

Narzędzia tokarskie

TOCZENIE OGÓLNE | PRZECINANIE I TOCZENIE ROWKÓW
TOCZENIE GWINTÓW | SYSTEMY NARZĘDZIOWE

2012



Jak dobrać właściwe narzędzie do przecinania i toczenia rowków

1 Określenie rodzaju obróbki i wybór systemu narzędziowego

Zidentyfikuj zaplanowaną operację:

- Przecinanie
- Zewnętrzne lub wewnętrzne toczenie rowków, rowków czołowych i rowków płtych
- Toczenie zewnętrzne lub wewnętrzne
- Podcinanie, obróbka profilowa

oraz wybierz odpowiedni dla niej system, patrz Przegląd



2 Wybór geometrii płytki i jej gatunku

Wybierz geometrię płytki i jej gatunek.

Wyboru wielkości płytki dokonać można na odpowiedniej stronie z oznaczeniami zamówieniowymi.

3 Wybór systemu narzędziowego i typu oprawki

Wybierz Coromant Capto® lub narzędzie z chwytem tradycyjnym, zależnie od możliwości mocowania w głowicy lub wrzecionie.

Wybierz z tabeli oprawkę o odpowiedniej wielkości.

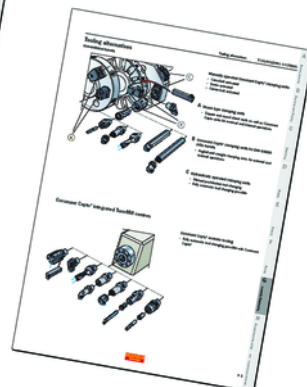
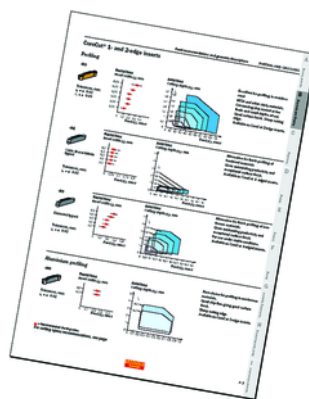
W oprawce gniazdo na płytkę musi odpowiadać wielkości gniazda wybranej płytki.

4 Dobór posuwu i prędkości skrawania

Znajdź odpowiednią wartość posuwu dla płytki.

Wybierz zalecaną prędkość skrawania.

Wartości początkowe prędkości skrawania i posuwów dla różnych materiałów są umieszczone na pudełkach płytek.



W celu uzyskania dodatkowych informacji technicznych, patrz nasz "Poradnik obróbki skrawaniem".

Symbole odnośników do stron:

	Obróbka zewnętrzna		Oprawka Coromant Capto®		Płytki		Jak wybrać narzędzie, przegląd
	Obróbka wewnętrzna		Oprawka tradycyjna		Części zamienne/akcesoria		Opisy gatunków
	CoroTurn® SL - adaptory do obróbki wewnętrznej		Wytaczak tradycyjny		Tuleje		Zalecane wartości prędkości skrawania
	Opcja Tailor Made		Systemy narzędziowe		Oprawki na listwy przecinakowe		Zalecane wartości posuwu i głębokości skrawania
	Tabela przekształceń, wzory i definicje:						

Katalog pobrano z serwisu www.katalogi-narzedziowe.pl

PRZECINANIE I TOCZENIE ROWKÓW

Zastosowania

Przecinanie, toczenie rowków, profilowanie i toczenie wzdłużne

Przegląd płytek

Przegląd oprawek

B4

B6

B9

Produkty

CoroCut 1- i 2-ostrzowy

Przecinanie, toczenie rowków, profilowanie i toczenie wzdłużne

Sposób oznaczania płytek

Płytki

Sposób oznaczania oprawek

Narzędzia do obróbki zewnętrznej

Narzędzia do obróbki wewnętrznej

B14

B15

B16

B27

B28

B46

CoroCut® 3-ostrzowy

Płytkie przecinanie i toczenie rowków

Sposób oznaczania płytek

Płytki

Sposób oznaczania oprawek

Narzędzia do obróbki zewnętrznej

B49

B15

B50

B27

B54

T-Max Q-Cut®

Przecinanie, toczenie rowków, profilowanie i toczenie wzdłużne

Płytki 151.2

Narzędzia do obróbki zewnętrznej/wewnętrznej 151.2

Płytki 151.3

Narzędzia do obróbki zewnętrznej/wewnętrznej 151.3

B56

B57

B66

B75

B77

Inne systemy do przecinania i toczenia rowków

CoroThread, toczenie rowków pod pierścienie osadczce

Płytki ceramiczne T-Max® do toczenia rowków i profilowania

Narzędzia CoroCut® XS do zewnętrznej obróbki małych przedmiotów

Narzędzia CoroTurn® XS do wewnętrznej obróbki małych przedmiotów

Narzędzia CoroCut® MB do precyzyjnej obróbki wewnętrznej

B82

B83

B85

A325

B92

Tuleje do trzonek cylindrycznych

EasyFix

A320

Części zamienne

Klucze dynamometryczne

B110

B109

Parametry skrawania

Zalecenia dotyczące głębokości skrawania i posuwu, opisy geometrii

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

B124

B138

Opisy gatunków

B146



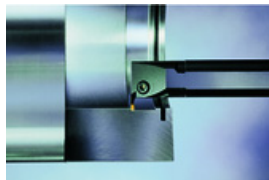
CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Pierwszy wybór do wszystkich operacji przecinania i toczenia rowków



CoroThread® 254

Do toczenia zewnętrznych rowków pod pierścienie osadze



T-Max Q-Cut®

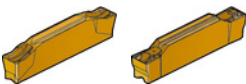
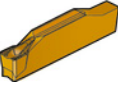

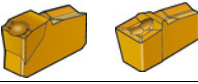
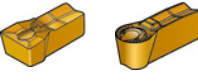




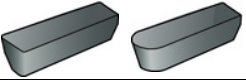
151.2
Do głębokiego przecinania

151.3
Do obróbki wewnętrznej oraz toczenia rowków czołowych o małych średnicach



Płytki ceramiczne T-Max®

Do toczenia rowków i profilowania superstopów żaroodpornych.

		Przecinanie	Ogólne toczenie rowków	Toczenie kanałków pod pierścienie osadze
 CoroCut® dwuostrzowy Głębokość wcinania do 20 mm (0.787 cala) Strona B14		●●	●●	●
	 CoroCut® 1-ostrzowy Głębokość wcinania do 20 mm (0.787 cala) Strona B14	●●	●●	
 CoroCut® 3-ostrzowy Głębokość wcinania do 6.4 mm (0.251 cala) Strona B49		●●	●	●
 T-Max Q-Cut® 151.2 Strona B56		●	●	
 T-Max Q-Cut® 151.3 Strona B75				
 CoroThread® 254 Strona B82				●●
 CoroCut® XS Strona B85		●●	●●	
		Precyzyjna obróbka małych przedmiotów	Precyzyjna obróbka małych przedmiotów	
 CoroCut® MB Strona B92				
 CoroTurn® XS Strona A325				
 Płytki ceramiczne T-Max® Strona B83			●	

●● = Pierwszy wybór

● = Alternatywnie



CoroCut® 3-ostrzowy

Do płytkiego przecinania, toczenia rowków i profilowania.



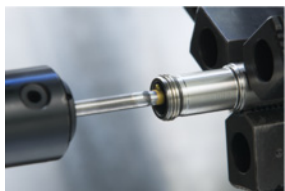
CoroTurn® XS

Do precyzyjnych operacji toczenia rowków wewnętrznych, toczenia wzdłużnego i toczenia gwintów w obróbce małych przedmiotów.



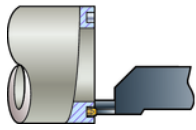
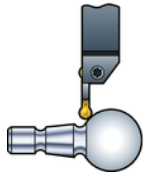
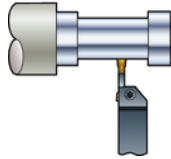
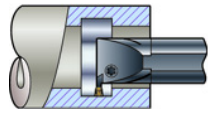
CoroCut® XS

Do wewnętrznych operacji precyzyjnego toczenia rowków i gwintów, przecinania, toczenia małych przedmiotów



CoroCut® MB

Do precyzyjnych operacji toczenia rowków wewnętrznych, toczenia gwintów i toczenia ogólnego.

 Toczenie rowków czołowych	 Profilowanie	 Toczenie wzdłużne	 Obróbka wewnętrzna
•• Średnica pierwszego wcięcia od 34 mm (1.339 cala)	••	••	•• Min. średnica otworu 25 mm (0.984 cala)
•	•	•	
	•		
			• Min. średnica otworu 25 mm (0.984 cala)
••			•• Min. średnica otworu 20 mm (0.787 cala)
			• Toczenie rowków pod pierścienie osadcze. Min. średnica otworu 12 mm (0.472 cala)
		•• Obróbka małych przedmiotów	
			•• Min. średnica otworu 10 mm (0.394 cala)
•• Średnica pierwszego wcięcia od 12 mm (0.472 cala)			•• Min. średnica otworu 4.2 mm (0.165 cala)
	•		•• Min. średnica otworu 63.5 mm (2.500 cala)

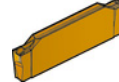
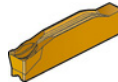
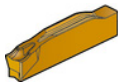
Płytki do przecinania i toczenia rowków

Przecinanie

CoroCut® 1-2

CoroCut® 3 T-Max Q-Cut®

T-Max Q-Cut® 151.2



	123-CF	123-CM	123-CR	123-CS	123-CM/CS	151.2-3F	151.2-4E	151.2-5E	151.2-7E	151.2-9E
Szerokość płytki, mm	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6.00	1.50-3.00	1.00-2.00	1.87-3.12	2.50-8.00	2.00-6.00	2.50-4.00	2.50-4.00
Szerokość płytki, cale	.098-.157	.059-.197	.098-.236	.059-.118	.039-.079	.062-.188	.098-.315	.079-.236	.098-.157	.098-.157
Strona	B16	B16	B16	B17	B50	B58	B57	B57	B57	B58

Przecinanie

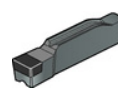
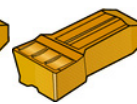
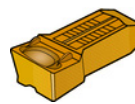
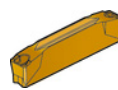
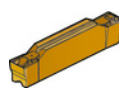
CoroCut® XS

Toczenie rowków

CoroCut® 1-2

CoroCut® 3

T-Max Q-Cut®



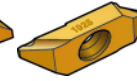
	151.2-5F	MACR/L	123-GF	123-GM	123-GM	123-GR	123-CBN	123-GS	123-RS
Szerokość płytki, mm	2.00-5.00	0.70-2.50	1.50-8.00	2.00-11.00	12.00-15.00	15	3.00-8.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Szerokość płytki, cale	.079-.197	.028-.098	.059-.315	.079-.433	.472-.591	.591	.118-.315	.020-.125	.020-.118
Strona	B58	B87	B18	B19	B20	B20	B21	B51	B52

Toczenie rowków

T-Max Q-Cut® 151.2

T-Max Q-Cut® 151.3

CoroCut® XS

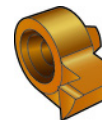


	151.2-4G	151.2-5G	151.2-6G	151.2-CBN	151.2-4U	151.3-4G	151.3-7G	MAGR/L	MAFR/L	MABR/L
Szerokość płytki, mm	1.85-9.52	1.85-8.00	6.35-9.52	3.00-7.92	2.00-8.00	1.85-8.00	3.00-6.00	0.50-2.50	-	-
Szerokość płytki, cale	.073-.394	.073-.315	.250-.375	.125-.312	.079-.315	.073-.315	.118-.236	.020-.098	-	-
Strona	B59	B60	B60	B59	B64	B75	B76	B88	B88	B88

Toczenie rowków, wewnętrzne

CoroTurn® XS

CoroCut® MB



	CXS-..G	CXS-..GX	CXS-..F	MB-..G	MB-..GX	MB-..TE	MB-..B	MB-FA/FB
Szerokość płytki, mm	0.78-2.00	1.00	1.00-3.00	0.73-3.00	1.00	-	-	1.00-3.00
Szerokość płytki, cale	.031-.079	.039	.039-.118	.039-.118	.039	-	-	.039-.118
Strona	A334	A338	A338	B94	B100	B96	B96	B96

Płytki do przecinania i toczenia rowków

Toczenie rowków Profilowanie

CoroThread®
do rowków pod
pierścienie
osadcze

Ceramika T-
Max®

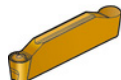
CoroCut® 1-2



254



150.22/CSG



123-RM



123-RO



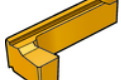
123-RS



123-CBN



123-AM



123-GS



123-RS

Szerokość
płytki, mm

1.10-4.15

3.17-9.52

3.00-8.00

2.00-8.00

3.00-8.00

3.00-8.00

6.00-8.00

2.00-4.00

2.00-4.00

Szerokość
płytki, cale

.043-.163

.125-.375

.118-.315

.079-.315

.118-.315

.118-.315

.236-.315

.079-.157

.079-.157

Strona

B82

B83

B22

B22

B23

B23

B23

B25

B25

Profilowanie

T-Max Q-Cut® 151.2

T-Max Q-Cut®
151.3

CoroTurn® XS

CoroCut® MB

Płytki
ceramiczne
T-Max®



151.2-4P



151.2-5P



151.2-PCD



151.2-CBN



151.3-7P



CXS-..R



MB-..R



150.23

Szerokość
płytki, mm

3.00-10.00

3.00-8.00

3.18-8.00

3.00-7.92

3.00-6.00

1.00-2.00

0.80-3.00

3,17-6.35

Szerokość
płytki, cale

.118-.394

.118-.315

.125-.315

.118-.312

.118-.236

.039-.079

.012-.118

.125-.250

Strona

B62

B62

B62

B62

B76

A337

B100

B83

Toczenie wzdłużne

CoroCut® 1-2

T-Max Q-Cut®

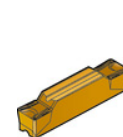
151.2

CoroTurn® XS

CoroCut® MB



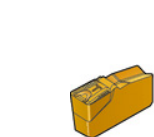
123-TF



123-TM



151.2-4T



151.2-5T



CXS-..T98



CXS-..TE



MB-..T45



MB-..T93

Szerokość
płytki, mm

3.00-8.00

3.00-8.00

3.00-6.00

3.00-6.00

-

-

-

-

Szerokość
płytki, cale

.118-.315

.118-.315

.118-.236

.118-.236

-

-

-

-

Strona

B24

B24

B64

B64

A329

A333

B96

B96

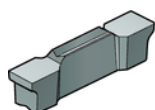
Półfabrykaty

CoroCut® 1-2

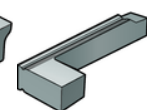
CoroCut® 3

T-Max Q-Cut® 151.2

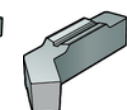
CoroCut® XS



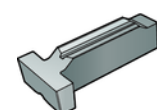
N123-BG



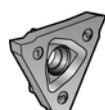
R/L123-BG



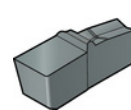
123-BG



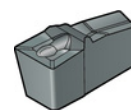
123-BG



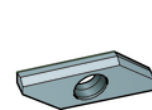
N123-BG



151.2-3B



151.2-4B



MAXR/L

Szerokość
płytki, mm

2.30-11.60

6.00

6.03

4.04

3.40

2.40-8.50

2.60-11.45

3.18

Szerokość
płytki, cale

.091-.457

.236

.237

.159

.134

.094-.335

.102-.451

.125

Strona

B26

B26

B26

B26

B53

B65

B65


























































B90

CoroCut® i T-Max Q-Cut®

Geometrie płytek

Rodzina CoroCut® oferuje płytki o wielu różnych geometriach, co pozwala optymalnie kontrolować formowanie wiórów w każdego rodzaju obróbce. Poczynając od mocnych geometrii -CR i -4E, które sprawdzają się w obróbce przerywanej po bardzo ostrą geometrię -RS i geometrię F-P z lutowanymi wkładkami diamentowymi do materiałów nieżelaznych.

Ostatnie dwie litery w symbolu pozwalają wybrać właściwą płytkę – patrz: tabela poniżej

Zastosowanie	Mały posuw			Średni posuw			Wysoki posuw		Optymalizacja			
	 CoroCut® 1-2	 Q-Cut® 151.2	 Q-Cut® 151.3	 CoroCut® 1-2	 Q-Cut® 151.2	 Q-Cut® 151.3	 CoroCut® 1-2	 Q-Cut® 151.2	 CoroCut® 1-2	 CoroCut® 3	 Q-Cut® 151.2	 Q-Cut® 151.3
Przecinanie	 CF	 7E		 CM	 5E		 CR	 4E	 CS	 CS	 9E	
										 CM	 5F	
											 3F ¹⁾	
Toczenie wzdłużne	 TF		 7G	 TM	 5T			 4T				
Profilowanie				 RM	 5P				 RO	 RS	 4P	 7P
Do materiałów hartowanych	 CB20 7015	 CB20										
Toczenie rowków	 GF	 4G	 4G	 GM	 5G	 7G		 6G		 GS		
Do materiałów hartowanych	 CB20 7015	 CB20										
Profilowanie aluminium	 CD10	 CD10		 AM								
Podcinanie					 4U							
Toczenie rowków czołowych	 TF		 7G	 CM	 5E				 RM			 7P

1) Przecinanie za pomocą obrabiarek wielowrzecionowych

Gatunki

Rodzina CoroCut® obejmuje płytki przeznaczone do wszystkich rodzajów obrabianych materiałów w różnych gatunkach węglików: od bardzo odpornego na ścieranie gatunku GC3115 aż po GC1145 (najbardziej uderny gatunek na rynku). Ponadto, dostępne są płytki z końcówkami z regularnego azotku boru oraz diamentu

ISO P = Stal

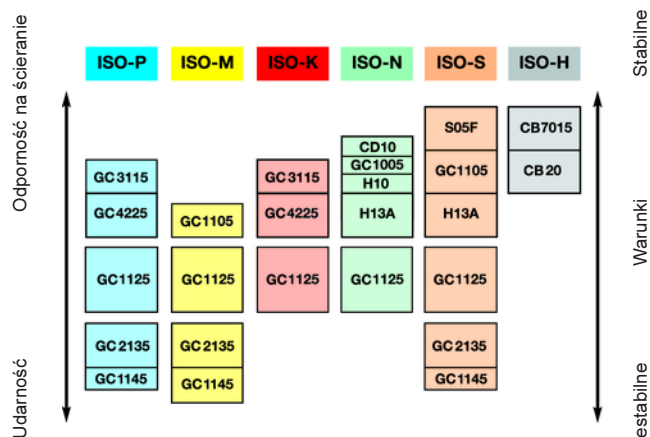
ISO M = Stal nierdzewna

ISO K = Żeliwo



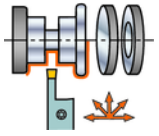
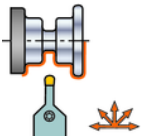
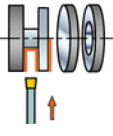

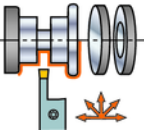
ISO N = Aluminium i materiały nieżelazne

ISO S = Superstopy żaroodporne

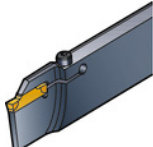



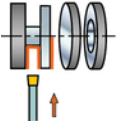
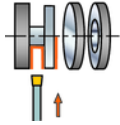
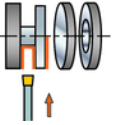
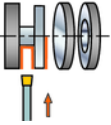
ISO H = Materiały hartowane

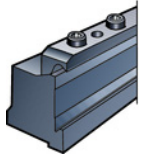
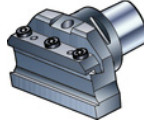
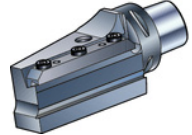



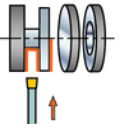
Oprawki Coromant Capto® do przecinania i toczenia rowków

CoroCut® 1-2 	Toczenie rowków, wzdłużne i profilowe oraz przecinanie	Toczenie rowków i profilowanie	CoroCut® 3 	Przecinanie rur i prętów o małych średnicach, toczenie rowków	T-Max Q-Cut®	Toczenie rowków, wzdłużne i profilowe oraz przecinanie
						
	Cx-R/LF123	Cx-NF123		Cx-RF123T/U		Cx-R/LF151.23
	Szerokość płytki, mm Szerokość płytki, cale	Szerokość płytki, mm Szerokość płytki, cale		Szerokość płytki, mm Szerokość płytki, cale	Szerokość płytki, mm Szerokość płytki, cale	Szerokość płytki, mm Szerokość płytki, cale
	1.50-8.00 .059-.315	2.39-5.56 .094-.219		1.00-2.00 .039-.079		1.85-10.0 .073-.394
Wielkość złącza	C3-C8	C3-C6	Wielkość złącza	C3-C4	Wielkość złącza	C3-C8
Strona	B28	B28	Strona	B54	Strona	B66

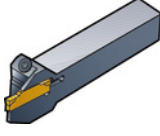
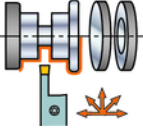

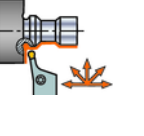
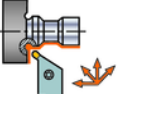
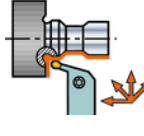
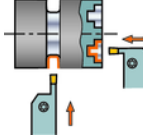
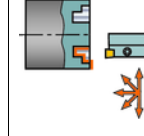
Listwy przecinakowe

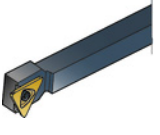
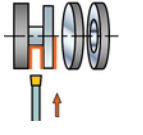
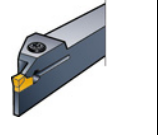
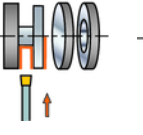
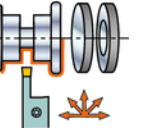
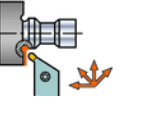
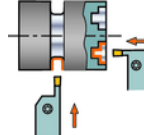
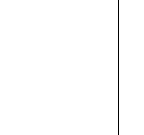
CoroCut® 1-2	Przecinanie		T-Max Q-Cut®	Przecinanie		Przecinanie		Przecinanie		Wkładki do obrabiarek wielowrzecionowych
										
	N123	R/LF123		151.2	151.2	R/L151.2	151.2			
Szerokość płytki, mm	1.50-6.00	1.50-5.00	Szerokość płytki, mm	1.85-10.00	2.00-6.00	3.00	2.00-6.00	1.57-3.96		
Szerokość płytki, cale	.059-.236	.059-.197	Szerokość płytki, cale	.073-.394	.079-.236	.118	.079-.236	.062-.156		
Maks. a_r , mm	5.00-55.00	5.00-32.00	Maks. a_r , mm	34.80-100.00	38.10-63.50	19.05	25.40-57.15	13-34		
Maks. a_r , cale	.197-2.165	.197-1.260	Maks. a_r , cale	1.370-3.937	1.500-2.500	.750	1.000-2.250	.510-1.340		
Strona	B30	B31	Strona	B67	B71	B72	B73			

Imak blokowy na listwy przecinakowe 	Adaptory Coromant Capto® na listwy przecinakowe	
	Mocowanie promieniowe	Mocowanie osiowe
		
151.2	Cx-APBA	Cx-APBR/L
B32	H32	H32


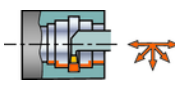


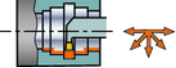
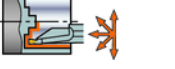
T-Max Q-Cut® 	Wkładki do obrabiarek wielowrzecionowych	
		
	Szerokość płytki, mm Szerokość płytki, cale Maks. a_r , mm Maks. a_r , cale	1.57 - 3.96 .062-.156 13-34 .510 - 1.340
	Strona	B74

Oprawki z chwytem tradycyjnym do przecinania i toczenia rowków

CoroCut® 1-2	Toczenie rowków, wzdłużne i profilowe oraz przecinanie	Profilowanie					Toczenie płytkich rowków i toczenie rowków czołowych	Toczenie rowków czołowych
		0°	7°	45°	70°	0°/90°	0°/90°	
								
	R/LF123-S	NF123	R/LX123-...007	R/LX123-...045	R/LX123-...070	R/LF123 R/LG123	R/LF123 R/LG123	
Szerokość płytki, mm	1.50-15.00	5.00-15.00	8.00	3.00-6.00	5.00-6.00	3.00-7.13	3.00-8.00	
Szerokość płytki, cale	.059-.591	.197-.591	.315	.118-.236	.197-.236	.118-.281	.118-.315	
Wielkość trzonka, mm	1010-3232	2525-3232	2525-3232	2020-2525	2525-3232	2525	2020-2525	
Wielkość trzonka, cale	.375-1.500		1.00-1.250	.750-1.250	1.00-1.250	1.00	.750-1.250	
Strona	B33	B39	B39	B39	B39	B41	B42	

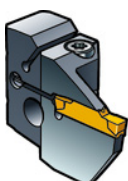
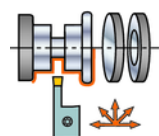
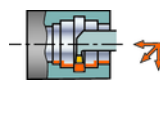
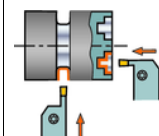
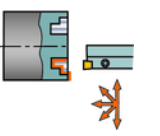

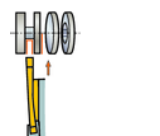
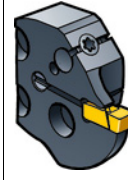
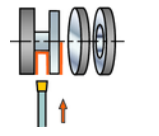
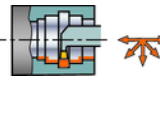
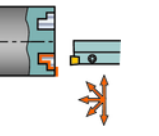
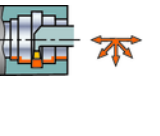

CoroCut® 3	Przecinanie rur i detali o małych średnicach	T-Max Q-Cut®	Przecinanie	Toczenie rowków, wzdłużne i profilowe oraz przecinanie	Podcinanie	Toczenie rowków czołowych (Dla płytek 151.3)	
						0°	90°
							
	RF123T RF123U		R/L151.20 R/L151.21	R/L151.23	R/LS151.22	R/LF151.37	R/LG151.37
Szerokość płytki, mm	1.00-2.00	Szerokość płytki, mm	1.85-8.00	1.85-8.00	1.85-8.00	2.40-6.00	2.40-6.00
Szerokość płytki, cale	.039-.078	Szerokość płytki, cale	.073-.315	.073-.315	.073-.315	.094-.236	.094-.236
Wielkość trzonka, mm	1010-3232	Wielkość trzonka, mm	0808-3232	1616-3232	2525-3232	2525	2525
Wielkość trzonka, cale	.375-1.260	Wielkość trzonka, cale	.375-1.250	.625-1.250	.500-1.250	1.000	1.000
Strona	B55	Strona	B68	B69	B70	B77	B77

Wytaczaki do przecinania i toczenia rowków

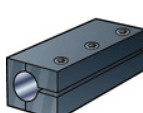
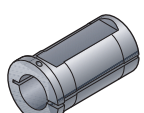
CoroCut® 1-2	Toczenie rowków, profilowe oraz toczenie wzdłużne	Profilowanie	T-Max Q-Cut®	Toczenie rowków, profilowe oraz toczenie wzdłużne	Toczenie rowków czołowych
					
	R/LAG123	R/LAX123		R/LAG151.32	R/LAF151.37
Szerokość płytki, mm	3.00-6.00	5.00-8.00	Szerokość płytki, mm	1.85-8.00	2.40-6.00
Szerokość płytki, cale	.118-.236	.197-.315	Szerokość płytki, cale	.073-.315	.094-.236
Min. średnica otworu, mm	25.00-60.00	64.00	Min. średnica otworu, mm	15.01-50.00	26.00-42.00
Min. średnica otworu, cale	.984-2.362	2.520	Min. średnica otworu, cale	.591-1.969	1.024-1.654
Średnica trzonka, mm	16-50	40	Średnica trzonka, mm	16-40	25-40
Średnica trzonka, cale	.625-2.000	1.500	Średnica trzonka, cale	.625-1.500	.984-1.575
Strona	B46	B48	Strona	B79	B81

Oprawki z chwytem tradycyjnym dla systemu mocowania QS, patrz strona A232.



