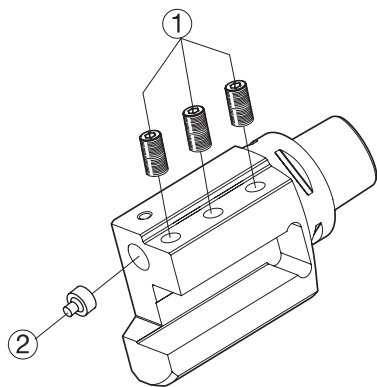
Cх-ASHA



	1	2	3	4	5
	Винт	Наконечник для подачи СОЖ	Клапан управления подачей СОЖ	Кольцо	Стопорное кольцо
C5-ASHA-38058-20M	3214 020-461	5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-38060-20M	3214 020-411	5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-45071-25M	3214 040-462	5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C6-ASHA-50071-32M	3214 040-462	5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8-ASHA-55085-32M	3214 020-512	5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015
C8X-ASHA-55090-32M	3214 020-512	5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015

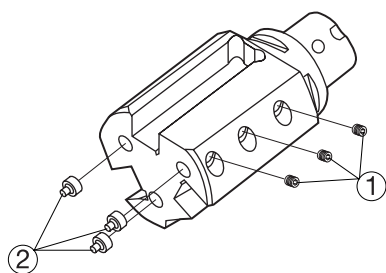
Осевое крепление

Cх-ASHR



	1	2
	Винт	Наконечник для подачи СОЖ
C5-ASHR/L-30098-20	3214 020-461	5691 029-10
C6-ASHR/L-30100-20	3214 020-461	5691 029-10
C6-ASHR/L-38130-25	3214 020-512	5691 029-10
C6-ASHR/L-40140-32	3214 020-512	5691 029-10
C8X-ASHR/L-50143-32	3214 020-512	5691 029-10
C6-ASHS-58115-32	3214 040-462	5691 029-02

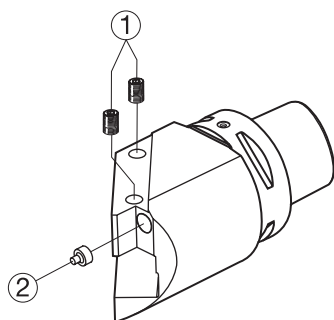
Cх-ASHR3



	1	2
	Винт	Наконечник для подачи СОЖ
C5-ASHR/L3-36123-20	3214 020-512	5691 029-09
C6-ASHR/L3-36125-20	3214 020-512	5691 029-09
C8-ASHR/L3-45150-32	3214 020-512	5691 029-10

Установка под углом

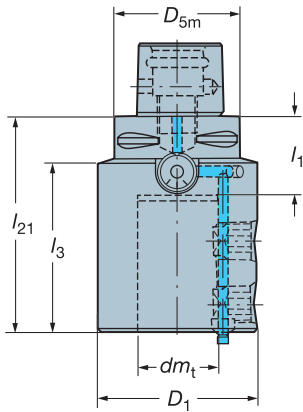
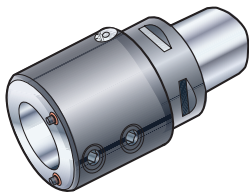
Cх-ASHR45



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

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

Адаптеры для установки расточных оправок на токарно-фрезерные станки

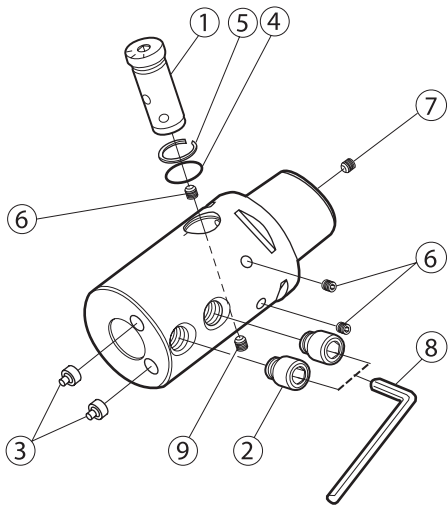


Техническая информация:
C = Подача СОЖ через центр
L = Подача СОЖ слева
R = Подача СОЖ справа

I₁ = программируемая длина

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм						
		dm _t	D ₁	D _{5m}	I ₁	I ₃	I ₂₁	
C5	C5-131-00100-25	25	63	50	43	80	100	2.0
C6	C6-131-00098-25	25	63	63	41		98	2.4
	C6-131-00112-40	40	80	63	41	90	112	3.5
C8	C8-131-00098-25	25	63	80	41	50	98	3.4
	C8-131-00112-40	40	80	80	41		112	4.3

Комплектующие



	1	2	3	4	5
	Клапан управления подачей СОЖ	Винт	Наконечник для подачи СОЖ	Кольцо	Стопорное кольцо
C5-131-00100-25	5692 035-03	5514 012-02	5691 029-09	5641 005-06	3421 105-020
C6-131-00098-25	5692 035-01	5514 012-02	5691 029-09	5641 005-06	3421 105-020
C6-131-00112-40	5692 035-01	5514 012-01	5691 029-10	5641 005-06	3421 105-020
C8-131-00098-25	5692 035-02	5514 012-02	5691 029-09	5641 005-06	3421 105-020
C8-131-00112-40	5692 035-02	5514 012-01	5691 029-10	5641 005-06	3421 105-020

	6	7	8	9
	Винт	Фиксатор	Ключ	Винт
C5-131-00100-25	3214 010-355	5514 064-01	3021 010-080	3214 010-406
C6-131-00098-25	3214 010-355	5514 064-01	3021 010-080	3214 010-406
C6-131-00112-40	3214 010-355	5514 064-01	3021 010-100	3214 010-406
C8-131-00098-25	3214 010-355	5514 064-01	3021 010-080	3214 010-406
C8-131-00112-40	3214 010-355	5514 064-01	3021 010-100	3214 010-406



Цилиндрические втулки типа 132N см. на стр. A303.



G6