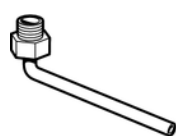
Główce ze złączem CoroTurn® SL do przecinania i toczenia rowków

CoroCut® SL 	Toczenie rowków, wzdłużne i profilowe oraz przecinanie 	Toczenie rowków wewnętrznych i toczenie profilowe 	Toczenie płytkich rowków i toczenie rowków czołowych 	Toczenie rowków czołowych 	CoroCut® 3 SL 	Toczenie płytkich rowków 
	R/L123-B		R/L123-C	R/L123-A		R/L 123 T/U
Szerokość płytki, mm	1.50-7.14		3.00-7.14	2.49-7.14	Szerokość płytki, mm	.050-3.18
Szerokość płytki, cale	.059-.281		.118-.281	.098-.281	Szerokość płytki, cale	.002-.0125
Wielkość mocowania SL, mm	25-40		25-40	32-40	Wielkość złącza, mm	25-40
Strona	I42		I43	I44	Strona	I47
T-Max Q-Cut® SL 	Toczenie rowków i przecinanie (Dla płytek 151.2) 	Toczenie rowków wewnętrznych i toczenie profilowe (Dla płytek 151.3) 	Toczenie rowków czołowych (Dla płytek 151.3) 	Toczenie rowków i profilowanie (Dla płytek 151.3) 	CoroCut® XS SL Precyzyjna obróbka małych przedmiotów 	
	R/L151.21	R/L151.3	R/L151.3 A/B	R/LAG 551.31	R/L SMAL	
Szerokość płytki, mm	3.00-6.00	2.00-7.92	3.00-5.56	1.85-8.00		
Szerokość płytki, cale	.118-.236	.079-.312	.118-.219	.073-.315	-	
Wielkość mocowania SL, mm	25-40	25-40	32	16-40	25-32	
Strona	I48	I49	I50	I51	I52	

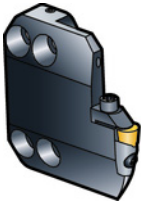
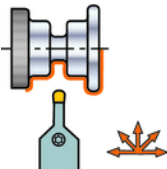
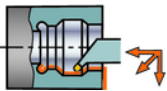
Akcesoria


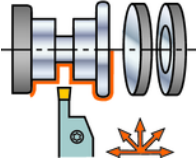
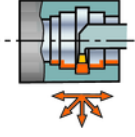
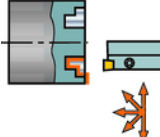
Tuleje do trzonek z chwytem cylindrycznym	EasyFix	
		
Dla wyciązaka o średnicy, mm	131 5-25	132 5-25
Calowych, cale	.187-.750	.187-1.000
Strona	A321	A322

Akcesoria do doprowadzania chłodziwa





	Dysza doprowadzająca chłodziwo 	Złącze do doprowadzania chłodziwa 	Rurka doprowadzająca chłodziwo 
	Do głowic Coromant Capto®	Do wyciązaków	Dla głowic do przecinania ze złączem SL
Strona	A324	A324	I122




Główce ze złączem CoroTurn® SL70

<p>CoroTurn® SL70</p> 	<p>Toczenie rowków, wzdłużne i profilowe oraz przecinanie</p>  <p>Toczenie rowków wewnętrznych i toczenie profilowe</p> 
<p>Wielkość płytki, mm (iC, cale) Wielkość złącza SL70</p>	<p>SL70-CRDCR / SL70-CRSCR / SL70-SRDCR 09-12 (3/8-1/2) 70</p>
<p>Strona</p>	<p>I102</p>

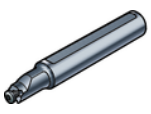
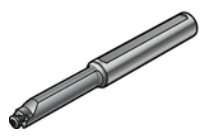
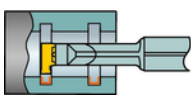
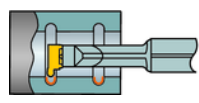
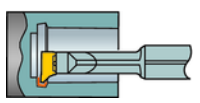
<p>CoroCut® SL70</p> 	<p>Toczenie rowków i przecinanie</p>  <p>Toczenie rowków wewnętrznych i toczenie profilowe</p> 	<p>Toczenie rowków czołowych</p> 
<p>Szerokość płytki, mm Szerokość płytki, cale Wielkość złącza SL70</p>	<p>SL70-R/L123 3-16 .118-.590 70</p>	<p>SL70-R/L123 4-6 .157-.236 70</p>
<p>Strona</p>	<p>I104</p>	<p>I105</p>

Adaptory

Adaptory Coromant Capto®	0°	5°	45°	90°
<p>Wielkość Coromant Capto® Wielkość złącza SL70</p>	<p> C5-C8 70</p>	<p> C6 70</p>	<p> C6 70</p>	<p> C5-C8 70</p>
<p>Strona</p>	<p>I106</p>	<p>I106</p>	<p>I106</p>	<p>I106</p>

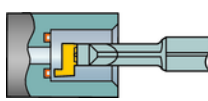
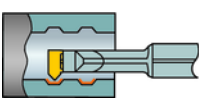
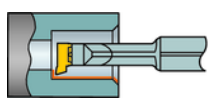
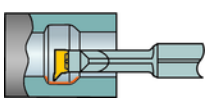
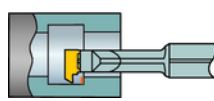
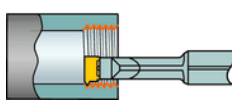
<p>Adaptory CoroTurn SL® do szybkiej wymiany głowic SL70</p> 		
<p>Wielkość złącza Po stronie obrabiarki Po stronie narzędzia Strona</p>	<p>80 70 I95</p>	<p>80 70 I95</p>

Wytaczaki/płytki CoroCut® MB



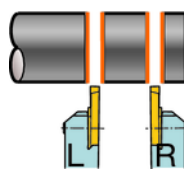
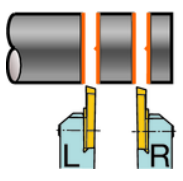
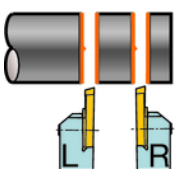
CoroCut® MB	Trzonek stalowy	Trzonek węglkowy	Płytki Toczenie rowków	Profilowanie	Przecinanie wstępne
					
	MB-A	MB-E	MB G	MB R	MB GX
Średnica trzonka, mm	16	12-16			
Średnica trzonka, cale	.625	.500-.625			
Wielkość płytki	07-09	07-09	07-09	07-09	07-09
Strona	B106	B106	B94	B100	B100

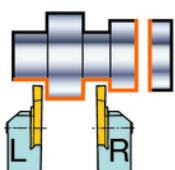
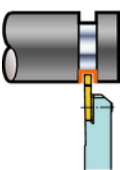
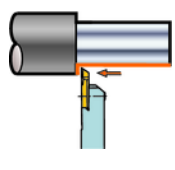
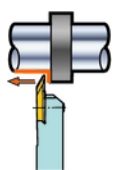
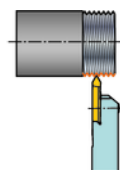

Płytki

Kąt przystawienia wg ISO/wg ANSI

Toczenie rowków czołowych	$\kappa_r 45^\circ/45^\circ$ Toczenie wzdłużne/ profilowanie	$\kappa_r 93^\circ/-3^\circ$ Toczenie wzdłużne	$\kappa_r 93^\circ/-3^\circ$ Kopowanie	$\kappa_r 117.5^\circ/-27.5^\circ$ Wytaczanie wsteczne	Toczenie gwintów
					
MB-FA/FB 09	MB T045 07	MB T093 07	MB TE 93 07	MB B030 07	MB TH 07
B101	B96	B96	B96	B96	B102

Wytaczaki/ płytki CoroTurn® XS do obróbki małych przedmiotów

CoroCut® XS	Oprawka z chwytem tradycyjnym	Głowica typu SL	Zastosowanie płytek Przecinanie	Przecinanie	Przecinanie
	 Oprawka zwężona				
	SMALR/L/SMALR/L-X	R/L SMAL	MACR/L-N	MACR/L-R	MACR/L-L
Wielkość płytki	3	3	3	3	3
Wielkość mocowania SL, mm		25-32			
Wielkość trzonka, mm	1010-1616				
Wielkość trzonka, cale	.500-.625				
Strona	B91	I52	B87	B87	B87

CoroCut® XS	Zastosowanie płytek					Wytaczaki CoroTurn® XS
	Toczenie rowków Profilowanie	Toczenie rowków	Toczenie wzdłużne	Toczenie wsteczne	Toczenie gwintów	
						
	MACR/L-T	MAGR/L	MAFR/L	MABR/L	MATR/L	
Wielkość płytki	3	3	3	3	3	
Strona	B87	B88	B89	B89	B90	

Wytaczaki
CoroTurn® XS

Aby sprawdzić cały asortyment do toczenia, przecinania, toczenia rowków i gwintów, patrz strona A342

CoroCut® 1-2

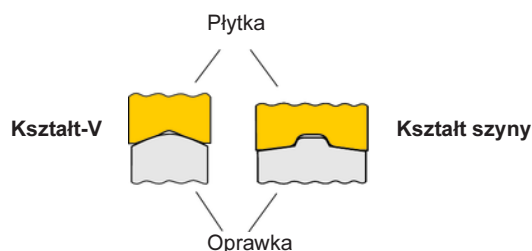
System z 1 lub 2 ostrzami skrawającymi

Pierwszy wybór dla wszystkich operacji
przecinania, profilowania i obróbki rowków.



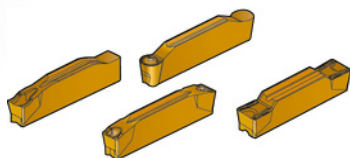
Asortyment oprawek

Szeroki zakres oprawek na płytce CoroCut® 1-2.



Geometrie płytek

Dostępnych jest wiele geometrii przeznaczonych
do różnych zastosowań oraz zakresów posuwów.



Wersje płytek

Asortyment płytek CoroCut® 1-2 pokrywa
zakres szerokości od 1.5 mm (0.059 cala) do 15
mm (0.591 cala).

- CoroCut® 2-ostrzowe dla najbardziej
oszczędnej produkcji.
- CoroCut® 1-ostrzowe dla toczenia głębszych
rowków, nawet do 50 mm (1.969 cala)



Gatunki płytek

Aby objąć cały zakres materiałów obrabianych płytki CoroCut® są
dostępne w szeregu zróżnicowanych, specjalnie opracowanych
gatunków:

- Węglik spiekany
- Polikrystaliczny diament
- Regularny azotek boru
- Cermetal

Obszary zastosowań ISO:



Mocowanie płytki

Mechanizm mocujący płytkę ma za zadanie przeciwstawić się
dużym siłom wzdłużnym, działającym w obu kierunkach. Małe
płytki mocuje się w gniazdach przyrządowych (typu V), a duże
w gniazdach o unikatowej, szynowej konstrukcji, co zapewnia
bardzo dobrą stabilność mocowania.

CoroCut® SL - Elastyczne rozwiązanie narzędziowe

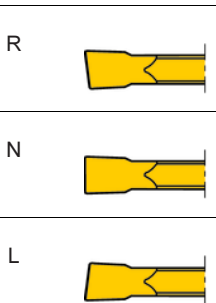
Dzięki wykorzystaniu adapterów CoroTurn® SL oraz głowic
CoroCut® SL, przy zastosowaniu ograniczonej liczby elementów
można uzyskać wiele rozwiązań narzędziowych do obróbki
zewnętrznej i wewnętrznej. Patrz strona I2.

Tailor Made

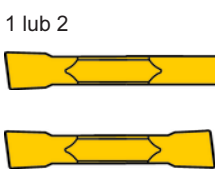


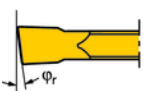
Jeszcze więcej możliwości dzięki usłudze Tailor
Made. Więcej informacji na stronie J3

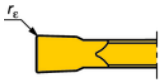
Sposób oznaczania płytek 1-/2-/3-ostrowych CoroCut®

N	123	H	2	-	0400	-	00	04	-	TF
1	2	3	4		5		6	7		8

1 Wersja płytki 	2 Oznaczenie główne 123	3 Wielkości gniazda płytki * CoroCut® 1-2 D G K E H L F J M R CoroCut® 3 T = Do oprawki prawej U = Do oprawki lewej Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.
---	--	---

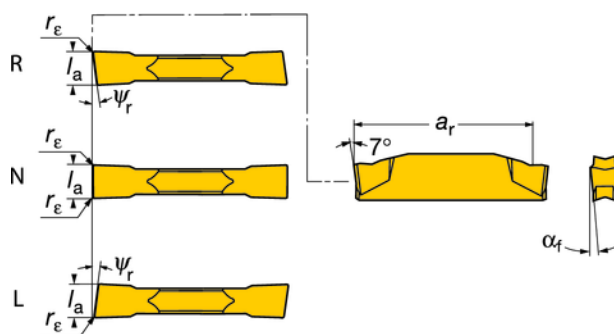
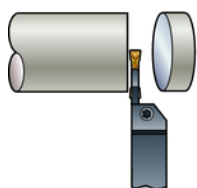
* Wymiennosć gniazda płytki:					
Wielkości gniazda płytki	Szerokość, mm	Gniazdo w oprawce	Wielkości gniazda płytki	Szerokość, mm	Gniazdo w oprawce
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	15.0	R

4 Liczba ostrzy 1 lub 2  3 	5 Szerokość płytki Np.: 0400 = 4 mm (0.157 cala) 	6 Kąt odchylenia krawędzi skrawającej Np.: 00 = 0° 05 = 5° 
---	---	--


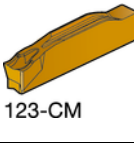

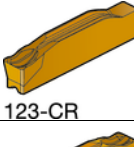
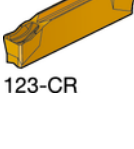
7 Promień naroża Np.: 04 = 0.4 mm (0.016 cala) 08 = 0.8 mm (0.031 cala) 	8 Oznaczenie geometrii <table> <tr> <td> Pierwsza cyfra: Rodzaj operacji A = Aluminium/Toczenie profilowe C = Przekinanie T = Toczenie wzdłużne G = Toczenie rowków R = Profilowanie B = Półfabrykat </td><td> Druga cyfra: E = Zaokrąglona (ER), ISO F = Mały posuw M = Średni posuw R = Wysoki posuw O = Zoptymalizowane dla specjalnych zastosowań S = Ostra krawędź skrawająca G = Półfabrykat </td></tr> </table>	Pierwsza cyfra: Rodzaj operacji A = Aluminium/Toczenie profilowe C = Przekinanie T = Toczenie wzdłużne G = Toczenie rowków R = Profilowanie B = Półfabrykat	Druga cyfra: E = Zaokrąglona (ER), ISO F = Mały posuw M = Średni posuw R = Wysoki posuw O = Zoptymalizowane dla specjalnych zastosowań S = Ostra krawędź skrawająca G = Półfabrykat
Pierwsza cyfra: Rodzaj operacji A = Aluminium/Toczenie profilowe C = Przekinanie T = Toczenie wzdłużne G = Toczenie rowków R = Profilowanie B = Półfabrykat	Druga cyfra: E = Zaokrąglona (ER), ISO F = Mały posuw M = Średni posuw R = Wysoki posuw O = Zoptymalizowane dla specjalnych zastosowań S = Ostra krawędź skrawająca G = Półfabrykat		

CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Przecinanie



Tolerancje, mm (cale):
 $l_a = +0.10/-0 (+.004/-0)$
 $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

		Kryteria doboru								Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	P						M			K	N	S											
		l _a mm	l _a cale	ψ _r	α _r	r _c mm	r _c cale	a _r max mm ¹⁾	a _r max cale ¹⁾			1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1105	1125	1145	2135	1125	3115	4225	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
Mały posuw											CoroCut® dwuostrzowy																							
		2.5	.098	5°	5°	0.15	.006	18.4	.724	F	L123F2-0250-0501-CF		★	☆					☆	★		★			★		★		★		★			
		2.5	.098	0°	6°	0.10	.004	18.4	.724		N123F2-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆		☆		☆	☆	★	★		☆	★	★		☆		★				
		2.5	.098	5°	5°	0.15	.006	18.4	.724		R123F2-0250-0501-CF		★	☆	☆				☆	☆	☆	★	★			★	★		★		★			
		3.0	.118	0°	7°	0.10	.004	18.4	.724	G	N123G2-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	★		☆	★	★		☆		★				
		3.0	.118	5°	7°	0.15	.006	18.3	.720		R/L123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆				☆	☆	☆	★	★			★	★		★		★			
		4.0	.157	5°	7°	0.15	.006	25.3	.996	H	L123H2-0400-0501-CF		★						★		★	★			★	★		★		★				
Średni posuw											CoroCut® jednoostrzowy																							
		2.0	.079	0°	5°	0.20	.008			E	N123E1-0200-0002-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★						★	☆	☆				
		2.5	.098	0°	5°	0.20	.008			F	N123F1-0250-0002-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★						★	☆	☆				
		3.0	.118	0°	7°	0.20	.008			G	N123G1-0300-0002-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★						★	☆	☆				
		4.0	.157	0°	6°	0.20	.008			H	N123H1-0400-0002-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★						★	☆	☆				
		5.0	.197	0°	6°	0.20	.008			J	N123J1-0500-0002-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★						★	☆	☆				
		Wysoki posuw											CoroCut® dwuostrzowy																					
1.5	.059			0°	5°	0.20	.008	12.9	.508	D	N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	★	★				★	☆	★	☆	☆				
2.0	.079			0°	5°	0.20	.008	19	.748	E	N123E2-0200-0002-CM		☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	★	☆	☆				
2.0	.079			5°	5°	0.20	.008	19	.748		R/L123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	★	☆	☆				
2.5	.098			0°	5°	0.20	.008	18.9	.744	F	N123F2-0250-0002-CM		☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	★	☆	☆				
2.5	.098			5°	5°	0.20	.008	18.9	.744		R/L123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	★	☆	☆				
3.0	.118			0°	7°	0.20	.008	18.9	.744	G	N123G2-0300-0002-CM		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★		★	☆	★	☆	☆				
3.0	.118			5°	7°	0.20	.008	18.8	.740		R/L123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	★	☆	☆				
4.0	.157			0°	6°	0.20	.008	24.1	.949	H	N123H2-0400-0002-CM		☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★		★	☆	★	☆	☆				
4.0	.157			5°	6°	0.20	.008	24.1	.949		R/L123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	☆	☆	★	★		★	☆	★	☆	☆				
5.0	.197			5°	6°	0.20	.008	24.1	.949	J	L123J2-0500-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★				★	☆	★	☆	☆				
5.0	.197			0°	6°	0.20	.008	24.1	.949		N123J2-0500-0002-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★			★	☆	★	☆	☆	☆				
5.0	.197			5°	6°	0.20	.008	24.1	.949		R123J2-0500-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★	★			★	☆	★	☆	☆	☆				
Wysoki posuw													CoroCut® jednoostrzowy																					
		2.5	.098	0°	5°	0.30	.012			F	N123F1-0250-0003-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	★												
		3.0	.118	0°	6°	0.30	.012			G	N123G1-0300-0003-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	★												
		4.0	.157	0°	7°	0.30	.012			H	N123H1-0400-0003-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	★												
		5.0	.197	0°	7°	0.40	.016			J	N123J1-0500-0004-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	★												
		Wysoki posuw											CoroCut® dwuostrzowy																					
				2.5	.098	5°	5°	0.30	.012	18.9	.744	F	L123F2-0250-0503-CR		★		☆				☆		★	★										
				2.5	.098	0°	6°	0.30	.012	18.9	.744		N123F2-0250-0003-CR		★	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	★	☆	☆	★							
				2.5	.098	5°	5°	0.30	.012	18.9	.744		R123F2-0250-0503-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	★										
				3.0	.118	0°	6°	0.30	.012	18.9	.744	G	N123G2-0300-0003-CR		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	★	☆	☆	★		☆				
				3.0	.118	5°	5°	0.30	.012	18.8	.740		R/L123G2-0300-0503-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	★										
				4.0	.157	0°	7°	0.30	.012	23.7	.933	H	N123H2-0400-0003-CR		★	☆	☆	☆	☆		☆	☆	★	☆	☆	★		☆						
				4.0	.157	5°	6°	0.30	.012	23.7	.933		R/L123H2-0400-0503-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	★										
				5.0	.197	5°	6°	0.40	.016	23.6	.929	J	L123J2-0500-0504-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	★										
5.0	.197			0°	6°	0.40	.016	23.7	.933		N123J2-0500-0004-CR		★	☆	☆	☆	☆		☆	☆	★	☆	☆	★		☆								
5.0	.197	5°	6°	0.40	.016	23.6	.929		R123J2-0500-0504-CR		★	☆	☆				☆	☆	★	★														
6.0	.236	0°	6°	0.40	.016	23.5	.925	K	N123K2-0600-0004-CR		★	☆	☆	☆	☆		☆	☆	★	☆	☆	★												

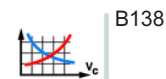
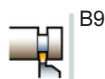
1) Przy stosowaniu płytek CoroCut® jednoostrzowych, wartość a_r i poprawki określa maksymalną głębokość wcinania.

2) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

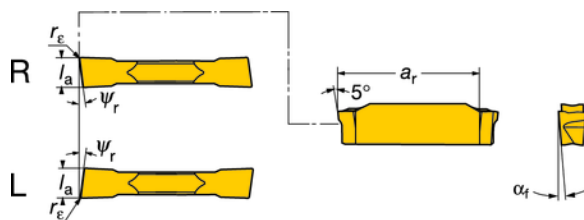
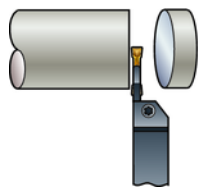
☆ = Pierwszy wybór

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.




CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Przecinanie



Tolerancje, mm (cale):

 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$ $r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

		Kryteria doboru								Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	P						M				K		N		S						
		l_a mm	l_a cale	ψ_r	α_f	r_c mm	r_c cale	a_r max mm	a_r max cale			1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1105	1125	1145	2135	1125	3115	4225	1125	1105	1125	1145	2135	1125	2135
Mały posuw  123-CS		1.5	.059	10°	2.5°	0.10	.004	13.4	.528	D	CoroCut® dwuostrzowy																					
		1.5	.059	15°	2.5°	0.10	.004	13.4	.528		R/L123D2-0150-1001-CS	☆						☆				☆			☆		☆		☆			
		2.0	.079	10°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764	E	R/L123E2-0200-1001-CS		☆					☆				☆			☆		☆		☆			
		2.0	.079	15°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764		R/L123E2-0200-1501-CS		☆					☆				☆			☆		☆		☆			
		2.5	.098	10°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764	F	R/L123F2-0250-1001-CS		☆					☆				☆			☆		☆		☆			
		2.5	.098	15°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764		R/L123F2-0250-1501-CS		☆					☆				☆			☆		☆		☆			
		3.0	.118	10°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764	G	R/L123G2-0300-1001-CS		☆					☆				☆			☆		☆		☆			
		3.0	.118	15°	2.5°	0.10	.004	19.4	.764		R/L123G2-0300-1501-CS		☆					☆				☆			☆		☆		☆			
													P15	P30	P45	P35	P15	P20	P10	M15	M25	M40	M30	K30	K15	K25	N25	S15	S25	S40	S30	

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

R = Prawa, L = Lewa

☆ = Pierwszy wybór

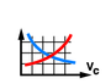
Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.



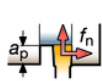
B9



B10



B138



B124



B146



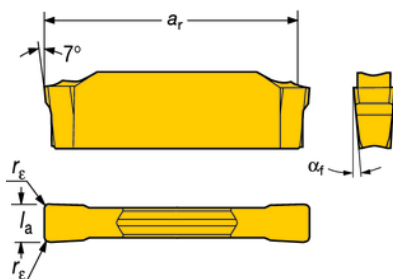
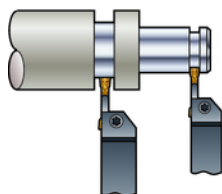
B2



I8

CoroCut® 1- i 2-ostrowy

Toczenie rowków



Tailor Made

Tolerancje, mm (cale):

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

$r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.02)$

Do kanałków pod pierścienie osadcze

$l_a = +0.10 (+.004)$

$+0.13 (+.005)$

$r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.02)$

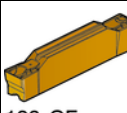
C

G

H

I

J

	Kryteria doboru											P							M				K			N		S												
		l _a mm	l _a cale	r _c mm	r _c cale	α _f	a _r max mm	a _r max cale	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC									
											1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	3115	4225	H13A	1125	H13A	1005	1105	1125	1145	2135	H13A					
 123-GF											CoroCut®																													
	1.50	.059	0.10	.004	2.5°	13.3	.524	D	N123D2-0150-0001-GF	☆	★						☆		☆	★				★				★		★	☆									
	1.98	.078	0.20	.008	3°	19.2	.756	E	N123E2-0198-0002-GF	★																														
	2.00	.079	0.20	.008	3°	19.2	.756		N123E2-0200-0002-GF	★			☆				☆	☆	★			☆	☆				☆	★	☆	★	☆									
	2.00	.079	0.40	.016	3°	19.2	.756		N123E2-0200-0004-GF	★								☆	★			☆	★				☆	★	☆	★	☆									
	2.24	.088	0.20	.008	3°	19.2	.756		N123E2-0224-0002-GF	☆	★							☆	★								☆	★	☆	★	☆									
	2.39	.094	0.20	.008	3°	19.2	.756	F	N123F2-0239-0002-GF	★								☆	☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆									
	2.39	.094	0.40	.016	3°	19.2	.756		N123F2-0239-0004-GF	☆	★							☆	☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆									
	2.46	.097	0.30	.012	3°	19.1	.752		N123F2-0246-0003-GF	☆	★						☆		☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆									
	2.67	.105	0.20	.008	3°	19.2	.756		N123F2-0267-0002-GF	☆	★							☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆	☆									
	2.79	.110	0.30	.012	3°	19.1	.752		N123F2-0279-0003-GF	☆	★								☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆									
	3.00	.118	0.20	.008	3°	19.2	.756	G	N123G2-0300-0002-GF	☆	★		☆				☆	☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	3.00	.118	0.40	.016	3°	19.2	.756		N123G2-0300-0004-GF	☆	★							☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	3.10	.122	0.20	.008	3°	19.2	.756		N123G2-0310-0002-GF	★									★				★				★		★	☆	★									
	3.18	.125	0.20	.008	3°	19.2	.756		N123G2-0318-0002-GF	★							☆	☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	3.18	.125	0.40	.016	3°	19.2	.756		N123G2-0318-0004-GF	★								☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	3.18	.125	0.80	.032	3°	19.2	.756		N123G2-0318-0008-GF	☆	★							☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	3.61	.142	0.30	.012	3°	19.1	.752		N123G2-0361-0003-GF	☆	★							☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	3.96	.156	0.20	.008	3°	24.4	.961	H	N123H2-0396-0002-GF	★								☆	☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆									
	3.96	.156	0.40	.016	3°	24.4	.961		N123H2-0396-0004-GF	★								☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆										
	3.96	.156	0.80	.032	3°	24.4	.961		N123H2-0396-0008-GF	☆	★							☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆										
	4.00	.157	0.20	.008	3°	24.4	.961		N123H2-0400-0002-GF	★		☆						☆	☆	★		☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	4.00	.157	0.40	.016	3°	24.4	.961		N123H2-0400-0004-GF	★								☆	☆	★		☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	4.52	.178	0.20	.008	3°	24.4	.961		N123H2-0452-0002-GF	★								☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	4.70	.185	0.50	.020	3°	24.1	.949		N123H2-0470-0005-GF	★								☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆										
	4.75	.187	0.40	.016	3°	24.1	.949		N123H2-0475-0004-GF	★								☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆										
	4.75	.187	0.80	.032	3°	24.1	.949		N123H2-0475-0008-GF	★								☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆										
	4.80	.189	0.50	.020	3°	24.1	.949		N123H2-0480-0005-GF	★								☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	5.00	.197	0.20	.008	3°	24.4	.961		N123H2-0500-0002-GF	★		☆						☆	☆	★		☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	5.00	.197	0.40	.016	3°	24.4	.961		N123H2-0500-0004-GF	☆	★							☆	☆	★		☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	5.41	.213	0.20	.008	3°	24.4	.961	J	N123J2-0541-0002-GF	★									★				★							★										
	5.56	.219	0.50	.020	3°	24.1	.949		N123J2-0556-0005-GF	★									★				★							★										
	6.00	.236	0.20	.008	3°	24.4	.961	K	N123K2-0600-0002-GF	★		☆							★			☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	6.35	.250	0.40	.016	3°	24.1	.949		N123K2-0635-0004-GF	★								☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	6.35	.250	0.50	.020	3°	24.1	.949		N123K2-0635-0005-GF	★									★			☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	6.35	.250	0.80	.032	3°	24.1	.949		N123K2-0635-0008-GF	★								☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆										
	7.14	.281	0.80	.032	3°	23.8	.937		N123K2-0714-0008-GF	★									★			☆	★			☆	★	☆	★	☆										
	7.92	.312	0.80	.032	3°	29	1.142	L	N123L2-0792-0008-GF	★									★			☆	★			☆	★	☆	★	☆										
	8.00	.315	0.20	.008	3°	29.6	1.165		N123L2-0800-0002-GF	★		☆							★			☆	★			☆	★	☆	★	☆		☆								
	Do kanałków pod pierścienie osadcze																																							
	1.85	.073	0.10	.004	3°	19.3	.760	E	N123E2-0185-0001-GF	★									☆	★			☆	★			☆	★	☆	★	☆									
	2.15	.085	0.10	.004	3°	19.3	.760		N123E2-0215-0001-GF	★										★			☆	★			☆	★	☆	★	☆									
	2.65	.104	0.20	.008	3°	19.2	.756	F	N123F2-0265-0002-GF	★									★				★			☆	★	☆	★	☆										
	3.15	.124	0.20	.008	3°	19.2	.756	G	N123G2-0315-0002-GF	★										★				★			☆	★	☆	★	☆									
	4.15	.163	0.20	.008	3°	24.4	.961	H	N123H2-0415-0002-GF	★										★				★			☆	★	☆	★	☆									
5.15	.203	0.20	.008	3°	24.4	.961	J	N123J2-0515-0002-GF	★										★				★			☆	★	☆	★	☆										
										P15	P30	P45	P35	P15	P20	P10	M10	M15	M25	M40	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N25	N20	S15	S25	S40	S30	S15							

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna

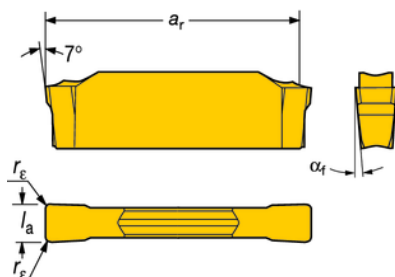
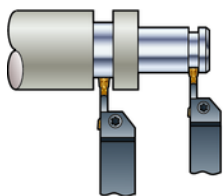
★ = Pierwszy wybór

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.



CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Toczenie rowków



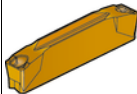

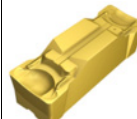
Tolerancje, mm (cale):

Wielkości gniazd E-L

$$I_a = +0.10/0 (+.004/0)$$
$$r_{\varepsilon} = \pm 0.10 (\pm 0.004)$$

Wielkość gniazda M

$$I_a = \pm 0.03 (\pm 0.001)$$
$$r_{\varepsilon} = \pm 0.10 (\pm 0.004)$$

		Kryteria doboru							Wiel-kość gnia-źda ¹⁾	Oznaczenie	P					M				K		N	S														
		l _a mm	l _a cale	r _c mm	r _c cale	α _f	max. a _r ²⁾ mm	max. a _r ²⁾ cale			GC	GC	GC	GC	GC	CT	CT	GC	GC	GC	GC	-	H13A	GC	GC	GC	GC	-	GC	H13A	-	GC	GC	GC	GC	-	H13A
Średni posuw										CoroCut® dwuostrzowy	1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	3115	4225	H13A	1125	H13A	1005	1105	1125	1145	2135	H13A		
		2.00 .079	0.20 .008	4°	18.80 .740	E	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		2.39 .094	0.20 .008	7°	18.40 .724		N123E2-0239-0002-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.00 .118	0.30 .012	6°	18.20 .716	G	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.18 .125	0.30 .012	7°	18.00 .709		N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		4.00 .157	0.30 .012	6.5°	23.00 .906	H	N123H2-0400-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		4.75 .187	0.30 .012	5°	22.60 .890	J	N123J2-0475-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		5.00 .197	0.40 .016	6°	22.90 .902		N123J2-0500-0004-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		6.00 .236	0.40 .016	6°	22.70 .894	K	N123K2-0600-0004-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		6.35 .250	0.30 .012	7°	22.60 .890		N123K2-0635-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	7.92 .312	0.30 .012	7°	28.70 1.130	L	N123L2-0792-0003-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	8.00 .315	0.50 .020	7°	28.40 1.118		N123L2-0800-0005-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
										CoroCut® jednostrzowy																											
		9.00 .354	0.80 .032	3°				M	N123M1-0900-0008-GM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		9.52 .375	0.80 .032	3°					N123M1-0953-0008-GM	☆	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		10.00 .394	0.80 .032	3°					N123M1-1000-0008-GM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		11.00 .433	0.80 .032	3°					N123M1-1100-0008-GM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
										CoroCut® dwuostrzowy																											
		9.00 .354	0.80 .032	4°	28.00 1.102	M	N123M2-0900-0008-GM		☆			☆							☆				☆		☆						☆						
		10.00 .394	0.80 .032	4°	28.00 1.102		N123M2-1000-0008-GM		☆				☆						☆				☆		☆					☆			☆				

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna

2) Przy stosowaniu płytek CoroCut® jednostrzowych, wartość a_r oprawki określa maksymalną głębokość wcinania.

★= Pierwszy wybór

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.



B9



B10



B138



B124



B146



B2



J3

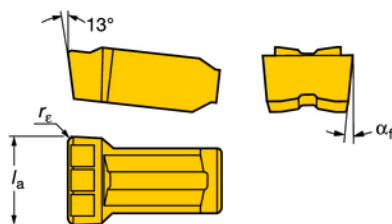
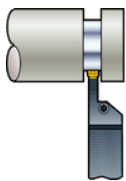


18

CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Toczenie rowków


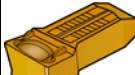
B



Tolerancje, mm (cale):

 $l_a = \pm 0.08 (\pm .003)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

C

		Kryteria doboru					Wiel- kość gnia- zda ¹⁾	Oznaczenie	P					M					K		N		S									
		l_a mm	l_a cale	r_c mm	r_c cale	α_f			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
Wysoki posuw								CoroCut® jednoostrzowy																								
		15.00	.591	1.20	.047	5°	R	N123R1-1500-0010-GR	☆						☆		★		☆		★							★		☆		
Średni posuw								CoroCut® jednoostrzowy																								
		12.00	.472	0.80	.032	3°	R	N123R1-1200-0008-GM	☆				★		☆	★			☆		★		☆				★	☆				
		12.70	.500	0.80	.032	3°		N123R1-1270-0008-GM	☆				★		☆	★			☆		★		☆				★	☆				
		15.00	.591	0.80	.032	3°		N123R1-1500-0008-GM	☆				★		☆	★			☆		★		☆				★	☆				
									P30	P45	P35	P15	P20	P10	M10	M15	M25	M40	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N25	N20	S15	S15	S25	S40	S30	S15

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

★ = Pierwszy wybór

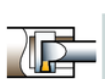
H

I

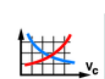
J



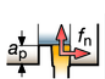
B9



B10



B138



B124



B146



B2



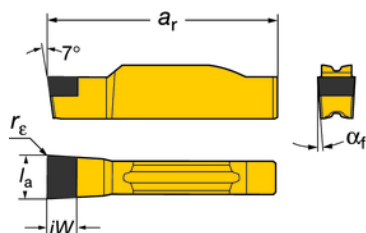
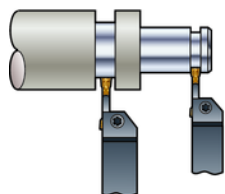
J3



I8

CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Do toczenia rowków w materiałach hartowanych

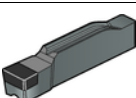
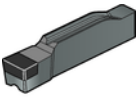


Tailor Made

Tolerancje, mm (cale):

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

		Kryteria doboru								Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	H	
		l_a mm	l_a cale	r_c mm	r_c cale	α_f	max. $a_r^{1)}$	iW	7015			CB20	
Mały posuw													
		3.00	.118	0.20	.008	7°	∞	3.1	G	CoroCut® jednoostrzowy			
		3.18	.125	0.20	.008	7°	∞	3.1		N123G1-0318-0002-GE	★		
		4.00	.157	0.20	.008	7°	∞	3.1	H	N123H1-0400-0002-GE	★		
		4.70	.185	0.20	.008	7°	∞	3.1		N123H1-0470-0002-GE	★		
		5.00	.197	0.20	.008	7°	∞	3.1		N123H1-0500-0002-GE	★		
		6.00	.236	0.20	.008	7°	∞	3.1	J	N123J1-0600-0002-GE	★		
		6.35	.250	0.20	.008	7°	∞	3.1	K	N123K1-0635-0002-GE	★		
	8.00	.315	0.20	.008	7°	∞	2.6	L	N123L1-0800-0002-GE	★			
										CoroCut® jednoostrzowy			
		3.00	.118	0.40	.016	7°	∞	3.1	G	N123G1-030004S01025	★		
		4.00	.157	0.40	.016	7°	∞	3.1	H	N123H1-040004S01025	★		
		5.00	.197	0.40	.016	7°	∞	3.1		N123H1-050004S01025	★		
		6.00	.236	0.40	.016	7°	∞	3.1	J	N123J1-060004S01025	★		
8.00		.315	0.80	.032	7°	∞	3.1	L	N123L1-080008S01025	★			
										H15	H01		

¹⁾ Przy stosowaniu płytek CoroCut® jednoostrzowych, wartość a_r oprawki określa maksymalną głębokość wcinania.

N = Neutralna

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

★ = Pierwszy wybór

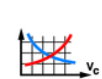
Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.



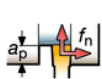
B9



B10



B138



B124



B146



B2



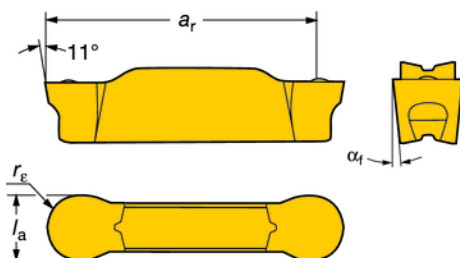
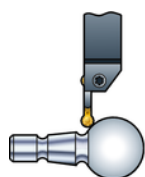
J3



I8

CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Profilowanie



Tailor Made

Tolerancje, mm (cale):

-RM

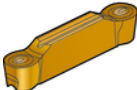
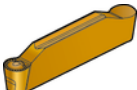
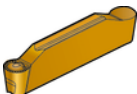
la= +0.10/0 (+.004/0)

re= ±0.10 (±.004)

-RO

la= ±0.02 (±.0008)

re= ±0.10 (±.0004)

		Kryteria doboru								Wiel- kość gnia- zda ²⁾	Oznaczenie	P				M				K				N				S						
		l_a mm	l_a cale	r_c mm	r_c cale	α_f	max. $a_r^{1)}$ mm	max. $a_r^{1)}$ cale				GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	H13A	GC	GC	GC	H13A	GC	GC	H13A	GC	GC	GC	H13A	GC	GC	GC	S05F
Mały posuw										E	CoroCut® dwuostrzowy																							
		2.00	.079	1.00	.039	7°	19.20	.756																										
		2.39	.094	1.20	.047	7°	19.00	.748																										
		3.00	.118	1.50	.059	7°	18.70	.736	F	N123F2-0300-RO	★	★																						
		3.18	.125	1.59	.063	7°	18.60	.732																										
		3.96	.156	1.98	.078	7°	23.30	.917	H	N123H2-0396-RO	★																							
		4.00	.157	2.00	.079	7°	23.30	.917																										
		4.50	.177	2.25	.089	7°	23.00	.906																										
		4.75	.187	2.38	.094	7°	22.90	.902																										
		5.00	.197	2.50	.098	7°	22.80	.898																										
Średni posuw										G	N123G1-0400-RM	★	★	★	★																			
		4.00	.157	2.00	.079	7°			J	N123J1-0600-RM	★	★	★	★																				
		6.00	.236	3.00	.118	7°			L	N123L1-0800-RM	★	★		★																				
		8.00	.315	4.00	.157	7°																												
												CoroCut® dwuostrzowy																						
		3.00	.118	1.50	.059	7°	18.60	.732	F	N123F2-0300-RM	★	★	★	★	★																			
		3.18	.125	1.59	.063	7°	18.60	.732																										
		4.00	.157	2.00	.079	7°	18.10	.713	G	N123G2-0400-RM	★	★	★	★	★																			
		4.00	.157	2.00	.079	7°	23.10	.909	H	N123H2-0400-RM	★	★	★	★																				
		4.75	.187	2.38	.094	7°	22.90	.902																										
5.00		.197	2.50	.098	7°	22.70	.894																											
6.00		.236	3.00	.118	7°	22.20	.874	J	N123J2-0600-RM	★	★	★	★																					
6.35		.250	3.18	.125	7°	22.00	.866																											
8.00		.315	4.00	.157	7°	27.00	1.063	L	N123L2-0800-RM	★	★	★	★																					
											P30	P35	P15	P20	P10	M10	M15	M25	M30	M15	K30	K15	K25	K20	N20	N25	S15	S15	S25	S15	S10			

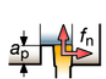
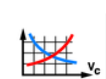
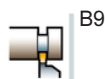
1) Przy stosowaniu płytek CoroCut® jednoostrzowych, wartość ar, oprawki określa maksymalną głębokość wcinania.

2) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna

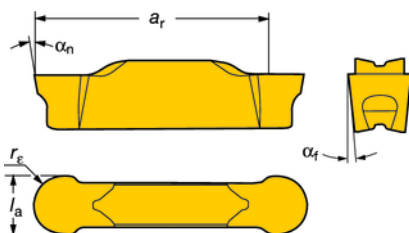
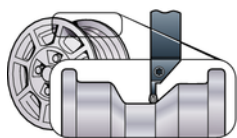
★= Pierwszy wybór

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

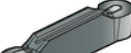


CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Profilowanie aluminium



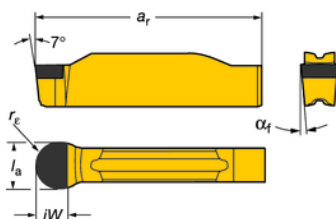
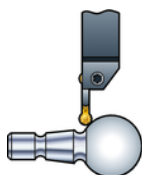
Tolerancje, mm (cale):
 $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

		Kryteria doboru								Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	N	
		l_a mm	l_a cale	r_c mm	r_c cale	α_f	max. $a_r^{1)}$ mm	max. $a_r^{1)}$ cale	GC			-	
													1005
Średni posuw	 123-AM	6.00	.236	3.00	.118	7°	22.2	.874	J	CoroCut® dwuostrzowy			
		8.00	.315	4.00	.157	7°	27.3	1.075	L	N123J2-0600-AM	★	☆	
										N123L2-0800-AM	★	☆	
											N10	N10	




¹⁾ Przy stosowaniu płytek CoroCut® jednoostrzowych, wartość a_r oprawki określa maksymalną głębokość wcinania.

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

Profilowanie materiałów nieżelaznych i utwardzonych



Tolerancje, mm (cale):
 $\pm 0.02 (\pm 0.0008)$

		Kryteria doboru								Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	N	S	H
		l_a mm	l_a cale	r_f mm	r_f cale	α	max. $a_r^{1)}$	iW	CD10			7015 CB	7015 CB	CB20
Mały posuw		3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	N123F1-0300S01025				
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	N123H1-0400S01025		★		
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		N123H1-0500S01025		★		
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.5	J	N123J1-0600S01025		★		
										CoroCut® jednoostrzowy				
		3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	N123F1-0300-RS	★			
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	N123H1-0400-RS	★			
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		N123H1-0500-RS	★			
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.6	J	N123J1-0600-RS	★			
		8	.315	4	.157	7°	∞	7.0	L	N123L1-0800-RS	★			
										CoroCut® jednoostrzowy				
		3	.118	1.5	.059	7°	∞	2.7	F	N123F1-0300-RE		★	★	☆
		3.18	.125	1.59	.063	7°	∞	2.7		N123F1-0318-RE		★	★	
		4	.157	2	.079	7°	∞	3.6	H	N123H1-0400-RE		★	★	☆
		5	.197	2.5	.098	7°	∞	4.7		N123H1-0500-RE		★	★	☆
		6	.236	3	.118	7°	∞	5.5	J	N123J1-0600-RE		★	★	☆
		6.35	.250	3.17	.125	7°	∞	5.5		N123J1-0635-RE		★	★	☆
8	.315	4	.157	7°	∞	7.0	L	N123L1-0800-RE		★	★	☆		
										N01	S15	H15	H01	

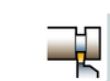
¹⁾ Przy stosowaniu płytek CoroCut® jednoostrzowych, wartość a_r oprawki określa maksymalną głębokość wcinania.

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

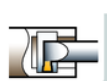
N = Neutralna

★ = Pierwszy wybór

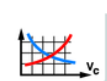
Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.



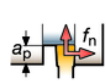
B9



B10



B138



B124



B146



B2

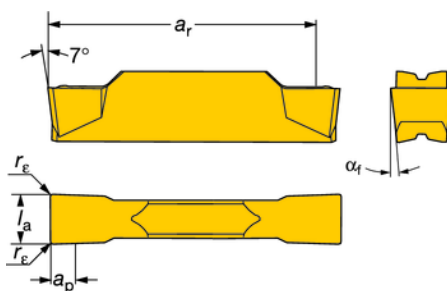
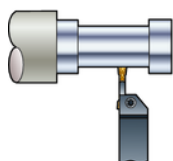


I8

CoroCut® 1- i 2-ostrzowy


Toczenie wzdłużne

B



Tolerancje, mm (cale):
la= +0.10/0 (+.004/0)
rc= ±0.10 (±.004)

C

		Kryteria doboru, mm								P							M					K				N				S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
		l _a	r _c	α _r	max. a _r ¹⁾	max. a _p				Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
												1105	1125	1145	2135	3115	4225	525	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	-	1125	3115	4225	H13A	-	1125	1005	1105	1125	2135	H13A	-	1005	1105	1125	2135	H13A																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
Mały posuw									CoroCut® dwuostrzowy																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										

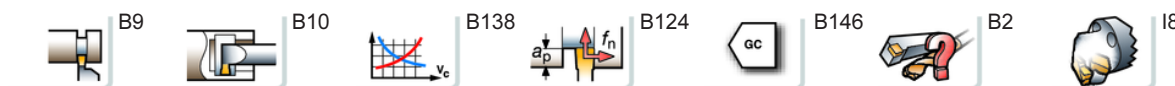
1) Przy stosowaniu płytek CoroCut® jednoostrzowych, wartość ar, oprawki określa maksymalną głębokość wcinania.
2) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna
★= Pierwszy wybór

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

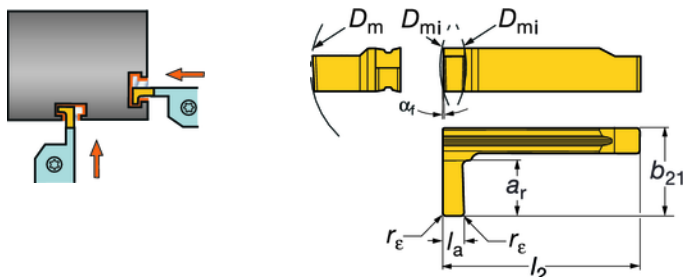
I

J



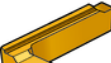
Płytki CoroCut® 1-ostrowe

Toczenie rowków



Tolerancje, mm (cale):

 $l_a = \pm 0.02 (\pm .001)$ $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm .002)$

		Kryteria doboru, mm, cale				Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P	M	K	N	S
		<i>l_a</i>	<i>r_c</i>	<i>α_t</i>	max. <i>a_r</i>			<i>b₂₁</i>	<i>l₂</i>	<i>D_m</i>	<i>D_m</i> ²⁾	GC	GC	GC	GC	GC
												1115	1115	1115	1115	1115
Mały posuw	123-GS						CoroCut® jednoostrzowy									
		2.0	0.2	6°	4.0	H	R/LG123H1-0200-0002-GS	8.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	★	
		.079	.008		.157			.315	1.006	1.732	4.094					
		3.0	0.2	6°	5.0		R/LG123H1-0300-0002-GS	9.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	★	
		.118	.008		.197			.354	1.006	1.732	4.094					
		4.0	0.4	6°	6.0		R/LG123H1-0400-0004-GS	10.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	★	
		.157	.016		.236			.394	1.006	1.732	4.094					
		2.0	0.2	6°	6.0	L	R/LG123L1-0200-0002-GS	14.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	★	
		.079	.008		.236			.551	1.216	2.441	5.787					
		3.0	0.2	6°	9.0		R/LG123L1-0300-0002-GS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	★	
		.118	.008		.354			.669	1.216	2.441	5.787					
		4.0	0.4	6°	9.0		R/LG123L1-0400-0004-GS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	★	
		.157	.016		.354			.669	1.216	2.441	5.787					
											P15	M15	K15	N15	S20	

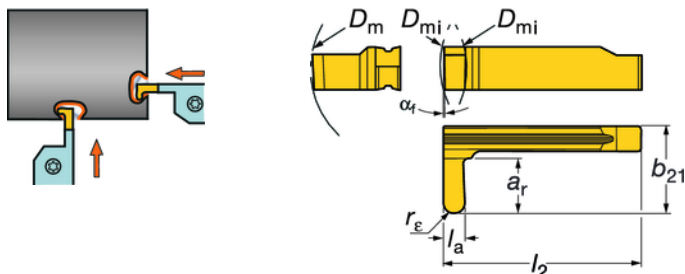
1) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

R = Prawa, L = Lewa

2) Minimalna średnica pierwszego wcięcia rowka czołowego

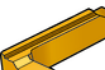
★ = Pierwszy wybór

Profilowanie



Tolerancje, mm (cale):

 $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$ $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm .002)$

		Kryteria doboru, mm, <i>cale</i>				Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, <i>cale</i>				P	M	K	N	S
		<i>l</i> _a	<i>r</i> _ε	<i>α</i> _r	max. <i>a</i> _r			<i>b</i> ₂₁	<i>l</i> ₂	<i>D</i> _m	<i>D</i> _{mi} ²⁾	GC	GC	GC	GC	GC
												1115	1115	1115	1115	1115
Mały posuw  123-RS							CoroCut® jednoostrzowy									
	2.0	1.0	6°	4.0	H	R/LG123H1-0200-0010-RS	8.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	★		
	.079	.039		.157			.315	1.006	1.732	4.094						
	3.0	1.5	6°	5.0		R/LG123H1-0300-0015-RS	9.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	★		
	.118	.059		.197			.354	1.006	1.732	4.094						
	4.0	2.0	6°	6.0		R/LG123H1-0400-0020-RS	10.0	25.6	44.0	104.0	☆	★	☆	★		
	.157	.079		.236			.394	1.006	1.732	4.094						
	2.0	1.0	6°	6.0	L	R/LG123L1-0200-0010-RS	14.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	★		
	.079	.039		.236			.551	1.216	2.441	5.787						
	3.0	1.5	6°	9.0		R/LG123L1-0300-0015-RS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	★		
	.118	.059		.354			.669	1.216	2.441	5.787						
	4.0	2.0	6°	9.0		R/LG123L1-0400-0020-RS	17.0	30.9	62.0	147.0	☆	★	☆	★		
	.157	.079		.354			.669	1.216	2.441	5.787						
											P15	M15	K15	N15	S20	

1) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

R = Prawa, L = Lewa

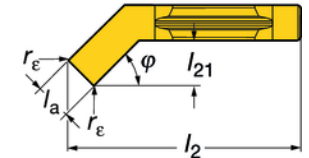
2) Minimalna średnica pierwszego wcięcia rowka czołowego

★ = Pierwszy wybór

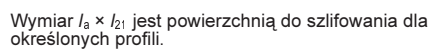
Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.



Półfabrykaty 0°



Pokazano wersję prawą


$$l_{21} \pm 0.30 (\pm 0.012)$$

1) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Uwaga: Przy szlifowaniu produktów z węgla spiekane należy zachować ostrożność.
Informacje na temat bezpieczeństwa – patrz strona J7.

★= Pierwszy wybór



Sposób oznaczania oprawek CoroCut®

Coromant Capto®

Oprawka z chwytem
tradycyjnym

Metryczne

Calowe

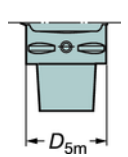
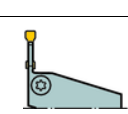
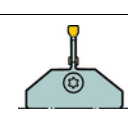

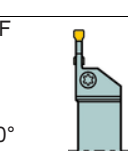
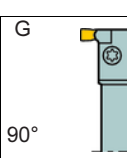
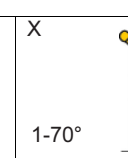
Listwa przecinakowa

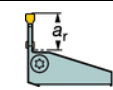
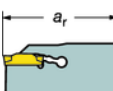
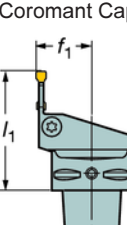
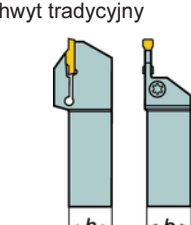
C4	-	R	F	123	E	15	-	27055	B
1		2	3	4	5	6		7	8





R	F	123	E	08	-	1616	B	-	007	064	B
2	3	4	5	6		7	8		10	12	13


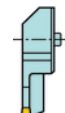
R	F	123	E	059	-	08	B	-	S
2	3	4	5	6		7	8		11

N	123	F	55	-	25	A	2
2	4	5	6		7	8	9

1 Wielkość złącza C = Coromant Capto® D_{5m} = Wielkość złącza  <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>D_{5m} mm</th> <th>cale</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>C3</td> <td>32</td> <td>(1.260)</td> </tr> <tr> <td>C4</td> <td>40</td> <td>(1.575)</td> </tr> <tr> <td>C5</td> <td>50</td> <td>(1.968)</td> </tr> <tr> <td>C6</td> <td>63</td> <td>(2.480)</td> </tr> <tr> <td>C8</td> <td>80</td> <td>(3.150)</td> </tr> </tbody> </table>		D_{5m} mm	cale	C3	32	(1.260)	C4	40	(1.575)	C5	50	(1.968)	C6	63	(2.480)	C8	80	(3.150)	2 Wersja narzędzia R  N  L 	3 Konfiguracja oprawki F  0° G  90° X  1-70° 4 Oznaczenie główne 123
	D_{5m} mm	cale																		
C3	32	(1.260)																		
C4	40	(1.575)																		
C5	50	(1.968)																		
C6	63	(2.480)																		
C8	80	(3.150)																		

5 Wielkości gniazda płytki CoroCut® 1-2 D G K E H L F J M R CoroCut® 3 T = Do prawej oprawki U = Do lewej oprawki Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.	6 Ograniczenia obróbki   Maksymalna głębokość wcinania a_r w mm Metryczne 08 = 8 mm Calowe 059 = 0.590 cala	7 Wymiary oprawki Coromant Capto®  Na przykład: f_1 27 mm 055 mm 1.063 cala l_1 2.165 cala Chwyt tradycyjny  Calowe Wielkość trzonka, krotność 1/16 cala np. 08 = 8/16 mm = 1/2 cala h x b 08 Metryczne Liczby całkowite <10 poprzedzać cyfrą 0, np. b = 8 odpowiada oznaczeniu 08 h b 16 16 Listwy przecinakowe Wysokość h_1 , mm
---	---	--

8 System mocowania płytki A Zacisk sprężysty  B Mocowanie śrubą  C Do toczenie płytkich rowków  D Wzmocnione mocowanie śrubą 	9 Liczba gniazd płytek 1 Jedno gniazdo płytki 2 Dwa gniazda płytek	10 Kąt oprawki 007 = 7° 045 = 45° 070 = 70° Obowiązujący dla konfiguracji oprawki X
--	---	--

11 Zastosowanie specjalne S = Oprawka do obrabiarek do małych przedmiotów	12 Min. średnica pierwszego wcięcia, dla toczenia rowków czołowych Min. średnica dla pierwszego wcięcia, mm.	13 Typ zębra, toczenie rowków czołowych  B = z zębem typu B  A = z zębem typu A
---	--	--

CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Oprawki Coromant Capto®

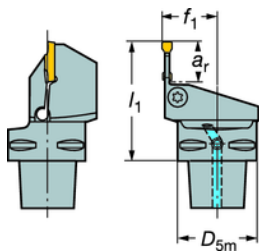
Mocowanie śrubą

Tailor Made

Uwaga!

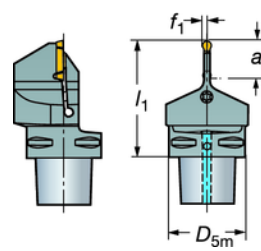
Przy stosowaniu dwuostrzowej płytki CoroCut®, a_r płytki określa maksymalną głębokość wcinania.

Cx-R/LF123



Prawe

Cx-NF123



Neutralna

Wlot chłodziwa: promieniowy przez stożek

Najważniejsze zastosowanie	max. $a_r^{(1)}$ mm	max. $a_r^{(1)}$ cale	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						Płytki pomiarowe	Nm ³⁾
					D_{5m} mm	D_{5m} cale	f_1 mm	f_1 cale	l_1 mm	l_1 cale		
	8	.315	D	C3-R/LF123D08-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123D2-0150- CM	2.0
	8	.315		C4-R/LF123D08-27050B	40	1.575	27	1.063	50	1.968	N123D2-0150- CM	3.0
	8	.315		C5-R/LF123D08-35055B	50	1.968	35	1.378	55	2.165	N123D2-0150- CM	2.0
	15	.591		C3-R/LF123D15-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123D2-0150- CM	3.5
	15	.591		C4-R/LF123D15-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123D2-0150- CM	3.5
	15	.591		C5-R/LF123D15-35055B	50	1.968	35	1.378	55	2.165	N123D2-0150- CM	3.5
	8	.591	E	C3-R/LF123E08-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123E2-0200- CM	2.0
	8	.315		C4-R/LF123E08-27050B	40	1.575	27	1.063	50	1.968	N123E2-0200- CM	3.7
	8	.315		C5-R/LF123E08-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123E2-0200- CM	2.0
	15	.591		C3-R/LF123E15-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123E2-0200- CM	4.0
	15	.591		C4-R/LF123E15-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123E2-0200- CM	4.0
	15	.591		C5-R/LF123E15-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123E2-0200- CM	4.0
	10	.394	F	C3-R/LF123F10-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123F2-0250- CM	3.0
	10	.394		C4-R/LF123F10-27050B	40	1.575	27	1.063	50	1.968	N123F2-0250- CM	5.0
	10	.394		C5-R/LF123F10-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123F2-0250- CM	2.5
	20	.787		C3-R/LF123F20-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123F2-0250- CM	4.0
	20	.787		C4-R/LF123F20-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123F2-0250- CM	4.0
	20	.787		C5-R/LF123F20-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123F2-0250- CM	4.0
	10	.394	G	C3-R/LF123G10-22050B	32	1.260	22	.866	50	1.968	N123G2-0300- CM	4.5
	10	.394		C4-R/LF123G10-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123G2-0300- CM	4.0
	10	.394		C5-R/LF123G10-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123G2-0300- CM	4.5
	10	.394		C6-R/LF123G10-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123G2-0300- CM	3.0
	20	.787		C3-R/LF123G20-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123G2-0300- CM	5.0
	20	.787		C4-R/LF123G20-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123G2-0300- CM	5.0
	20	.787		C5-R/LF123G20-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123G2-0300- CM	5.0
	20	.787		C6-R/LF123G20-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123G2-0300- CM	5.0
	13	.512	H	C3-R/LF123H13-22055B	32	1.260	22	.866	55	2.165	N123H2-0400- CM	4.5
	13	.512		C4-R/LF123H13-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123H2-0400- CM	7.5
	13	.512		C5-R/LF123H13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123H2-0400- CM	5.0
	13	.512		C6-R/LF123H13-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123H2-0400- CM	4.0
	20	.787		C3-R/LF123H20-22060B	32	1.260	22	.866	60	2.362	N123H2-0400- CM	7.0
	25	.984		C4-R/LF123H25-27067B	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N123H2-0400- CM	7.0
	25	.984		C5-R/LF123H25-35067B	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N123H2-0400- CM	7.0
	25	.984		C6-R/LF123H25-45070B	63	2.480	45	1.772	70	2.756	N123H2-0400- CM	7.0
	13	.512	J	C4-R/LF123J13-27055B	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N123J2-0500- CM	7.5
	13	.512		C5-R/LF123J13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123J2-0500- CM	5.0
	13	.512		C6-R/LF123J13-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123J2-0500- CM	4.0
	13	.512		C8-R/LF123J13-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123J2-0500- GM	3.5
	25	.984		C4-R/LF123J25-27067B	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N123J2-0500- CM	6.0
	25	.984		C5-R/LF123J25-35067B	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N123J2-0500- CM	6.0
	25	.984		C6-R/LF123J25-45070B	63	2.480	45	1.772	70	2.756	N123J2-0500- CM	6.0

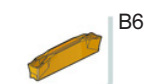
¹⁾ Maks. a_r dla oprawki. Dla uzyskania maksymalnej stabilności należy wybrać oprawkę o możliwie najkrótszym a_r .

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Ciąg dalszy ...



B6



B110



G6



B2



B33



J3



J2

CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Oprawki Coromant Capto®

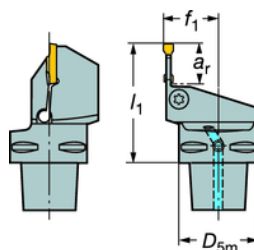
Mocowanie śrubą



Uwaga!

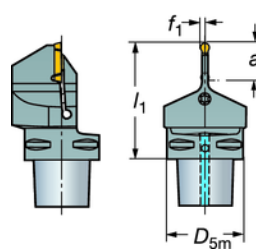
Przy stosowaniu dwuostrzowej płytki CoroCut®, a_r płytki określa maksymalną głębokość wcinania.

Cx-R/LF123



Prawe

Cx-NF123



Neutralna

... Ciąg dalszy

Wlot chłodziwa: promieniowy przez stożek

Najważniejsze zastosowanie	max. $a_r^{(1)}$ mm	max. $a_r^{(1)}$ cale	Wielkość gniazda ⁽²⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						Płytki pomiarowe	Nm ⁽³⁾
					D_{5m} mm	D_{5m} cale	f_1 mm	f_1 cale	l_1 mm	l_1 cale		
	16	.630	K	C4-R/LF123K16-27060B	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N123K2-0600-CR	6.5
	16	.630		C5-R/LF123K16-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123K2-0600-CR	7.0
	16	.630		C6-R/LF123K16-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123K2-0600-CR	5.2
	16	.630		C8-LF123K16-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123K2-0600-GM	4.0
	16	.630		C8-RF123K16-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123K2-0600-GM	4.0
	25	.984		C4-R/LF123K25-27070B	40	1.575	27	1.063	70	2.756	N123K2-0600-CR	6.0
	25	.984	L	C5-R/LF123K25-35070B	50	1.968	35	1.378	70	2.756	N123K2-0600-CR	6.0
	25	.984		C6-R/LF123K25-45075B	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N123K2-0600-CR	6.0
	13	.512		C5-R/LF123L13-35060B	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N123L2-0800- GM	5.5
	16	.630		C6-R/LF123L16-45065B	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N123L2-0800- GM	5.5
	25	.984	G	C5-R/LF123L25-35070B	50	1.968	35	1.378	70	2.756	N123L2-0800- GM	7.0
	25	.984		C6-R/LF123L25-45075B	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N123L2-0800- GM	7.0
	25	.984		C8-LF123L25-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123L2-0800- GM	8.0
	25	.984		C8-RF123L25-42080B	80	3.150	42	1.654	80	3.150	N123L2-0800- GM	8.0
	20	.787	J	C3-NF123G20-00060B	32	1.260	2	.079	60	2.362	N123G2-0400- RM	5.0
	20	.787		C4-NF123G20-00070B	40	1.575	2	.079	70	2.756	N123G2-0400- RM	5.0
	20	.787		C5-NF123G20-00070B	50	1.968	2	.079	70	2.756	N123G2-0400- RM	5.0
	20	.787		C6-NF123G20-00075B	63	2.480	2	.079	75	2.953	N123G2-0400- RM	5.0
	25	.984	J	C4-NF123J25-00077B	40	1.575	3	.118	77	3.032	N123J2-0600- RM	6.0
	25	.984		C5-NF123J25-00077B	50	1.968	3	.118	77	3.032	N123J2-0600- RM	6.0
	25	.984		C6-NF123J25-00082B	63	2.480	3	.118	82	3.228	N123J2-0600- RM	6.0

¹⁾ Maks. a_r dla oprawki. Dla uzyskania maksymalnej stabilności należy wybrać oprawkę o możliwie najkrótszym a_r .

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

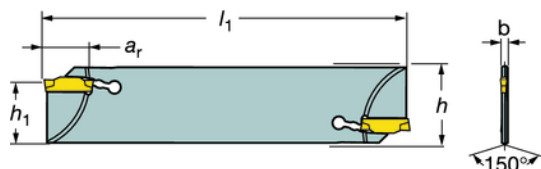
Wielkość gniazda	Wielkość oprawki	Śruba	Klucz (Torx Plus)
D, E, F	C3-C5	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	C3-C6	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	C4-C6	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



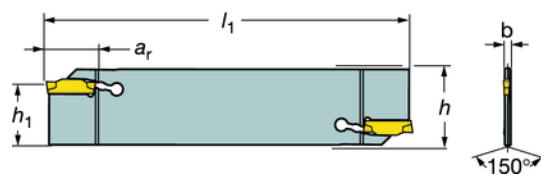
CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Dwustronne listwy przecinakowe

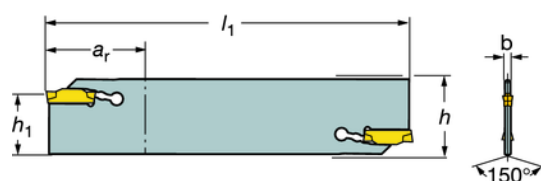
Zacisk sprężysty

Wersja 1
N123Listwa ze wzmocnieniem
promieniowymWersja 2
N123

Listwa ze wzmocnieniem prostym

Wersja 3
N123

Listwy bez wzmocnienia



Uwaga!

Przy stosowaniu dwustronnej płytki CoroCut®, a_r płytki określa maksymalną głębokość wcinania.

Wersja neutralna

Najważniejsze zastosowanie	Wersja	min. a_r mm ⁽¹⁾	min. a_r cale ⁽¹⁾	max. a_r mm ⁽¹⁾	max. a_r cale ⁽¹⁾	Wielkość gniazda ⁽²⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale								Płytki pomiarowe
								b mm	b cale	h mm	h cale	h_1 mm	h_1 cale	l_1 mm	l_1 cale	
	1	5	.197	15	.591	D	N123D15-21A2 ³⁾	1	.039	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123D2-0150- CM
	1	5	.197	15	.591	E	N123E15-21A2 ³⁾	1.5	.059	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123E2-0200- CM
	2			15	.591	D	N123D15-25A2	1	.039	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123D2-0150- CM
	2			20	.787	E	N123E20-25A2	1.5	.059	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123E2-0200- CM
	3			30	1.181	F	N123F30-21A2	2	.080	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123F2-0250- CM
	3			55	2.165		N123F55-25A2	2	.080	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123F2-0250- CM
	3			30	1.181	G	N123G30-21A2	2.3	.090	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N123G2-0300- CM
	3			55	2.165		N123G55-25A2	2.3	.090	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123G2-0300- CM
	3			55	2.165	H	N123H55-25A2	3.3	.130	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123H2-0400- CM
	3			55	2.165	J	N123J55-25A2	4.5	.177	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123J2-0500- CM
	3			55	2.165	K	N123K55-25A2	5.5	.216	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123K2-0600- CR

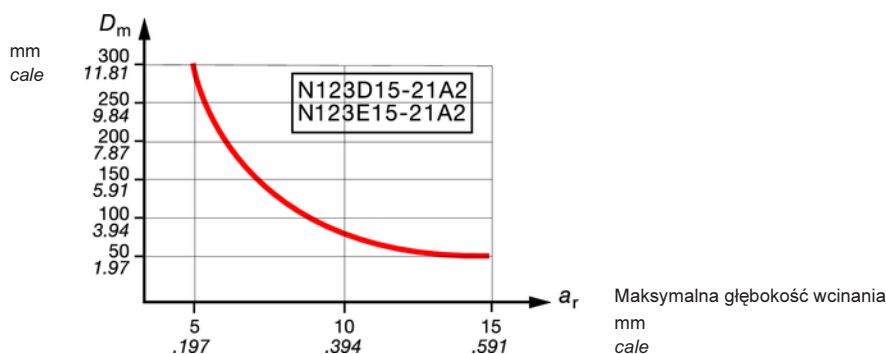
1) Dla uzyskania maksymalnej stabilności stosuj najkrótszy wysięg.

2) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

3) Minimalne i maksymalne wartości a_r w zależności od średnicy przedmiotu obrabianego (D_m). Ograniczenia głębokości skrawania: patrz wykres poniżej.

Ograniczenie głębokości wcinania dla opravek CoroCut ze wzmocnieniem promieniowym

Ze względu na kształt wzmocnienia listwy, maksymalna głębokość wcinania zależy od średnicy przedmiotu.



Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Klucz do płytki ⁽¹⁾
D-K	5680 058-01

1) Wyposażenie dodatkowe, musi być zamawiane oddzielnie.

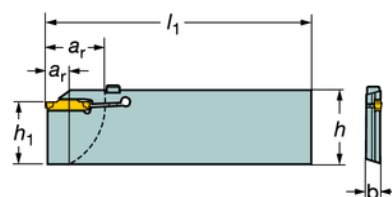


CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

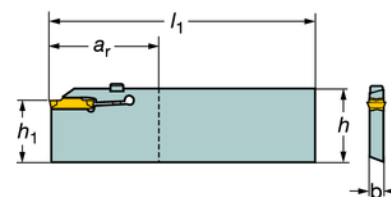
Jednostronna listwa do przecinania

Mocowanie śrubą

Listwa ze wzmocnieniem promieniowym
R/LF123



R/LF123M
R/LF123R



Uwaga!

Przy stosowaniu dwuostrzowej płytki CoroCut®, a_r płytki określa maksymalną głębokość wcinania.

Pokazano wersję prawą

Najważniejsze zastosowanie	min. a_r		max. a_r ¹⁾		Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale								Płytki pomiarowe	Nm ³⁾
	mm ¹⁾	cale ¹⁾	mm	cale			b	b	h	h	h1	h1	l1	l1		
	5	.197	25	.984	E	R/LF123E25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123E2-0200-CM	3.3
	5	.197	25	.984	F	R/LF123F25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123F2-0250-CM	3.6
	5	.197	25	.984	G	R/LF123G25-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123G2-0300-CM	4.5
	25	.906	32	1.260	H	R/LF123H32-25B1	8	.315	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N123H2-0400-CM	4.9
			100	3.937	M	R/LF123M100-45B1	8.15	.321	50.8	2.000	45	1.772	250	9.842	N123M1-1100-GM	4.5
			120	4.724		R/LF123M120-93B1	8.15	.321	101.6	4.000	93	3.680	300	11.811	N123M1-1100-GM	4.5
			120	4.724	R	R/LF123R120-93B1	11.10	.457	101.6	4.000	93	3.680	300	11.811	N123R1-1500-GR	4.5

¹⁾ Minimalne i maksymalne wartości a_r w zależności od średnicy przedmiotu obrabianego (D_m).

R = Prawa, L = Lewa

Ograniczenia głębokości wcinania: patrz wykres poniżej.

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

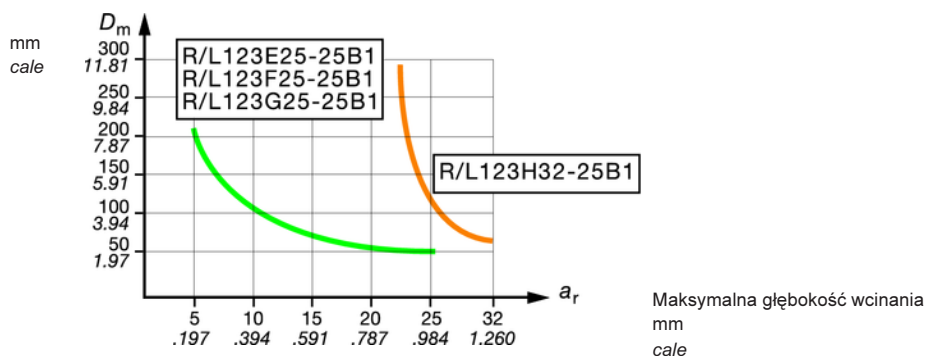
³⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

Ograniczenie głębokości wcinania dla opravek CoroCut ze wzmocnieniem promieniowym

Ze względu na kształt wzmocnienia listwy maksymalna głębokość wcinania zależy od średnicy przedmiotu obrabianego.

Listwy ze śrubą mocującą

Średnica przedmiotu, mm, cale

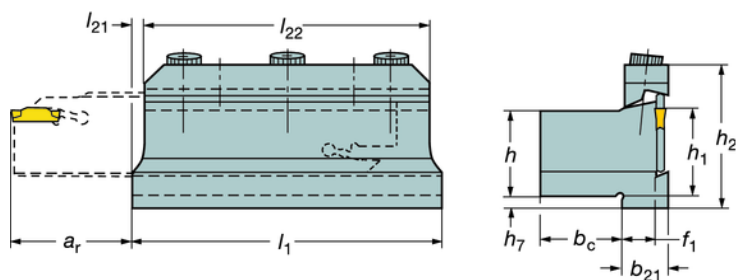


Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Śruba	Klucz (Torx Plus)
E-H	3212 012 259	5680 043-14 (20IP)
M	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)
R	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)



Imak blokowy na listwy przecinakowe



Wersja metryczna

Wysokość krawędzi skrawającej płytki w listwie	max. a_r	Oznaczenie	Wymiary, mm									
			b_{21}	b_c	f_1	h	h_1	h_2	h_7	l_1	l_{21}	l_{22}
21	35	151.2-2020-21M	18.0	20.0	13.4	20	20	45.5	10.0	80	5	70
21	35	151.2-2520-21	18.0	20.0	13.4	25	25	45.5	10.0	80	5	70
25	60	151.2-2020-25	18.0	20.0	13.4	20	25	52.5	10.0	120	5	110
25	60	151.2-2520-25	18.0	20.0	13.4	25	25	52.5	10.0	120	5	110
25	60	151.2-3232-25	18.0	32.0	13.4	32	32	54.5	5.0	120	5	110
45	100	151.2-3232-45	20.4	31.6	13.4	32	32	82.5	29.7	160	5	150
45	100	151.2-4040-45	20.4	39.6	13.4	40	40	82.5	21.7	160	5	150
93	120	151.2-5050-93	29.1	49.0	19.7	50	50.5	152.3	68.4	178	-	-

Wersja calowa

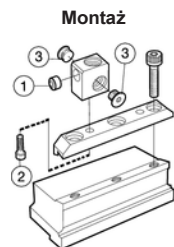
Wysokość krawędzi skrawającej płytki w listwie	max. a_r	Oznaczenie	Wymiary, cale									
			b_{21}	b_c	f_1	h	h_1	h_2	h_7	l_1	l_{21}	l_{22}
21	1.38	151.2-12-21M	.730	.730	.5299	.750	.750	1.790	.430	3.150	.197	2.756
25	2.36	151.2-16-25M	.730	.980	.5299	1.000	1.000	1.790	.430	4.720	.197	4.331
25	2.36	151.2-20-25M	.730	1.230	.5299	1.250	1.250	2.150	.210	4.720	.197	4.331
25	2.36	151.2-24-25M	.730	1.480	.5299	1.500	1.500	2.400	.200	4.720	.197	4.331
45	3.93	151.2-20-45	.800	1.230	.5299	1.250	1.250	3.250	1.181	6.299	.197	5.906
45	3.93	151.2-24-45	.800	1.480	.5299	1.500	1.500	3.250	1.929	6.299	.197	5.906
93	4.20	151.2-32-93	1.146	1.929	.7717	2.000	2.020	5.968	2.693	7.008	-	-

Główne części zamienne

Imak blokowy					
Metryczny	Calowy	Docisk	Śruba dociskowa	Klucz (mm)	
151.2-2020-21M	151.2-12-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	
151.2-2520-21		5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	
151.2-2020-25	151.2-16-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	
151.2-2520-25	151.2-20-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	
151.2-3232-25	151.2-24-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	
151.2-3232-45	151.2-20-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	
151.2-4040-45	151.2-24-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	
151.2-5050-93	151.2-32-93	5412 120-04	3212 010-464	3021 010-080 (8.0)	

Przystawka do chłodziwa mocowana w imakach blokowych i adapterach

Wysokość krawędzi skrawającej płytki w listwie	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						
		b_{22}	h_{21}	h_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{25}	D_{th}
21, 25, 45	5691 050-011	17	10	28	26	16.2	17.2	G $\frac{1}{4}$ "
		.669	.394	1.10	1.02	.638	.677	G $\frac{1}{4}$ "



Przykład zamówienia: 2 sztuki 5691 050-011

Główne części zamienne

1	2	3		
Dysza	Śruba mocująca	Zaślepka	Klucz (mm) do zaślepki	Klucz (mm) do śruby dociskowej
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01	3021 010-060 (6.0)	3021 010-050 (5.0)



CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Oprawki z chwytem tradycyjnym

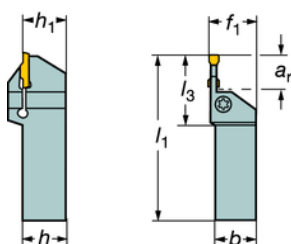
Mocowanie śrubą



Uwaga!

Przy stosowaniu dwuostrzowej płytki CoroCut®, a_r płytki określa maksymalną głębokość wcinania.

R/L123



Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	max. $a_r^{(1)}$	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm						Płytki pomiarowe	Nm ³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	8	D	R/LF123D08-1212B	12	13	12	12	125	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-1616B	16	17	16	16	100	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-2020B	20	21	20	20	125	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	8		R/LF123D08-2525B	25	26	25	25	150	25.5	N123D2-0150- CM	2.5
	15		R/LF123D15-1616B	16	17	16	16	100	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	15		R/LF123D15-2020B	20	21	20	20	125	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	15		R/LF123D15-2525B	25	26	25	25	150	33.5	N123D2-0150- CM	3.5
	8	E	R/LF123E08-1212B	12	13	12	12	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-1616B	16	17	16	16	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-2020B	20	21	20	20	125	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	8		R/LF123E08-2525B	25	26	25	25	150	25.5	N123E2-0200- CM	2.5
	12		R/LF123E12-1212B	12	13	12	12	125	30.5	N123E2-0200- CM	3.5
	15		R/LF123E15-1616B	16	17	16	16	125	33.5	N123E2-0200- CM	4.0
	15	F	R/LF123F15-2020B	20	21	20	20	125	33.5	N123F2-0250- CM	4.0
	15		R/LF123F15-2525B	25	26	25	25	150	33.5	N123F2-0250- CM	4.0
	10		R/LF123F10-1212B	12	13	12	12	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-1616B	16	17	16	16	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-2020B	20	21	20	20	125	29	N123F2-0250- CM	3.0
	10		R/LF123F10-2525B	25	26	25	25	150	29	N123F2-0250- CM	3.0
	20	G	R/LF123G20-1616B	16	17	16	16	125	40	N123G2-0300- CM	4.0
	20		R/LF123G20-2020B	20	21	20	20	125	40	N123G2-0300- CM	4.0
	20		R/LF123G20-2525B	25	26	25	25	150	40	N123G2-0300- CM	4.0
	20		R/LF123G20-3225B	25	26	32	32	170	40	N123G2-0300- CM	4.0
	20		R/LF123G20-3232B	32	33	32	32	170	41	N123G2-0300- CM	5.0
	20		R/LF123G20-3232B	32	33	32	32	170	41	N123G2-0300- CM	5.0
	13	H	R/LF123H13-1616B	16	17	16	16	125	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-2020BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-2525BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-3225BM	25	26	32	32	170	34	N123H2-0400- CM	4.5
	13		R/LF123H13-3232BM	32	33	32	32	170	34	N123H2-0400- CM	4.5
	25		R/LF123H25-1616B	16	17	16	16	125	47	N123H2-0400- CM	7.0
	25	J	R/LF123J25-2020BM	20	21	20	20	125	47	N123J2-0500- CM	7.0
	25		R/LF123J25-2525BM	25	26	25	25	150	47	N123J2-0500- CM	7.0
	25		R/LF123J25-3225BM	25	26	32	32	170	47	N123J2-0500- CM	7.0
	25		R/LF123J25-3232BM	32	33	32	32	170	47	N123J2-0500- CM	7.0
	13		R/LF123J13-2020BM	20	21	20	20	125	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-2525BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13	J	R/LF123J13-3225BM	25	26	32	32	170	34	N123J2-0500- CM	5.0
	13		R/LF123J13-3232BM	32	33	32	32	170	34	N123J2-0500- CM	5.0
	32		R/LF123J32-2525BM	25	26	25	25	150	57	N123J2-0500- CM	7.5
	32		R/LF123J32-3225BM	25	26	32	32	170	57	N123J2-0500- CM	7.5
	32		R/LF123J32-3232BM	32	33	32	32	170	57	N123J2-0500- CM	7.5
	32		R/LF123J32-3232BM	32	33	32	32	170	57	N123J2-0500- CM	7.5

¹⁾ Maks. a_r dla oprawki. Dla uzyskania maksymalnej stabilności należy wybrać oprawkę o możliwie najkrótszym a_r .

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

R = Prawa, L = Lewa

N = Neutralna

Ciąg dalszy ...



CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Oprawki z chwytem tradycyjnym

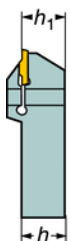
Mocowanie śrubą

Tailor Made

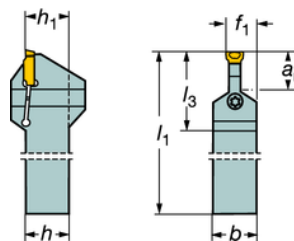
Uwaga!

Przy stosowaniu dwuostrzowej płytki CoroCut®, a_r płytki określa maksymalną głębokość wcinania.

R/L123



N123



Pokazano wersję prawą

Neutralna

... Ciąg dalszy

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	max. $a_r^{1)}$	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm						Płytki pomiarowe	Nm ³⁾
				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	16	K	R/LF123K16-2525BM	25	26	25	25	150	39	N123K2-0600-CR	5.5
	16		R/LF123K16-3225BM	25	26	32	32	170	39	N123K2-0600-CR	5.5
	16		R/LF123K16-3232BM	32	33	32	32	170	39	N123K2-0600-CR	5.5
	32		R/LF123K32-2525BM	25	26	25	25	150	58	N123K2-0600-CR	7.5
	32		R/LF123K32-3225BM	25	26	32	32	170	58	N123K2-0600-CR	7.5
	32		R/LF123K32-3232BM	32	33	32	32	170	58	N123K2-0600-CR	7.5
	16	L	R/LF123L16-2525BM	25	26	25	25	150	41	N123L2-0800-GM	6.5
	25		R/LF123L25-2525BM	25	26	25	25	150	52	N123L2-0800-GM	7.0
	25		R/LF123L25-3225BM	25	26	32	32	170	52	N123L2-0800-GM	7.0
	32		R/LF123L32-3225BM	25	26	32	32	170	60	N123L2-0800-GM	7.5
	32		R/LF123L32-3232BM	32	33	32	32	170	60	N123L2-0800-GM	7.5
	25	J	NF123J25-2525BM	25	15	25	25	150	52.2	N123J2-0600-RM	6.0
	25		NF123J25-3225BM	25	15	32	32	170	52.2	N123J2-0600-RM	6.0
	32	M	R/LF123M32-3232B	32	34	32	32	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	32		R/LF123M32-4040B	40	42.2	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	50		R/LF123M50-4040B	40	42	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	4.5
	32		NF123M32-4040B	40	25.7	40	40	250	63.9	N123M1-1100-GM	9.0
	32	R	R/LF123R32-3232B	32	34.5	32	32	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	32		R/LF123R32-4040B	40	42.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0
	50		R/LF123R50-4040B	40	42.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	4.5
	32		NF123R32-4040B	40	27.5	40	40	250	71.3	N123R1-1500-GR	10.0

1) Maks. a_r dla oprawki. Dla uzyskania maksymalnej stabilności należy wybrać oprawkę o możliwie najkrótszym a_r .

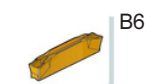
2) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

R = Prawa, L = Lewa
N = Neutralna

3) Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Wielkość trzonka		a_r mm	a_r cale	Śruba	Klucz (Torx Plus)
	Metryczny	Calowy				
D, E, F, G	1212	08			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
D, E, F	1616-3225	10-20			3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	2020-3232	12-20			3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2020-3232	12-24			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
M	3232-4040	20-24	32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
M	4040	24	50	2.000	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)
R	3232-4040	20-24	32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
R	4040	24	50	2.000	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)



B6



B28



B110



G6



B2



J3



J2

CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Oprawki z chwytem tradycyjnym

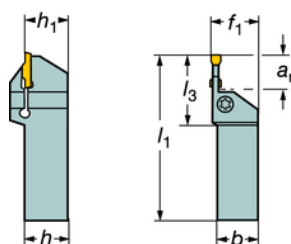
Mocowanie śrubą



Uwaga!

Przy stosowaniu dwuostrzowej płytki CoroCut®, a_r płytki określa maksymalną głębokość wcinania.

R/L123



Pokazano wersję prawą

Wersja stalowa

Najważniejsze zastosowanie	max. $a_1^{1)}$	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale						Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	.315	D	R/LF123D032-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		RF123D032-10B	.625	.670	.625	.625	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		R/LF123D032-12B	.750	.825	.750	.750	4.500	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.320		R/LF123D032-16B	1.000	1.028	1.000	1.000	5.000	1.000	N123D2-0150- CM	1.8
	.590		RF123D059-10B	.625	.670	.625	.625	4.500	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.590		R/LF123D059-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.590		R/LF123D059-16B	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	1.320	N123D2-0150- CM	2.6
	.320	E	R/LF123E032-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.320		R/LF123E032-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.004	N123E2-0200- CM	1.8
	.590		R/LF123E059-08B	.500	.512	.500	.500	4.500	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.590		R/LF123E059-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.319	N123E2-0200- CM	3.0
	.400	F	R/LF123F040-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.400		R/LF123F040-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.142	N123F2-0250- CM	2.2
	.790		R/LF123F079-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.790		R/LF123F079-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.575	N123F2-0250- CM	3.0
	.394	G	R/LF123G040-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.400		R/LF123G040-12B	.750	.827	.750	.750	4.500	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.400		R/LF123G040-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.400		R/LF123G040-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.181	N123G2-0300- CM	2.6
	.790		R/LF123G079-12B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.614	N123G2-0300- CM	3.7
	.790		R/LF123G079-16B	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.614	N123G2-0300- CM	3.7
	.790		R/LF123G079-20B	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.614	N123G2-0300- CM	3.7
	.510	H	R/LF123H051-12BM	.750	.827	.750	.750	4.500	1.338	N123H2-0400- CM	3.3
	.510		R/LF123H051-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.338	N123H2-0400- CM	3.7
	.510		R/LF123H051-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.338	N123H2-0400- CM	3.7
	.512		R/LF123H051-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.339	N123H2-0400- CM	3.3
	.980		R/LF123H098-12BM	.750	.827	.750	.750	5.000	1.850	N123H2-0400- CM	4.1
	.980		R/LF123H098-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.850	N123H2-0400- CM	5.2
	.980		R/LF123H098-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.850	N123H2-0400- CM	5.2
	.510	J	R/LF123J051-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.338	N123J2-0500- CM	3.7
	.510		R/LF123J051-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.338	N123J2-0500- CM	3.7
	1.260		R/LF123J126-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5
	1.260		R/LF123J126-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5
	1.260		R/LF123J126-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.244	N123J2-0500- CM	5.5

¹⁾ Maksymalne a_r dla oprawki. Dla uzyskania maksymalnej stabilności należy wybrać oprawkę o wzmocnionej konstrukcji.

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, funtów na stopę (ft-lbs). Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

R = Prawa, L = Lewa

Ciąg dalszy ...



CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Oprawki z chwytem tradycyjnym

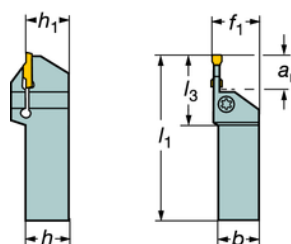
Mocowanie śrubą

Tailor Made

Uwaga!

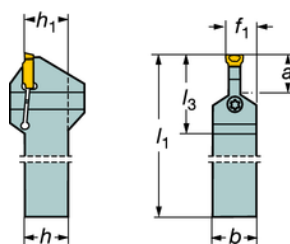
Przy stosowaniu dwuostrzowej płytki CoroCut®, a_r płytki określa maksymalną głębokość wcinania.

R/L123



Pokazano wersję prawą

N123



Neutralna

... Ciąg dalszy

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	max. $a_r^{(1)}$	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale						Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	.630	K	R/LF123K063-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.535	N123K2-0600-CR	4.1
	.630		R/LF123K063-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	1.535	N123K2-0600-CR	4.1
	1.260		R/LF123K126-16BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	1.260		R/LF123K126-20BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	1.260	L	R/LF123K126-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.283	N123K2-0600-CR	5.5
	.630		R/LF123L063-16BM	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	1.600	N123L2-0800-GM	4.8
	1.000		R/LF123L100-16BM	1.000	1.028	1.000	1.000	6.000	2.000	N123L2-0800-GM	5.2
	1.000		R/LF123L100-20BM	1.250	1.300	1.250	1.250	6.000	2.000	N123L2-0800-GM	5.2
	1.380		R/LF123L138-20BM	1.250	1.300	1.250	1.250	7.000	2.400	N123L2-0800-GM	5.5
	1.380		R/LF123L138-24BM	1.500	1.614	1.500	1.500	8.000	2.400	N123L2-0800-GM	5.5
	1.260	M	R/LF123M125-20B	1.250	1.339	1.250	1.250	10.000	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	1.260		R/LF123M125-24B	1.500	1.583	1.500	1.500	10.000	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	2.000		R/LF123M200-24B	1.500	1.575	1.500	1.500	10.000	2.516	N123M1-1100-GM	3.3
	1.260		NF123M125-24B	1.500	.972	1.500	1.500	10.000	2.516	N123M1-1100-GM	6.6
	1.260	R	R/LF123R125-20B	1.250	1.346	1.250	1.250	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	1.260		R/LF123R125-24B	1.500	1.602	1.500	1.500	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	7.4
	2.000		R/LF123R200-24B	1.500	1.598	1.500	1.500	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	3.3
	1.260		NF123R125-24B	1.500	1.043	1.500	1.500	10.000	2.807	N123R1-1500-GR	7.4

¹⁾ Maksymalne a_r dla oprawki. Dla uzyskania maksymalnej stabilności należy wybrać oprawkę o wzmocnionej konstrukcji.

R = Prawa, L = Lewa

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, funtów na stopę (ft-lbs). Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

N = Neutralna

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Wielkość trzonka Metryczny	Calowy	a_r mm	a_r cale	Śruba	Klucz (Torx Plus)
D, E, F, G	1212	08			3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
D, E, F	1616-3225	10-20			3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	2020-3232	12-20			3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	1616	-			3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2020-3232	12-24			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
M	3232-4040	20-24	32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
M	4040	24	50	2.000	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)
R	3232-4040	20-24	32	1.260	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
R	4040	24	50	2.000	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)



CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

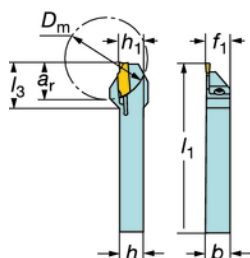
Oprawki z chwytem do obrabiarek precyzyjnych do obróbki małych przedmiotów

Mocowanie śrubą

Uwaga!

Przy stosowaniu dwuostrzowej płytki CoroCut®, a_r płytki określa maksymalną głębokość wcinania.

R/LF123-S



Oprawki z chwytem tradycyjnym dla systemu mocowania QS, patrz strona A242.

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	max. D_m	max. $a_r^{1)}$	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm						Płytki pomiarowe	Nm ³⁾
					b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	20	10	D	R/LF123D10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123D2-0150- CM	2.5
	22	11		R/LF123D11-1212B-S	12	12	12	12	125	22.6	N123D2-0150- CM	2.5
	16	8		R/LF123D08-1616B-S	16	16	16	16	125	19.6	N123D2-0150- CM	2.5
	34	17		R/LF123D17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123D2-0150- CM	2.5
	20	10	E	R/LF123E10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123E2-0200- CM	2.5
	22	11		R/LF123E11-1212B-S	12	12	12	12	125	22.6	N123E2-0200- CM	2.5
	22	11		R/LF123E11-1616B-S	16	16	16	16	125	22.6	N123E2-0200- CM	2.5
	34	17		R/LF123E17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123E2-0200- CM	2.5
	20	10	F	R/LF123F10-1010B-S	10	10	10	10	125	21.6	N123F2-0250- CM	2.5
	30	15		R/LF123F15-1212B-S	12	12	12	12	125	20	N123F2-0250- CM	2.5
	34	17		R/LF123F17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123F2-0250- CM	2.5
	34	17	G	R/LF123G17-1616B-S	16	16	16	16	125	28.6	N123G2-0300- CM	3.0

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	max. D_m	max. $a_r^{1)}$	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale						Płytki pomiarowe	ft-lbs ⁴⁾
					b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.780	.390	D	R/LF123D039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123D2-0150- CM	1.8
	.860	.430		R/LF123D043-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.887	N123D2-0150- CM	1.8
	.640	.320		R/LF123D032-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.777	N123D2-0150- CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123D067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123D2-0150- CM	1.8
	.780	.390	E	R/LF123E039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123E2-0200- CM	1.8
	.860	.430		R/LF123E043-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	.887	N123E2-0200- CM	1.8
	.860	.430		R/LF123E043-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	.887	N123E2-0200- CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123E067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123E2-0200- CM	1.8
	.780	.390	F	R/LF123F039-06B-S	.375	.375	.375	.375	5.000	.847	N123F2-0250- CM	1.8
	1.180	.590		R/LF123F059-08B-S	.500	.500	.500	.500	5.000	1.047	N123F2-0250- CM	1.8
	1.340	.670		R/LF123F067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123F2-0250- CM	1.8
	1.340	.670	G	R/LF123G067-10B-S	.625	.625	.625	.625	5.000	1.127	N123G2-0300- CM	2.2

1) Maks. a_r oprawki

2) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

3) Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

4) Moment dokręcania płytki, funtów na stopę (ft-lbs). Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Wielkość trzonka			
	Metryczne	Calowe	Śruba	Klucz (Torx Plus)
D, E, F	1010	06	5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
D, E, F	1212	08	5513 021-07	5680 043-13 (15IP)
D, E, F, G	1616	10	5513 021-04	5680 043-13 (15IP)



CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Narzędzia do odcinania ze wzmocnionym trzonkiem i ograniczonym wymiarem f1.

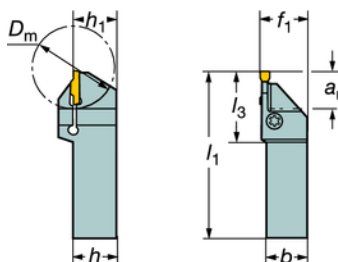
Mocowanie śruby



Uwaga!

Przy stosowaniu dwuostrzowej płytki CoroCut®, a_r płytki określa maksymalną głębokość wcinania.

R/LF123 wzmocniane



Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	max. D_m	max. $a_r^{1)}$	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm						Płytki pomiarowe	Nm ³⁾
					b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	34	17	E	R/LF123E17-2020D	20	20.5	20	20	125	35.5	N123E2-0200- CM	4.0
	34	17	F	R/LF123F17-2020D	20	20.5	20	20	125	37	N123F2-0250- CM	4.0
	34	17		R/LF123F17-2525D	25	25.5	25	25	150	37	N123F2-0250- CM	4.0
	44	22	G	R/LF123G22-2020D	20	20.6	20	20	125	43	N123G2-0300-CM	5.0
	44	22		R/LF123G22-2525D	25	25.6	25	25	150	43	N123G2-0300-CM	5.0
	44	22	H	R/LF123H22-2020D	20	20.6	20	20	125	44	N123H2-0400- CM	6.0
	44	22		R/LF123H22-2525D	25	25.6	25	25	150	44	N123H2-0400- CM	6.0

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	max. D_m	max. $a_r^{1)}$	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale						Płytki pomiarowe	ft-lbs ⁴⁾
					b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	1.340	.670	E	R/LF123E067-12D	.750	.770	.750	.750	5.000	1.398	N123E2-0200- CM	3.0
	1.340	.670	F	R/LF123F067-12D	.750	.770	.750	.750	5.000	1.458	N123F2-0250- CM	3.0
	1.340	.670		R/LF123F067-16D	1.000	1.020	1.000	1.000	5.000	1.458	N123F2-0250- CM	3.0
	1.740	.870	G	R/LF123G087-12D	.750	.774	.750	.750	5.000	1.697	N123G2-0300-CM	3.7
	1.740	.870		R/LF123G087-16D	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.697	N123G2-0300-CM	3.7
	1.740	.870	H	R/LF123H087-12D	.750	.774	.750	.750	5.000	1.736	N123H2-0400- CM	4.4
	1.740	.870		R/LF123H087-16D	1.000	1.024	1.000	1.000	5.000	1.736	N123H2-0400- CM	4.4

1) Maks. a_r oprawki

R = Prawa, L = Lewa

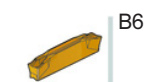
2) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

3) Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

4) Moment dokręcania płytki, funtów na stopę (ft-lbs). Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Wielkość trzonka		Śruba	Klucz (Torx Plus)
	Metryczne	Calowe		
E, F	2020-2525	12-16	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
G	2020-2525	12-16	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H	2020	12	5512 044-01	5680 043-15 (25IP)
H	2525	16	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



B6



B28



B110



G6



B2



J3



J2

CoroCut® 1- i 2-ostrowy

Oprawki z chwytem tradycyjnym do profilowania

Mocowanie śrubą

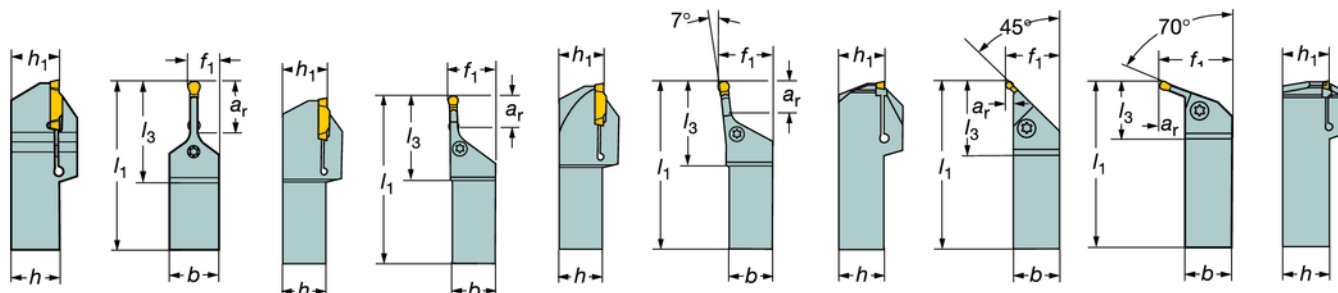
Kąt oprawki 0°
NF123

Kąt oprawki 0°
R/LF123

Kąt oprawki 7°
R/LX123...-007

Kąt oprawki 45°
R/LX123...-045

Kąt oprawki 70°
R/LX123...-070



Tailor Made

Wersja neutralna

Pokazano wersję prawą

Uwaga! Przy zastosowaniu płytek CoroCut® 2-ostrowych, wartość a_r płytki oznacza maksymalną głębokość wcinania.

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	max. $a_r^{1)}$	Kąt oprawki	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm						Płytki pomiarowe	Nm ³⁾
					b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	25	0°	J	NF123J25-2525BM	25	15	25	25	150	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	25	0°		NF123J25-3225BM	25	15	32	32	170	52.2	N123J2-0600- RM	6.0
	22	0°	J	R/LF123J22-2525B	25	26	25	25	150	51.5	N123J2-0600- RM	6.0
	25	7°	L	R/LX123L25-2525B-007	25	32	25	25	190	63.7	N123L2-0800- RM	6.5
	25	7°		R/LX123L25-3232B-007	32	40	32	32	190	63.7	N123L2-0800- RM	6.5
	4	45°	G	R/LX123G04-2020B-045	20	24	20	20	150	41.1	N123G2-0400- RM	4.5
	4	45°		R/LX123G04-2525B-045	25	29	25	25	150	41.1	N123G2-0400- RM	4.5
	5	45°	J	R/LX123J05-2020B-045	20	25	20	20	150	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	5	45°		R/LX123J05-2525B-045	25	30	25	25	150	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	5	45°		R/LX123J05-3225B-045	25	30	32	32	150	44.9	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°	J	R/LX123J16-2525B-070	25	41.7	25	25	190	40	N123J2-0600- RM	5.0
	16	70°		R/LX123J16-3232B-070	32	48.7	32	32	190	40	N123J2-0600- RM	5.0

¹⁾ Maks. a_r oprawki

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Wielkość gniazda	Wielkość trzonka	Śruba	Klucz (Torx Plus)
G	2020-2525	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
J (NF)	2525-3225	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
J, L	2020-3232	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Oprawki z chwytem tradycyjnym do profilowania

Mocowanie śrubą

B

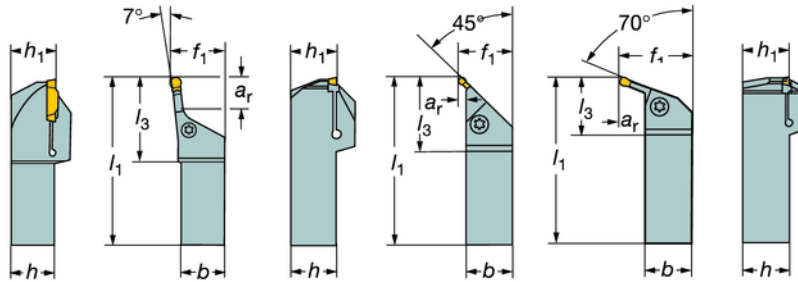


Uwaga! Przy zastosowaniu płytek CoroCut® 2-ostrzowych, wartość a_r płytki oznacza maksymalną głębokość wcinania

Kąt oprawki 7°
RX123...-007

Kąt oprawki 45°
R/LX123...-045

Kąt oprawki 70°
R/LX123...-070



C

Pokazano wersję prawą

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	max. $a_r^{1)}$	Kąt oprawki	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale						Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
					b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.945	7°	L	RX123L095-16B-007	1.000	1.252	1.000	1.000	7.480	2.500	N123L2-0800- RM	3.5
	.157	45°	G	R/LX123G016-12B-045	.750	.921	.750	.750	5.906	1.701	N123G2-0400- RM	3.3
	.157	45°		R/LX123G016-16B-045	1.000	1.173	1.000	1.000	5.906	1.701	N123G2-0400- RM	3.3
	.197	45°	J	R/LX123J020-12B-045	.750	.961	.750	.750	5.906	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.197	45°		R/LX123J020-16B-045	1.000	1.213	1.000	1.000	6.693	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.197	45°		R/LX123J020-20B-045	1.250	1.461	1.250	1.250	6.693	1.902	N123J2-0600- RM	3.7
	.630	70°	J	R/LX123J062-16B-070	1.000	1.669	1.000	1.000	7.480	1.575	N123J2-0600- RM	3.7
	.630	70°		R/LX123J062-20B-070	1.250	1.917	1.250	1.250	7.480	1.575	N123J2-0600- RM	3.7

¹⁾ Maks. a_r oprawki

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, funtów na stopę (ft-lbs). Należy użyć klucza dynamometrycznego - patrz strona B109.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Wielkość trzonka	Śruba	Klucz (Torx Plus)
G	12-16	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
J, L	12-20	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

I

J

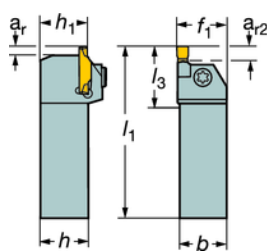


CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

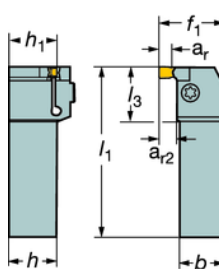
Oprawki z chwytem tradycyjnym do toczenia płytkich rowków oraz rowków czołowych

Mocowanie śrubą

Kąt oprawki 0°
R/LF123

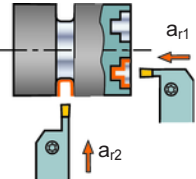


Kąt oprawki 90°
R/LG123



Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	max. a_r		Kąt oprawki	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm							Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
	a_{r2}					b	f_1	h	h_1	l_1	l_3			
	3.5	7	0°	G	R/LF123G07-1616C	16	21	16	16	125	27	N123G2-0300-CM	3.5	
	3.5	7	0°		R/LF123G07-2020C	20	21	20	20	125	27	N123G2-0300-CM	3.5	
	3.5	7	0°		R/LF123G07-2525C	25	26	25	25	150	27	N123G2-0300-CM	3.5	
	4.5	8	0°	K	R/LF123K08-2020C	20	21	20	20	125	30	N123K2-0600-CR	4.5	
	4.5	8	0°		R/LF123K08-2525CM	25	26	25	25	150	30	N123K2-0600-CR	4.5	
	3.5	7	90°	G	R/LG123G07-1616C	16	25	16	16	125	23.5	N123G2-0300-CM	3.5	
	3.5	7	90°		R/LG123G07-2020C	20	29	20	20	125	23.5	N123G2-0300-CM	3.5	
	3.5	7	90°		R/LG123G07-2525C	25	34	25	25	150	23.5	N123G2-0300-CM	3.5	
	4.5	8	90°	K	R/LG123K08-2020C	20	30	20	20	125	28.7	N123K2-0600-CR	4.5	
	4.5	8	90°		R/LG123K08-2525CM	25	34	25	25	150	28.7	N123K2-0600-CR	4.5	

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie					Wymiary, cale								
	max. a_1	a_{r2}	Kąt oprawki	Wielkość gniazda ¹⁾				Oznaczenie	b	f_1	h	h_1	l_1
	.177	.276	0°	G	R/LF123G028-10C	.625	.669	.625	.625	5.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.177	.276	0°		R/LF123G028-12C	.750	.787	.750	.750	5.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.138	.276	0°		R/LF123G028-16C	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.063	N123G2-0300-CM	3.0
	.177	.315	0°	K	R/LF123K032-12C	.750	.787	.750	.750	5.000	1.181	N123K2-0600-CR	4.1
	.177	.315	0°		R/LF123K032-16CM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.181	N123K2-0600-CR	4.1
	.138	.276	90°	G	R/LG123G028-10C	.625	.984	.625	.625	5.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.138	.276	90°		R/LG123G028-12C	.750	1.142	.750	.750	5.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.138	.276	90°		R/LG123G028-16C	1.000	1.339	1.000	1.000	6.000	.925	N123G2-0300-CM	2.6
	.177	.315	90°	K	R/LG123K032-12C	.750	1.142	.750	.750	5.000	1.130	N123K2-0600-CR	2.4
	.177	.315	90°		R/LG123K032-16CM	1.000	1.339	1.000	1.000	6.000	1.130	N123K2-0600-CR	2.4

¹⁾ Oprawki do toczenia płytkich rowków mogą mocować płytki o różnych wielkościach. Oprawka z gniazdem G może mocować płytki wielkości E, F i G. Oprawka z gniazdem K może mocować płytki H, J i K. Należy zauważyć, że wymiary f_1 i l_3 , określone powyżej są prawdziwe tylko, gdy zastosuje się płytki o wielkości G lub K.

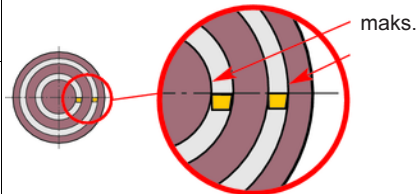
²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

³⁾ Moment dokręcenia płytki, w funtach na stopę. Należy użyć klucza dynamometrycznego - patrz strona B109.

R = Prawa, L = Lewa

Oprawka do toczenia płytkich rowków czołowych

Wielkość gniazda oprawki ¹⁾	Wielkość gniazda płytki	Średnica pierwszego wcięcia		Maks. głębokość skrawania	Średnica pierwszego wcięcia	
		min. – max.			min.	maks.
		mm	cal	mm	cal	
G	E	100 – ∞	3.937 – ∞	3.5	.138	
	F	83 – ∞	3.268 – ∞	3.5	.138	
	G	57 – ∞	2.244 – ∞	3.5	.138	
K	H	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177	
	J	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177	
	K	46 – ∞	1.811 – ∞	4.5	.177	



Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Śruba	Klucz (Torx Plus)
G	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
K	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

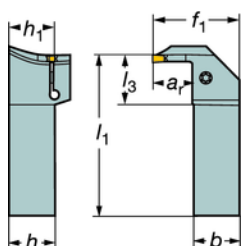
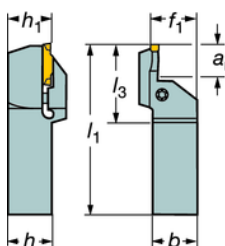
Oprawki z chwytem tradycyjnym do toczenia rowków czołowych

Mocowanie śrubą

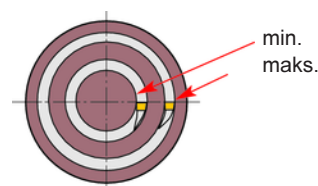
Tailor Made

Uwaga!

Przy stosowaniu dwuostrzowej płytki CoroCut®, a_r płytki określa maksymalną głębokość wcinania.

Kąt oprawki 90°
R/LG123Kąt oprawki 0°
R/LF123

Średnica pierwszego wcięcia



Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	Średnica pierwszego wcięcia, mm			Kąt oprawki	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm							Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
	min.	max.	max. a _r				b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃			
	40	60	13	90°	H	R/LG123H13-2525B-040BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	2.8	
	52	72	13	90°		R/LG123H13-2525B-052BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.3	
	64	100	13	90°		R/LG123H13-2525B-064BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	3.2	
	92	140	13	90°		R/LG123H13-2525B-092BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	3.7	
	132	230	13	90°		R/LG123H13-2525B-132BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.0	
	220	500	13	90°		R/LG123H13-2525B-220BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.3	
	300	1100	13	90°		R/LG123H13-2525B-300BM	25	40	25	25	150	25.9	N123H2-0400- TF	4.3	
	64	100	20	90°		R/LG123H20-2525B-064BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400- TF	4.3	
	92	140	20	90°		R/LG123H20-2525B-092BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400- TF	5.0	
	132	230	20	90°		R/LG123H20-2525B-132BM	25	47	25	25	150	26.9	N123H2-0400- TF	5.3	
	58	100	20	90°	K	R/LG123K20-2525B-058BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600- TF	4.1	
	88	180	20	90°		R/LG123K20-2525B-088BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600- TF	4.9	
	168	400	20	90°		R/LG123K20-2525B-168BM	25	47	25	25	150	30.65	N123K2-0600- TF	5.3	
	50	80	20	90°	L	R/LG123L20-2525B-050BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800- TF	4.7	
	75	150	20	90°		R/LG123L20-2525B-075BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800- TF	5.4	
140	400	20	90°		R/LG123L20-2525B-140BM	25	47	25	25	150	41.4	N123L2-0800- TF	6.2		
	34	44	12	0°	G	R/LF123G12-2020B-034B	20	21	20	20	125	32	N123G2-0300- TF	2.1	
	38	48	12	0°		R/LF123G12-2020B-038B	20	21	20	20	125	32	N123G2-0300- TF	2.1	
	42	60	13	0°		R/LF123G13-2020B-042B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.2	
	54	75	13	0°		R/LF123G13-2020B-054B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.3	
	67	100	13	0°		R/LF123G13-2020B-067B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.6	
	90	160	13	0°		R/LF123G13-2020B-090B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	2.9	
	130	300	13	0°		R/LF123G13-2020B-130B	20	21	20	20	125	33	N123G2-0300- TF	3.1	
	34	44	12	0°		R/LF123G12-2525B-034B	25	26	25	25	150	32	N123G2-0300- TF	2.1	
	38	48	12	0°		R/LF123G12-2525B-038B	25	26	25	25	150	32	N123G2-0300- TF	2.1	
	42	60	19	0°		R/LF123G19-2525B-042B	25	26	25	25	150	40	N123G2-0300- TF	3.2	
	54	75	19	0°		R/LF123G19-2525B-054B	25	26	25	25	150	40	N123G2-0300- TF	3.4	
	67	100	22	0°		R/LF123G22-2525B-067B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300- TF	3.7	
	90	160	22	0°		R/LF123G22-2525B-090B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300- TF	4.2	
	130	300	22	0°		R/LF123G22-2525B-130B	25	26	25	25	150	43	N123G2-0300- TF	4.5	
	40	60	13	0°	H	R/LF123H13-2020B-040BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	2.8	
	52	72	13	0°		R/LF123H13-2020B-052BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	3.0	
	64	100	13	0°		R/LF123H13-2020B-064BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	3.2	
	92	140	13	0°		R/LF123H13-2020B-092BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	3.7	
	132	230	13	0°		R/LF123H13-2020B-132BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	4.0	
	220	500	13	0°		R/LF123H13-2020B-220BM	20	21	20	20	125	34	N123H2-0400- TF	4.3	
	40	60	13	0°		R/LF123H13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	2.8	
	52	72	13	0°		R/LF123H13-2525B-052BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	3.0	
	64	100	13	0°		R/LF123H13-2525B-064BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	3.2	
	92	140	13	0°		R/LF123H13-2525B-092BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	3.7	
	132	230	13	0°		R/LF123H13-2525B-132BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	4.0	
	220	500	13	0°		R/LF123H13-2525B-220BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	4.3	
	300	1100	13	0°		R/LF123H13-2525B-300BM	25	26	25	25	150	34	N123H2-0400- TF	4.3	
	40	60	20	0°		R/LF123H20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	42	N123H2-0400- TF	3.8	
	52	72	20	0°		R/LF123H20-2525B-052BM	25	26	25	25	150	42	N123H2-0400- TF	4.0	
	64	100	25	0°		R/LF123H25-2525B-064BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	4.3	
	92	140	25	0°		R/LF123H25-2525B-092BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.0	
	132	230	25	0°		R/LF123H25-2525B-132BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.3	
	220	500	25	0°		R/LF123H25-2525B-220BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.7	
	300	800	25	0°		R/LF123H25-2525B-300BM	25	26	25	25	150	47	N123H2-0400- TF	5.7	

¹⁾ Maksymalne a_r dla oprawki. Dla uzyskania maksymalnej stabilności należy wybrać oprawkę o wzmocnionej konstrukcji.

R = Prawa, L = Lewa

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.³⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

Ciąg dalszy ...



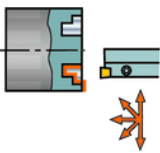
CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Oprawki z chwytem tradycyjnym do toczenia rowków czołowych

Mocowanie śrubą

... Ciąg dalszy

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	Średnica pierwszego wcięcia, mm			Kąt oprawki	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm						Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
	min.	max.	max. a_r				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	40	70	13	0°	J	R/LF123J13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	2.8
	60	95	13	0°		R/LF123J13-2525B-060BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	3.2
	85	130	13	0°		R/LF123J13-2525B-085BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	3.6
	120	180	13	0°		R/LF123J13-2525B-120BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	4.0
	175	500	13	0°		R/LF123J13-2525B-175BM	25	26	25	25	150	34	N123J2-0500- TF	4.0
	40	70	20	0°		R/LF123J20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	43	N123J2-0500- TF	3.8
	180	980	20	0°		R/LF123J20-2525B-180BM	25	26	25	25	150	43	N123J2-0500- TF	4.3
	60	95	25	0°		R/LF123J25-2525B-060BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	4.9
	85	130	25	0°		R/LF123J25-2525B-085BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3
	120	180	25	0°		R/LF123J25-2525B-120BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3
	175	500	25	0°		R/LF123J25-2525B-175BM	25	26	25	25	150	48	N123J2-0500- TF	5.3
	40	70	13	0°	K	R/LF123K13-2525B-040BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	3.2
	58	100	13	0°		R/LF123K13-2525B-058BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	3.5
	88	180	13	0°		R/LF123K13-2525B-088BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	4.1
	168	400	13	0°		R/LF123K13-2525B-168BM	25	26	25	25	150	35	N123K2-0600- TF	4.5
	40	70	20	0°		R/LF123K20-2525B-040BM	25	26	25	25	150	44	N123K2-0600- TF	3.8
	58	100	25	0°		R/LF123K25-2525B-058BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	4.1
	88	180	25	0°		R/LF123K25-2525B-088BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	4.9
	168	400	25	0°		R/LF123K25-2525B-168BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	5.3
	220	1000	25	0°		R/LF123K25-2525B-220BM	25	26	25	25	150	49	N123K2-0600- TF	5.7
	88	180	25	0°		R/LF123K25-3225B-088BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	4.9
	168	400	25	0°		R/LF123K25-3225B-168BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	5.3
	220	1000	25	0°		R/LF123K25-3225B-220BM	25	26	32	32	170	49	N123K2-0600- TF	5.7
	75	150	15	0°	L	R/LF123L15-2525B-075BM	25	26	25	25	150	39	N123L2-0800- TF	4.6
	140	400	15	0°		R/LF123L15-2525B-140BM	25	26	25	25	150	39	N123L2-0800- TF	5.3
	50	80	25	0°		R/LF123L25-2525B-050BM	25	26	25	25	150	55	N123L2-0800- TF	4.7
	75	150	28	0°		R/LF123L28-2525B-075BM	25	26	25	25	150	56	N123L2-0800- TF	5.8
	140	400	28	0°		R/LF123L28-2525B-140BM	25	26	25	25	150	56	N123L2-0800- TF	6.7
	75	150	28	0°		R/LF123L28-3225B-075BM	25	26	32	32	170	56	N123L2-0800- TF	5.8
	140	400	28	0°		R/LF123L28-3225B-140BM	25	26	32	32	170	56	N123L2-0800- TF	6.7

¹⁾ Maksymalne a_r dla oprawki. Dla uzyskania maksymalnej stabilności należy wybrać oprawkę o wzmocnionej konstrukcji.

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Śruba	Klucz (Torx Plus)
G	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Oprawki z chwytem tradycyjnym do toczenia rowków czołowych

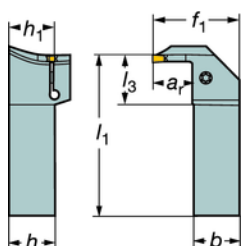
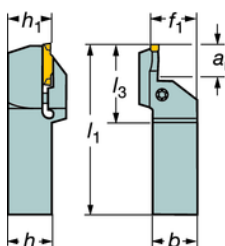
Mocowanie śrubą

B

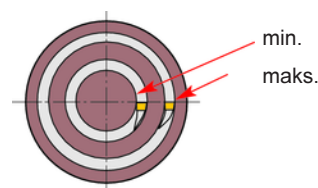
Tailor Made

Uwaga!

Przy stosowaniu dwuostrzowej płytki CoroCut®, a_r płytki określa maksymalną głębokość wcinania.

Kąt oprawki 90°
R/LG123Kąt oprawki 0°
R/LF123

Średnica pierwszego wcięcia



Pokazano wersję prawą

Wersja calowa

C

Najważniejsze zastosowanie	Średnica pierwszego wcięcia, cale			Kąt oprawki	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale						Płytki pomiarowe	ft-lbs ²⁾
	min.	max.	max. a_r				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	1.575	2.362	.500	90°	H	R/LG123H050-16B-040BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.1
	2.047	2.835	.500	90°		R/LG123H050-16B-052BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.2
	2.520	3.937	.500	90°		R/LG123H050-16B-064BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.3
	3.622	5.512	.500	90°		R/LG123H050-16B-092BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.7
	5.197	9.055	.500	90°		R/LG123H050-16B-132BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	2.9
	8.661	19.685	.500	90°		R/LG123H050-16B-220BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	3.1
	11.811	43.307	.500	90°		R/LG123H050-16B-300BM	1.000	1.575	1.000	1.000	6.000	1.020	N123H2-0400- TF	3.1
	2.520	3.937	.790	90°		R/LG123H079-16B-064BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	3.622	5.512	.790	90°		R/LG123H079-16B-092BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	5.197	9.055	.790	90°		R/LG123H079-16B-132BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.060	N123H2-0400- TF	2.6
	2.284	3.937	.790	90°	K	R/LG123K079-16B-058BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	3.465	7.087	.790	90°		R/LG123K079-16B-088BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	6.614	15.748	.790	90°		R/LG123K079-16B-168BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.200	N123K2-0600- TF	3.3
	1.968	3.150	.790	90°	L	R/LG123L079-16B-050BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	2.953	5.906	.790	90°		R/LG123L079-16B-075BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	5.512	15.748	.790	90°		R/LG123L079-16B-140BM	1.000	1.850	1.000	1.000	6.000	1.630	N123L2-0800- TF	3.7
	1.339	1.732	.470	0°	G	R/LF123G047-12B-034B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.260	N123G2-0300- TF	1.5
	1.496	1.890	.470	0°		R/LF123G047-12B-038B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.260	N123G2-0300- TF	1.5
	1.654	2.362	.500	0°		R/LF123G050-12B-042B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.6
	2.126	2.953	.500	0°		R/LF123G050-12B-054B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.7
	2.638	3.937	.500	0°		R/LF123G050-12B-067B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	1.9
	3.543	6.299	.500	0°		R/LF123G050-12B-090B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	2.1
	5.118	11.811	.500	0°		R/LF123G050-12B-130B	.750	.827	.750	.750	5.000	1.287	N123G2-0300- TF	2.3
	1.339	1.575	.470	0°		R/LF123G047-16B-034B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.257	N123G2-0300- TF	3.0
	1.654	2.362	.750	0°		R/LF123G075-16B-042B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	2.126	2.953	.750	0°		R/LF123G075-16B-054B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	2.638	3.937	.750	0°		R/LF123G075-16B-067B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.577	N123G2-0300- TF	3.0
	3.543	6.299	.870	0°		R/LF123G087-16B-090B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.697	N123G2-0300- TF	3.0
	5.118	11.811	.870	0°		R/LF123G087-16B-130B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.697	N123G2-0300- TF	3.0
	1.496	1.890	.470	0°		RF123G047-16B-038B	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.257	N123G2-0300- TF	3.0
	1.575	2.362	.500	0°	H	R/LF123H050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.1
	2.047	2.835	.500	0°		R/LF123H050-16B-052BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.2
	2.520	3.937	.500	0°		R/LF123H050-16B-064BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.3
	3.622	5.512	.500	0°		R/LF123H050-16B-092BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.7
	5.197	9.055	.500	0°		R/LF123H050-16B-132BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	2.9
	8.661	19.685	.500	0°		R/LF123H050-16B-220BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	3.1
	11.811	43.307	.500	0°		R/LF123H050-16B-300BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123H2-0400- TF	3.1
	1.575	2.362	.790	0°		R/LF123H079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.656	N123H2-0400- TF	3.0
	2.047	2.835	.790	0°		R/LF123H079-16B-052BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.656	N123H2-0400- TF	3.0
	2.520	3.937	1.000	0°		R/LF123H100-16B-064BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	3.622	5.512	1.000	0°		R/LF123H100-16B-092BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	5.197	9.055	1.000	0°		R/LF123H100-16B-132BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	8.661	19.685	1.000	0°		R/LF123H100-16B-220BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0
	11.811	31.496	1.000	0°		R/LF123H100-16B-300BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.888	N123H2-0400- TF	3.0

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

R = Prawa, L = Lewa

²⁾ Moment dokręcenia płytki, w funtach na stopę. Należy użyć klucza dynamometrycznego - patrz strona B109.

Ciąg dalszy ...

J




CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Oprawki z chwytem tradycyjnym do toczenia rowków czołowych

Mocowanie śrubą

... Ciąg dalszy

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	Średnica pierwszego wcięcia, cale			Kąt oprawki	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale						Płytki pomiarowe	ft-lbs ²⁾
	min.	max.	max. a_r				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	1.575	2.756	.500	0°	J	R/LF123J050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.1
	2.362	3.740	.500	0°		R/LF123J050-16B-060BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.4
	3.346	5.118	.500	0°		R/LF123J050-16B-085BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	2.7
	4.724	7.087	.500	0°		R/LF123J050-16B-120BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	3.0
	6.890	19.685	.500	0°		R/LF123J050-16B-175BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.327	N123J2-0500- TF	3.0
	1.575	2.756	.790	0°		R/LF123J079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.696	N123J2-0500- TF	3.3
	7.087	38.583	.790	0°		R/LF123J079-16B-180BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.696	N123J2-0500- TF	3.3
	2.362	3.740	1.000	0°		R/LF123J100-16B-060BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	3.346	5.118	1.000	0°		R/LF123J100-16B-085BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	4.724	7.087	1.000	0°		R/LF123J100-16B-120BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	6.890	19.685	1.000	0°		R/LF123J100-16B-175BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.906	N123J2-0500- TF	3.3
	1.575	2.756	.500	0°	K	R/LF123K050-16B-040BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	2.4
	2.284	3.937	.500	0°		R/LF123K050-16B-058BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	2.6
	3.465	7.087	.500	0°		R/LF123K050-16B-088BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.0
	6.614	15.748	.500	0°		R/LF123K050-16B-168BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.3
	8.661	38.583	.500	0°		R/LF123K050-16B-220BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	1.366	N123K2-0600- TF	3.5
	1.575	2.756	.790	0°		R/LF123K079-16B-040BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.735	N123K2-0600- TF	3.7
	2.284	3.400	1.000	0°		R/LF123K100-16B-058BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	3.465	7.087	1.000	0°		R/LF123K100-16B-088BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	6.614	15.748	1.000	0°		R/LF123K100-16B-168BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	8.661	39.370	1.000	0°		R/LF123K100-16B-220BM	1.000	1.039	1.000	1.000	6.000	1.945	N123K2-0600- TF	3.7
	2.953	5.906	1.102	0°	L	R/LF123L110-16B-075BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2
	5.512	15.748	1.102	0°		R/LF123L110-16B-140BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2
	2.953	5.906	1.100	0°		R/LF123L110-20B-075BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.2
	5.512	15.748	1.100	0°		R/LF123L110-20B-140BM	1.250	1.299	1.250	1.250	6.000	2.205	N123L2-0800- TF	4.9

¹⁾ Maksymalne a_r dla oprawki. Dla uzyskania maksymalnej stabilności należy wybrać oprawkę o wzmocnionej konstrukcji.

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, ft-lbs. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Wielkość trzonka	Śruba	Klucz (Torx Plus)
G	2525	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J, K, L	2525	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



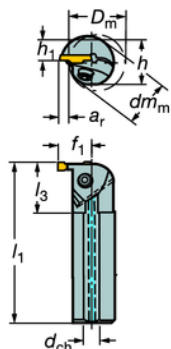
CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Wytaczaki

Mocowanie śrubą

R/LAG 123

Cylindryczny ze splaszczczeniami

Maksymalny wysięg 3 x dm_m

Wszystkie z wewnętrznym chłodzeniem

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	min. D_m		max. a_r	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm							Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
	D_m					dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	40	9.5		E	R/LAG123E09-32B	32	25.5	30	15	250	45	9	N123E2-0200- GM	4.0
	40	9		G	R/LAG123G09-32B	32	25.25	30	15	250	45	9	N123G2-0300- GM	4.5
	50	11			R/LAG123G11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123G2-0300- GM	4.5
	40	10		H	R/LAG123H10-32B	32	26.5	30	15	250	45	9	N123H2-0400- GM	4.5
	50	11			R/LAG123H11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123H2-0400- GM	5.0
	60	13			R/LAG123H13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12	N123H2-0400- GM	5.0
	40	11		J	R/LAG123J11-32B	32	27	30	15	250	45	9	N123J2-0500- GM	5.0
	50	11			R/LAG123J11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123J2-0500- GM	5.5
	60	13			R/LAG123J13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12	N123J2-0500- GM	5.5
	50	11		K	R/LAG123K11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123K2-0600- GM	5.5
	60	13			R/LAG123K13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12	N123K2-0600- GM	5.5

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	min. D_m		max. a_r	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale							Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
	D_m					dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	1.575	.374		E	R/LAG123E035-20B	1.250	1.014	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123E2-0200- GM	3.0
	1.575	.354		G	R/LAG123G037-20B	1.250	.994	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123G2-0300- GM	3.3
	1.968	.433			R/LAG123G043-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123G2-0300- GM	3.3
	1.575	.394		H	R/LAG123H039-20B	1.250	1.043	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123H2-0400- GM	3.3
	1.968	.433			R/LAG123H043-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123H2-0400- GM	3.7
	2.362	.512			R/LAG123H051-32B	2.000	1.506	1.850	.925	13.780	2.559	.472	N123H2-0400- GM	3.7
	1.575	.433		J	R/LAG123J045-20B	1.250	1.063	1.181	.591	9.842	1.772	.354	N123J2-0500- GM	3.7
	1.968	.433			R/LAG123J045-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123J2-0500- GM	4.1
	2.362	.512			R/LAG123J051-32B	2.000	1.506	1.850	.925	13.780	2.559	.472	N123J2-0500- GM	4.1
	1.968	.433		K	R/LAG123K043-24B	1.500	1.220	1.457	.728	11.811	2.165	.472	N123K2-0600- GM	4.1
	2.362	.512			R/LAG123K053-32B	2.000	1.506	1.850	.925	13.780	2.559	.472	N123K2-0600- GM	4.1

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.³⁾ Moment dokręcania płytki, ft-lbs. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

Informacje dotyczące złącza dla doprowadzania chłodziwa, patrz strona A324.

R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Średnica trzonka, dm_m		Śruba	Klucz (Torx Plus)
	mm	cal		
D, E, G	16-20	.625-.750	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
E	25-32	1.000-1.250	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	25-32	1.000-1.500	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	40		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J	25	1.000	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J	32	1.250	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
H, J, K	40-50	1.500-2.000	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



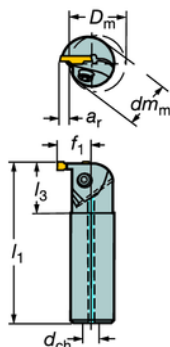
CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Wytaczaki

Mocowanie śrubą

R/LAG 123

Cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix

Maksymalny wysięg 3 x dm_m

Wszystkie z wewnętrznym chłodzeniem

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	min. D_m		max. a_r	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm					Płytki pomiarowe	Nm ³⁾
						dm_m	f_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	25	4.5		D	R/LAG123D04-16B	16	12.5	150	25	6	N123D2-0150- CM	3.0
	32	5			R/LAG123D05-20B	20	15.25	180	30	6	N123D2-0150- CM	3.0
	32	5		E	R/LAG123E05-20B ²⁾	20	15.25	180	30	6	N123E2-0200- GM	3.5
	32	7			R/LAG123E07-25B	25	19.75	200	35	9	N123E2-0200- GM	3.5
	32	6		G	R/LAG123G06-20B ²⁾	20	15.25	180	30	6	N123G2-0300- GM	4.0
	32	7			R/LAG123G07-25B	25	19.75	200	35	9	N123G2-0300- GM	4.0
	32	7 ⁵⁾		H	R/LAG123H07-25B	25	19.25	200	35	9	N123H2-0400- GM	4.5
	32	8 ⁵⁾		J	R/LAG123J08-25B	25	19.75	200	35	9	N123J2-0500- GM	5.0

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	min. D_m		max. a_r	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale					Płytki pomiarowe	ft-lbs ⁴⁾
						dm_m	f_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	.984	.177		D	R/LAG123D016-10B	.625	.489	5.906	.984	.236	N123D2-0150- CM	2.2
	1.260	.197			R/LAG123D020-12B	.750	.592	7.087	1.181	.236	N123D2-0150- CM	2.2
	1.260	.197		E	R/LAG123E020-12B ²⁾	.750	.592	7.087	1.181	.236	N123E2-0200- GM	2.6
	1.260	.276			R/LAG123E028-16B	1.000	.785	7.874	1.378	.354	N123E2-0200- GM	2.6
	1.260	.236		G	R/LAG123G024-12B ²⁾	.750	.600	7.087	1.181	.236	N123G2-0300- GM	3.0
	1.260	.276			R/LAG123G030-16B	1.000	.778	7.874	1.378	.354	N123G2-0300- GM	3.0
	1.260	.276		H	R/LAG123H030-16B ⁵⁾	1.000	.758	7.874	1.378	.354	N123H2-0400- GM	3.3
	1.260	.315		J	R/LAG123J031-16B ⁵⁾	1.000	.778	7.874	1.378	.354	N123J2-0500- GM	3.7

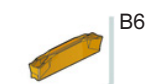
¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.²⁾ W przypadku stosowania płytek z geometrią -GF, min. średnica otworu (D_m) wynosi 0.984 cala (25 mm).³⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.⁴⁾ Moment dokręcania płytki, ft-lbs. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.⁵⁾ Maks. a_r można stosować dla wymiaru l_3

R = Prawa, L = Lewa

Informacje dotyczące złącza dla doprowadzania chłodziwa, patrz strona A324.

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Średnica trzonka, dm_m		Śruba	Klucz (Torx Plus)
	mm	cal		
D, E, G	16-20	.625- .750	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
E	25-32	1.000-1.250	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
G	25-32	1.000-1.500	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
G	40		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
H, J	25	1.000	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
H, J	32	1.250	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
H, J, K	40-50	1.500-2.000	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



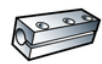
B115



G6



B2



A320



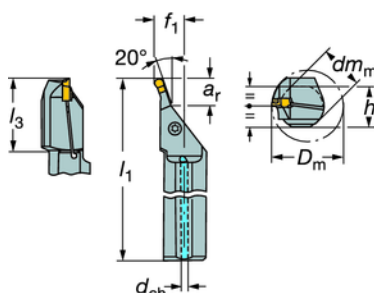
J2

CoroCut® 1- i 2-ostrzowy

Wytaczaki do profilowania

Mocowanie śrubą

Ze spłaszczeniami
R/LAX123



Maksymalny wysięg 3 x dm_m

Wszystkie z wewnętrznym chłodzeniem

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

[illegible]

Wersja calowa

[illegible]

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

2) Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

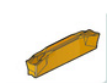
3) Moment dokręcania płytki, ft-lbs. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

R = Prawa, L = Lewa

Informacje dotyczące złącza dla doprowadzania chłodziwa, patrz strona A324.

Główne części zamienne

	Średnika trzonka, dm_m			
Wielkość gniazda	cal	mm	Śruba	Klucz (Torx Plus)
J, L	1.500	40	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)



B6



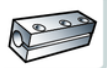
B115



G6



B2



A320

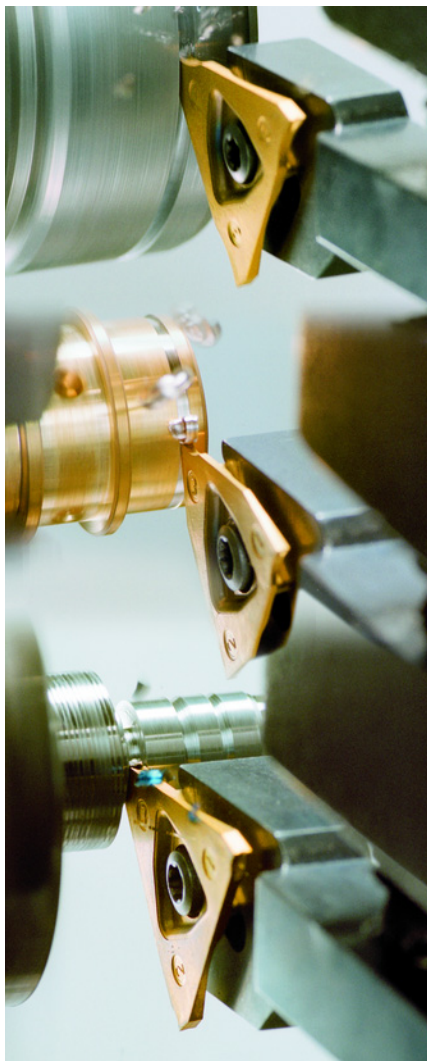


J2

CoroCut® 3

System z trzema krawędziami skrawającymi

Produktywne rozwiązanie do płytkowego
przecinania
Toczenie rowków i profilowanie



System CoroCut® 3

Do produktywnego przecinania, toczenia rowków i profilowania na masową skalę. Właściwości:

Szerokość płytek do rowków 0.5 – 3.18 mm (0.020 – 0.125 cala)

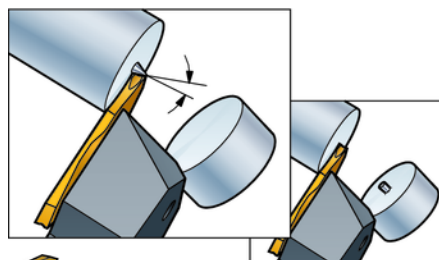
Bardzo małe szerokości płytek do przecinania, nawet 1 mm (0.035 cala)

Głębokość wcinania do 6.4 mm (0.252 cala)

Bardzo wysoka powtarzalność wymiarowa przy wymianie ostrzy

Wyjątkowa wszechstronność – jedna oprawka do płytek o dowolnej szerokości ostrza

Asortyment oprawek obejmuje modele Coromant Capto® oraz trzonki małe i średnie



Dostępne są również modele płytek CoroCut® 3 z odchyloną krawędzią skrawającą do przecinania bez czopików i zadziurów.



123-CM



123-CS



123-RS



123-GS

Geometrie płytek

- CM, geometria z łamaczem wiórów do normalnych warunków skrawania
- CS, z wyjątkowo ostrą krawędzią skrawającą, do pracy przy niskich parametrach skrawania i do materiałów niskowęglowych
- RS, półokrągłe, ostra krawędź
- GS, prosty, ostra krawędź skrawająca

Unikatowy system mocowania

Możliwa jest wymiana płytki bezpośrednio w obrabiarce, wystarczy tylko odkręcić śrubę wykonując kilka obrotów. Uszkodzenie płytki nie powinno wpłynąć na działanie mechanizmu mocującego - wystarczy wymienić płytkę i uruchomić obrabiarkę

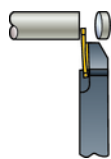
Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki systemowi Tailor Made. Więcej informacji na stronie J3

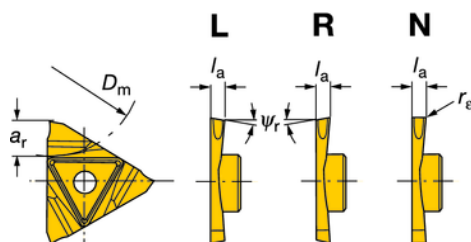


CoroCut® 3

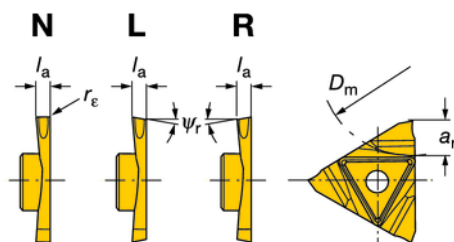
Płytkie przecinanie



N123T3/R123T3/L123T3



N123U3/R123U3/L123U3



Tolerancje, mm (cale):

N123 -CM $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$ $r_{\epsilon} = +0, -0.10 (+0, -.004)$ N123 -CS $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$ $r_{\epsilon} = +0.10, -0 (+.004, -0)$ R/L123 -CS $l_a = \pm 0.07 (\pm .003)$ $r_{\epsilon} = +0.10, -0 (+.004, -0)$

B

C

G

H

I

J

		Kryteria doboru								Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	P	M	K	N	S
		l_a mm	l_a cale	ψ_r	r_{ϵ} mm	r_{ϵ} cale	a_r max mm	a_r max cale	maks. D_m mm ¹⁾	maks. D_m cale ¹⁾						
Mały posuw		1.00	.039	0°	0	.000	4.30	.169	50	1.968	T	N123T3-0100-0000-CS	★	★	★	★
		1.50	.059	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0150-0000-CS	★	★	★	★
		2.00	.079	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0200-0000-CS	★	★	★	★
		1.00	.039	5°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-0500-CS	★	★	★	★
		1.00	.039	10°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-1000-CS	★	★	★	★
		1.00	.039	15°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123T3-0100-1500-CS	★	★	★	★
		1.50	.059	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-0500-CS	★	★	★	★
		1.50	.059	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-1000-CS	★	★	★	★
		1.50	.059	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0150-1500-CS	★	★	★	★
		2.00	.079	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-0500-CS	★	★	★	★
		2.00	.079	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-1000-CS	★	★	★	★
		2.00	.079	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123T3-0200-1500-CS	★	★	★	★
		1.00	.039	0°	0	.000	4.30	.169	50	1.968	U	N123U3-0100-0000-CS	★	★	★	★
		1.50	.059	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0150-0000-CS	★	★	★	★
		2.00	.079	0°	0	.000	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0200-0000-CS	★	★	★	★
		1.00	.039	5°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123U3-0100-0500-CS	★	★	★	★
		1.00	.039	10°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123U3-0100-1000-CS	★	★	★	★
		1.00	.039	15°	0	.000	4.20	.165	50	1.968		R/L123U3-0100-1500-CS	★	★	★	★
		1.50	.059	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0150-0500-CS	★	★	★	★
		1.50	.059	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0150-1000-CS	★	★	★	★
		1.50	.059	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0150-1500-CS	★	★	★	★
		2.00	.079	5°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0200-0500-CS	★	★	★	★
		2.00	.079	10°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0200-1000-CS	★	★	★	★
		2.00	.079	15°	0	.000	6.30	.248	100	3.937		R/L123U3-0200-1500-CS	★	★	★	★
Średni posuw		1.00	.039	0°	0.1	.004	4.30	.169	50	1.968	T	N123T3-0100-0001-CM	☆	☆	☆	☆
		1.50	.059	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0150-0001-CM	☆	☆	☆	☆
		2.00	.079	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123T3-0200-0001-CM	☆	☆	☆	☆
		1.00	.039	0°	0.1	.004	4.30	.169	50	1.968	U	N123U3-0100-0001-CM	☆	☆	☆	☆
		1.50	.059	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0150-0001-CM	☆	☆	☆	☆
		2.00	.079	0°	0.1	.004	6.40	.252	100	3.937		N123U3-0200-0001-CM	☆	☆	☆	☆
												P30	M25	K30	N25	S25

1) Max. D_m = maksymalna średnica pręta lub rury

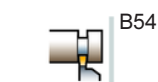
2) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

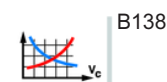
★ = Pierwszy wybór

T = do prawej oprawki, U = do lewej oprawki.

Oznaczenie płytki - patrz strona B15



B54



B138



B124



B146



B2



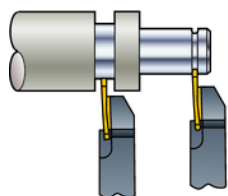
J3



I8

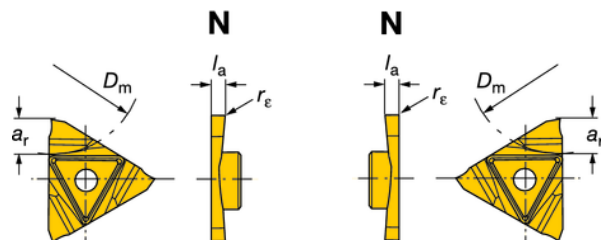
CoroCut® 3

Toczenie rowków





N123T3

N123U3



Tailor Made

Tolerancje, mm (cale):
GS $l_a = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

		Kryteria doboru										Dla pierścieni osadzących o szerokości			Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	P	M	K	N	S
		l_a mm	l_a cale	r_e mm	r_e cale	a_r max mm	a_r max cale	max. D_m mm ¹⁾	max. D_m cale ¹⁾	mm	cal	1125	1125				1125	1125	1125		
																				GC	GC
Mały posuw	123-GS	0.50	.020	0	.000	1.50	.059	100	3.937				T	N123T3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★		
		0.60	.024	0	.000	1.60	.063	100	3.937	0.50	.020			N123T3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★		
		0.70	.028	0	.000	1.70	.067	100	3.937					N123T3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★		
		0.80	.032	0	.000	1.80	.071	100	3.937	0.70	.028			N123T3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★		
		0.90	.035	0	.000	2.00	.079	100	3.937	0.80	.032			N123T3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.00	.039	0	.000	2.20	.087	100	3.937	0.90	.035			N123T3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.20	.047	0	.000	2.30	.091	100	3.937	1.10	.043			N123T3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.40	.055	0	.000	2.70	.106	100	3.937	1.30	.051			N123T3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.50	.059	0	.000	3.00	.118	100	3.937					N123T3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.60	.063	0	.000	3.20	.126	100	3.937					N123T3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.70	.067	0	.000	3.30	.130	100	3.937	1.60	.063			N123T3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★		
		1.95	.077	0	.000	3.90	.154	100	3.937	1.85	.073			N123T3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★		
		2.00	.079	0	.000	4.00	.157	100	3.937					N123T3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★		
		2.25	.089	0	.000	4.50	.177	100	3.937	2.15	.085			N123T3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★		
		2.50	.098	0	.000	5.00	.197	100	3.937					N123T3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★		
		2.75	.108	0	.000	5.50	.216	100	3.937	2.65	.104			N123T3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★		
		3.00	.118	0	.000	6.00	.236	100	3.937					N123T3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★		
		3.18	.125	0	.000	6.00	.236	100	3.937	3.15	.124			N123T3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★		
				0.50	.020	0	.000	1.50	.059	100	3.937			U	N123U3-0050-0000-GS	★	★	★	★	★	
				0.60	.024	0	.000	1.60	.063	100	3.937	0.50	.020		N123U3-0060-0000-GS	★	★	★	★	★	
				0.70	.028	0	.000	1.70	.067	100	3.937				N123U3-0070-0000-GS	★	★	★	★	★	
				0.80	.032	0	.000	1.80	.071	100	3.937	0.70	.028		N123U3-0080-0000-GS	★	★	★	★	★	
				0.90	.035	0	.000	2.00	.079	100	3.937	0.80	.032		N123U3-0090-0000-GS	★	★	★	★	★	
				1.00	.039	0	.000	2.20	.087	100	3.937	0.90	.035		N123U3-0100-0000-GS	★	★	★	★	★	
				1.20	.047	0	.000	2.30	.091	100	3.937	1.10	.043		N123U3-0120-0000-GS	★	★	★	★	★	
				1.40	.055	0	.000	2.70	.106	100	3.937	1.30	.051		N123U3-0140-0000-GS	★	★	★	★	★	
				1.50	.059	0	.000	3.00	.118	100	3.937				N123U3-0150-0000-GS	★	★	★	★	★	
				1.60	.063	0	.000	3.20	.126	100	3.937				N123U3-0160-0000-GS	★	★	★	★	★	
				1.70	.067	0	.000	3.30	.130	100	3.937	1.60	.063		N123U3-0170-0000-GS	★	★	★	★	★	
				1.95	.077	0	.000	3.90	.154	100	3.937	1.85	.073		N123U3-0195-0000-GS	★	★	★	★	★	
				2.00	.079	0	.000	4.00	.157	100	3.937				N123U3-0200-0000-GS	★	★	★	★	★	
				2.25	.089	0	.000	4.50	.177	100	3.937	2.15	.085		N123U3-0225-0000-GS	★	★	★	★	★	
				2.50	.098	0	.000	5.00	.197	100	3.937				N123U3-0250-0000-GS	★	★	★	★	★	
				2.75	.108	0	.000	5.50	.216	100	3.937	2.65	.104		N123U3-0275-0000-GS	★	★	★	★	★	
				3.00	.118	0	.000	6.00	.236	100	3.937				N123U3-0300-0000-GS	★	★	★	★	★	
				3.18	.125	0	.000	6.00	.236	100	3.937	3.15	.124		N123U3-0318-0000-GS	★	★	★	★	★	
															P30	M25	K30	N25	S25		

1) Max. D_m = maksymalna średnica pręta lub rury

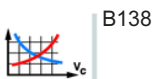
N = Neutralna

2) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

★ = Pierwszy wybór

T = płytka do prawej oprawki, U = płytka do lewej oprawki.

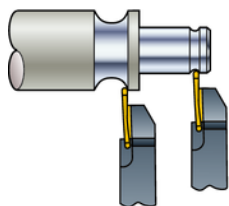
Oznaczenie płytki - patrz strona B15



CoroCut® 3

Toczenie rowków/Profilowanie

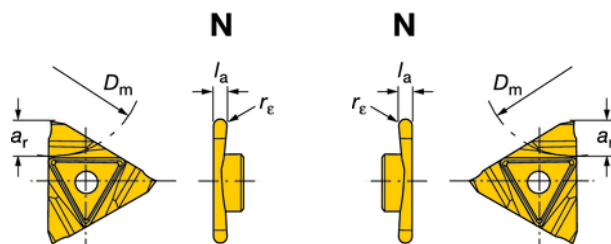
B



Tailor Made

N123T3

N123U3



Tolerancje, mm (cale):
RS $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$

C

	Kryteria doboru											P	M	K	N	S
												GC	GC	GC	GC	GC
		l_a mm	l_a cale	r_e mm	r_e cale	a_r max mm	a_r max cale	max. D_m mm ¹⁾	max. D_m cale ¹⁾	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	1125	1125	1125	1125	1125
Mały posuw 123-RS		0.50	.020	0.25	.010	1.50	.059	100	3.937	T	N123T3-0050-RS	★	★	★	★	★
		0.80	.032	0.4	.016	1.80	.071	100	3.937		N123T3-0080-RS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	0.5	.020	2.20	.087	100	3.937		N123T3-0100-RS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	0.75	.030	3.30	.130	100	3.937		N123T3-0150-RS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	1	.039	4.00	.157	100	3.937		N123T3-0200-RS	★	★	★	★	★
		2.50	.098	1.25	.049	5.00	.197	100	3.937		N123T3-0250-RS	★	★	★	★	★
		3.00	.118	1.5	.059	6.00	.236	100	3.937		N123T3-0300-RS	★	★	★	★	★
		0.50	.020	0.25	.010	1.50	.059	100	3.937	U	N123U3-0050-RS	★	★	★	★	★
		0.80	.032	0.4	.016	1.80	.071	100	3.937		N123U3-0080-RS	★	★	★	★	★
		1.00	.039	0.5	.020	2.20	.087	100	3.937		N123U3-0100-RS	★	★	★	★	★
		1.50	.059	0.75	.030	3.30	.130	100	3.937		N123U3-0150-RS	★	★	★	★	★
		2.00	.079	1	.039	4.00	.157	100	3.937		N123U3-0200-RS	★	★	★	★	★
		2.50	.098	1.25	.049	5.00	.197	100	3.937		N123U3-0250-RS	★	★	★	★	★
		3.00	.118	1.5	.059	6.00	.236	100	3.937		N123U3-0300-RS	★	★	★	★	★
												P30	M25	K30	N25	S25

1) Max. D_m = maksymalna średnica pręta lub rury

N = Neutralna

2) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

★ = Pierwszy wybór

T = płytki do prawej oprawki, U = płytki do lewej oprawki.

Oznaczenie płytki - patrz strona B15

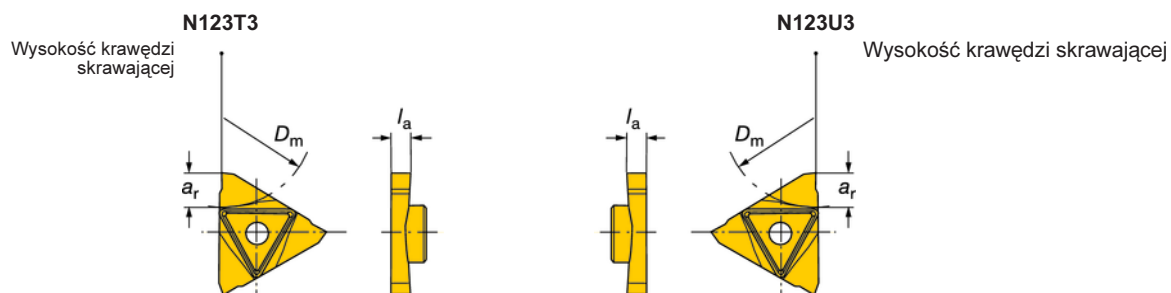
H

I


J



Półfabrykaty



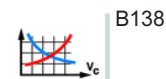
Tolerancje, mm (cala):
-BG $l_a = \pm 0.05 \text{ mm (0.0020 cala)}$

	Kryteria doboru								Wielkość gniazda	Oznaczenie	P	M	K	N
	l_a mm	l_a cale	min. szerokość, mm	max. szerokość, mm	a_r max mm	a_r max cale	D_m max mm	D_m max cale			H10F	H10F	H10F	H10F
 123-BG	3.40	.134	0.5	3	6.4	.252	100	3.937	T	N123T3-0340-BG	★	★	★	★
	3.40	.134	0.5	3	6.4	.252	100	3.937	U	N123U3-0340-BG	★	★	★	★
											P20	M10	K30	N20

N = Neutralna

★= Pierwszy wybór

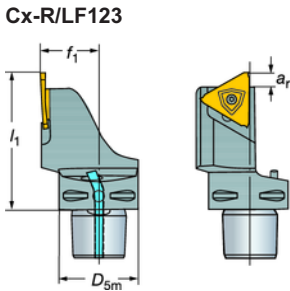
Oznaczenie płytki - patrz strona B15



A

CoroCut® 3
Oprawki Coromant Capto® do płytkiego przecinania, toczenia rowków i profilowania
Mocowanie śrubą

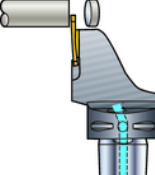
B



Pokazano narzędzie prawe z prawostronnym gniazdem płytki (T).

C

Wlot chłodziwa: promieniowy przez stożek

Najważniejsze zastosowanie	Wymiary, mm, cale												Nm ²⁾
	a _r max mm	max. a _r cale	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	f ₁ mm	f ₁ cale	D _{5m} mm	D _{5m} cale	l ₁ mm	l ₁ cale	Płytki pomiarowe		
	6.4	.252	T	C3-RF123T06-22045BM	22	.866	32	1.260	45	1.772	N123T3-0150- CM	3.0	
	6.4	.252		C4-RF123T06-27060BM	27	1.063	40	1.575	60	2.362	N123T3-0150- CM	3.0	
	6.4	.252	U	C3-LF123U06-22045BM	22	.866	32	1.260	45	1.772	N123U3-0150- CM	3.0	
	6.4	.252		C4-LF123U06-27060BM	27	1.063	40	1.575	60	2.362	N123U3-0150- CM	3.0	

G

- 1) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

2) Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

3) f1, z założoną płytką pomiarową

T = płytka do prawej oprawki, U = płytka do lewej oprawki.
- R = Prawa, L = Lewa

H

Uwaga!
Podczas stosowania płytek CoroCut3, wymiar ar płytki daje maksymalną głębokość wcinania.
Głowica CoroTurn® SL, patrz strona I47.

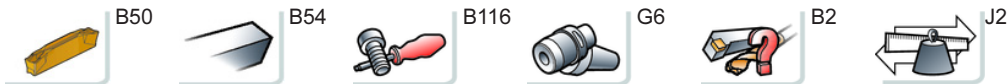
Główne części zamienne

Wielkość oprawki	Śruba	Klucz (Torx Plus)	Klucz (Torx Plus) ¹⁾
C3-C4	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01 (8IP)

1) Wyposażenie dodatkowe, musi być zamawiane oddzielnie.

I

J

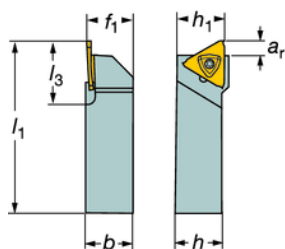


CoroCut® 3

Oprawki do płytkiego przecinania, toczenia rowków i profilowania

Mocowanie śrubą

R/LF123



Pokazano narzędzie prawe z prawostronnym gniazdem płytki (T).

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	max. a_r	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm						Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
				b	$f_1^{(4)}$	h	h_1	l_1	l_3		
	6.4	T	RF123T06-1010BM	10	10	10	10	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-1212BM	12	12	12	12	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-1616BM	16	16	16	16	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-2020BM	20	20	20	20	125	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-2525BM	25	25	25	25	150	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4		RF123T06-3232BM	32	32	32	32	170	23	N123T3-0150- CM	3.0
	6.4	U	LF123U06-1010BM	10	10	10	10	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-1212BM	12	12	12	12	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-1616BM	16	16	16	16	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-2020BM	20	20	20	20	125	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-2525BM	25	25	25	25	150	23	N123U3-0150- CM	3.0
	6.4		LF123U06-3232BM	32	32	32	32	170	23	N123U3-0150- CM	3.0

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	max. a_r	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale						Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
				b	$f_1^{(4)}$	h	h_1	l_1	l_3		
	.252	T	RF123T023-06BM	.375	.375	.375	.375	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-08BM	.500	.500	.500	.500	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-10BM	.625	.625	.625	.625	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-12BM	.750	.750	.750	.750	4.500	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-16BM	1.000	1.000	1.000	1.000	5.000	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252		RF123T023-20BM	1.250	1.250	1.250	1.250	6.000	.906	N123T3-0150- CM	2.2
	.252	U	LF123U023-06BM	.375	.375	.375	.375	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-08BM	.500	.500	.500	.500	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-10BM	.625	.625	.625	.625	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-12BM	.750	.750	.750	.750	4.500	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-16BM	1.000	1.000	1.000	1.000	5.000	.906	N123U3-0150- CM	2.2
	.252		LF123U023-20BM	1.250	1.250	1.250	1.250	6.000	.906	N123U3-0150- CM	2.2

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.³⁾ Moment dokręcenia płytki, w funtach na stopę. Należy użyć klucza dynamometrycznego - patrz strona B109.⁴⁾ f_1 , z założoną płytką pomiarową

R = Prawa, L = Lewa

T = płytka do prawej oprawki, U = płytka do lewej oprawki.

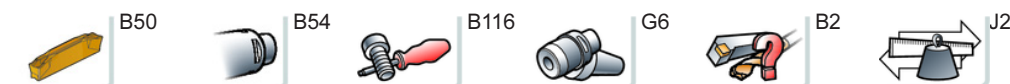
Uwaga!

Podczas stosowania płytek CoroCut3, wymiar a_r płytki daje maksymalną głębokość wcinania.

Głowica skrawająca CoroTurn® SL, patrz strona I47.

Główne części zamienne

Wielkość trzonka		Śruba	Dostęp od strony łba śruby Klucz (Torx Plus)	Dostęp do śruby od spodu oprawki Klucz (Torx Plus) ¹⁾
mm	cal			
1010	06	5513 020-63	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01(8IP)
1212 - 3232	08 - 20	5513 020-62	5680 049-02 (15IP)	5680 046-01(8IP)

¹⁾ Wyposażenie dodatkowe, musi być zamawiane oddzielnie.

T-Max Q-Cut®

System z 1 krawędzią skrawającą

Do głębokiego przecinania, toczenia rowków wewnętrznych i rowków czołowych o małych średnicach



Asortyment opravek

Dostępny jest szeroki zakres różnych opravek do płytek T-Max Q-Cut®

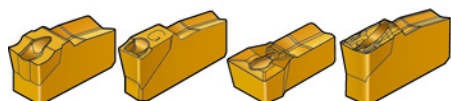
Opcje systemu T-Max Q-Cut®

- T-Max Q-Cut® 151.2 do głębokiego przecinania
- T-Max Q-Cut® 151.3 do obróbki wewnętrznej oraz toczenia rowków czołowych na małych średnicach



T-Max Q-Cut® SL - Elastyczne rozwiązanie narzędziowe

Dzięki wykorzystaniu adapterów CoroTurn® SL oraz głowic T-Max Q-Cut® do płytek 151.2 i 151.3, przy zastosowaniu ograniczonej liczby elementów można uzyskać wiele rozwiązań narzędziowych do obróbki zewnętrznej i wewnętrznej. Patrz strona I2.



Geometrie płytek

Dostępnych jest wiele geometrii przeznaczonych do różnych zastosowań oraz zakresów posuwów.

Gatunki płytek

Płytki T-Max Q-Cut® są dostępne w wielu gatunkach, przystosowanych do różnych materiałów obrabianych:

- Węglik spiekany
- Polikrystaliczny diament
- Regularny azotek boru
- Cermet

Obszary zastosowań ISO:

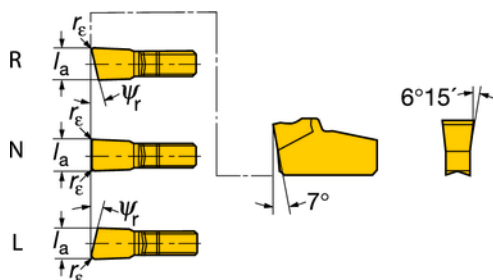
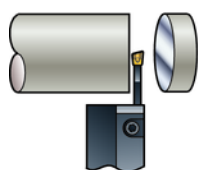


Tailor Made

Jeszcze więcej możliwości dzięki systemowi Tailor Made. Więcej informacji na stronie J3

T-Max Q-Cut®

Przecinanie



Tolerancje, mm (cale):

5F

 $l_a = +0.25-0 (+.010-0)$ $r_e = \pm 0.05 (\pm .002)$

7E

 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

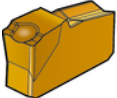
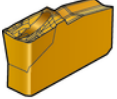

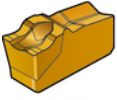
9E

Neutralna

 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

Prawe

 $l_a = +.004/0 (+.010/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

		Kryteria doboru						Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	P					M				K		N		S						
		<i>l</i> _a mm	<i>l</i> _a cale	<i>ψ</i> _r	<i>r</i> _e mm	<i>r</i> _e cale				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
										1125	1145	2135	235	4225	1125	1145	2135	235	H13A	1125	3020	4225	H13A	H13A	1125	1005	1125	1145	2135
	151.2-9E	2.50	.098	1.5°	0.10	.004	25	R151.2-250 02-9E	★					★				★											
		3.00	.118	0°	0.35	.014	30	N151.2-300-9E	★					★				★											
		4.00	.157	0°	0.35	.014	40	N151.2-400-9E	★					★				★											
		4.00	.157	1.5°	0.10	.004		R151.2-400 02-9E	★					★				★											
 		2.50	.098	0°	0.10	.004	25	N151.2-250-7E	☆	★		☆		★	☆		☆		★				★		★				
		2.50	.098	5°	0.15	.006		R151.2-250 05-7E	☆	★		☆		★	☆		☆		★				★		★				
		3.00	.118	0°	0.10	.004	30	N151.2-300-7E	☆	★		☆		★	☆		☆		★				★		★				
		3.00	.118	5°	0.15	.006		R151.2-300 05-7E	☆	★		☆		★	☆		☆		★				★		★				
		3.00	.118	5°	0.15	.006		L151.2-300 05-7E	★					★				★					★		★				
		4.00	.157	0°	0.15	.006	40	N151.2-400-7E	☆	★	☆	☆		★	☆		☆		★				★		★				
		4.00	.157	5°	0.20	.008		R151.2-400 05-7E	☆	★				★	☆		☆		★				★		★				
 Mały posuw	151.2-5F							L151.2-400 05-7E	★					★				★					★		★				
		2.00	.079	0°	0.20	.008	20	N151.2-200-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.00	.079	5°	0.10	.004		R151.2-200 05-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.00	.079	5°	0.10	.004		L151.2-200 05-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.00	.079	8°	0.10	.004		R151.2-200 08-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.00	.079	8°	0.10	.004		L151.2-200 08-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.00	.079	12°	0.10	.004		R151.2-200 12-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.00	.079	12°	0.10	.004		L151.2-200 12-5F	★		☆	★			★			★					★		★		☆		
		2.00	.079	15°	0.10	.004		R/L151.2-200 15-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.00	.079	20°	0.10	.004		R/L151.2-200 20-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.50	.098	0°	0.20	.008	25	N151.2-250-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.50	.098	5°	0.10	.004		R151.2-250 05-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.50	.098	5°	0.10	.004		L151.2-250 05-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.50	.098	8°	0.10	.004		R151.2-250 08-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.50	.098	8°	0.10	.004		L151.2-250 08-5F	★		☆	☆	☆		★		☆	☆					★		★		☆		
		2.50	.098	12°	0.10	.004		R151.2-250 12-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.50	.098	12°	0.10	.004		L151.2-250 12-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		2.50	.098	15°	0.10	.004		R/L151.2-250 15-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		3.00	.118	0°	0.20	.008	30	N151.2-300-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		3.00	.118	5°	0.10	.004		R151.2-300 05-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		3.00	.118	5°	0.10	.004		L151.2-300 05-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		3.00	.118	8°	0.10	.004		R151.2-300 08-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		3.00	.118	8°	0.10	.004		L151.2-300 08-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		3.00	.118	12°	0.10	.004		R/L151.2-300 12-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
		4.00	.157	0°	0.20	.008	40	N151.2-400-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆		
	4.00	.157	5°	0.10	.004		R/L151.2-400 05-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆			
	4.00	.157	8°	0.10	.004		R151.2-400 08-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆			
	4.00	.157	8°	0.10	.004		L151.2-400 08-5F	★		☆	☆	☆		☆		★	☆					★		★		☆			
	5.00	.197	0°	0.20	.008	50	N151.2-500-5F	★		☆		☆		☆		★						★		★		☆			
	5.00	.197	5°	0.10	.004		R151.2-500 05-5F	★		☆		☆		☆		★						★		★		☆			
	5.00	.197	5°	0.10	.004		L151.2-500 05-5F	★		☆		☆		☆		★						★		★		☆			

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

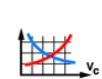
★ = Pierwszy wybór



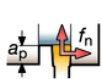
B9



B10



B124



B130



B146



B2



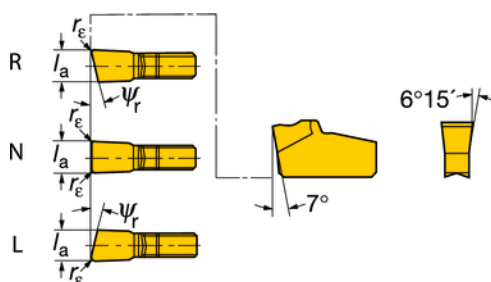
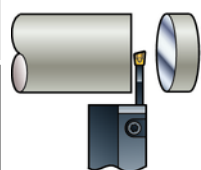
J3



18

T-Max Q-Cut®

Przecinanie



Tolerancje, mm (cale):

3F

 $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$ $r_e = \pm 0.03 (\pm .001)$

4E, 5E

 $l_a = +0.25/0 (+.010/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

B


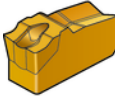
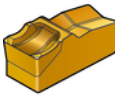
C

G

H

I

J

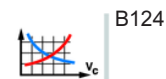
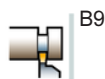
		Kryteria doboru						Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	P				M				K		N		S									
		l_a	l_a	ψ_r	r_e	r_e				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-					
		mm	cale		mm	cale				1125	1145	2135	235	4225	1125	1145	2135	235	H13A	1125	3020	4225	H13A	-	H13A	1125	1005	1125	1145	2135	235
Mały posuw		1.57	.062	0°	0.08	.003	15	N151.2-A062-15-3F	☆					☆				☆								☆					
		2.39	.094	0°	0.08	.003	25	N151.2-A094-25-3F	☆					☆				☆							☆						
		2.39	.094	5°	0.08	.003		R151.2-A094-05-25-3F	☆					☆				☆							☆						
		2.39	.094	10°	0.08	.003		R151.2-A094-10-25-3F	☆					☆				☆							☆						
		2.39	.094	15°	0.08	.003		R151.2-A094-15-25-3F	☆					☆				☆							☆						
		3.17	.125	0°	0.08	.003	30	N151.2-A125-30-3F	☆					☆				☆							☆						
		3.17	.125	5°	0.08	.003		R151.2-A125-05-30-3F	☆					☆				☆							☆						
		3.17	.125	10°	0.08	.003		R151.2-A125-10-30-3F	☆					☆				☆							☆						
		3.17	.125	15°	0.08	.003		R151.2-A125-15-30-3F	☆					☆				☆							☆						
3.96	.156	15°	0.08	.003	40	R151.2-A156-15-40-3F	☆					☆				☆															
Średni posuw		2.00	.079	0°	0.20	.008	20	N151.2-200-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		2.50	.098	0°	0.20	.008	25	N151.2-250-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	0°	0.20	.008	30	N151.2-300-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	5°	0.20	.008		R/L151.2-300 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	0°	0.20	.008	40	N151.2-400-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	5°	0.20	.008		R/L151.2-400 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	0°	0.20	.008	50	N151.2-500-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	5°	0.20	.008		R151.2-500 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	5°	0.20	.008		L151.2-500 05-5E	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
Wysoki posuw		6.00	.236	0°	0.20	.008	60	N151.2-600-5E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	5°	0.20	.008		R/L151.2-600 05-5E	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		2.50	.098	0°	0.30	.012	25	N151.2-250-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	0°	0.30	.012	30	N151.2-300-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	5°	0.30	.012		R151.2-300 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	5°	0.30	.012		L151.2-300 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	0°	0.30	.012	40	N151.2-400-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	5°	0.30	.012		R151.2-400 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	5°	0.30	.012		L151.2-400 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	0°	0.40	.016	50	N151.2-500-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	5°	0.30	.012		R151.2-500 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	5°	0.30	.012		L151.2-500 05-4E	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	0°	0.40	.016	60	N151.2-600-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	5°	0.30	.012		R151.2-600 05-4E	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	5°	0.30	.012		L151.2-600 05-4E	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	
		8.00	.315	0°	0.60	.024	80	N151.2-800-4E	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	
										P30	P45	P35	P45	P20	M25	M40	M30	M35	M15	K30	K15	K25	K20	N20	N25	S15	S25	S40	S30	S30	S15

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

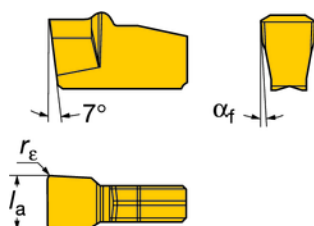
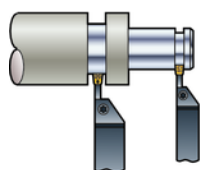
Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

★ = Pierwszy wybór



T-Max Q-Cut®

Toczenie rowków




Tolerancje, mm (cale):

 $l_a = \pm 0.02 (\pm .0008)$ $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm .0020)$

Do kanałków pod pierścienie osadcze

 $l_a = +0.13/+0.09 (+.005/+.0035)$ $r_\epsilon = \pm 0.05 (\pm .002)$

		Kryteria doboru					Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	P						M						K			N		S								
		<i>l</i> _a mm	<i>l</i> _a cale	<i>r</i> _c mm	<i>r</i> _c cale	<i>α</i> _f			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	CT	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC	-				
Mały posuw		1.98	.078	0.19	.008	3°	20	N151.2-A078-20-4G				★			☆																			
		2.00	.079	0.20	.008	3°		N151.2-200-20-4G	★				☆			☆			★						★	★	☆		☆	★				
		2.23	.088	0.19	.008	3°		N151.2-A088-20-4G					★						★						★	★					★			
		2.39	.094	0.19	.008	3°	25	N151.2-A094-25-4G	★						☆			★							★	★	☆		☆	★				
		2.46	.097	0.32	.013	3°		N151.2-A097-25-4G	★				☆			☆			★						★	★	☆		☆	★				
		2.67	.105	0.19	.008	3°		N151.2-A105-25-4G					★						★						★	★					★			
		2.79	.110	0.32	.013	3°		N151.2-A110-25-4G	★				☆			☆			★						★	★	☆		☆	★				
		3.00	.118	0.20	.008	3°		N151.2-300-25-4G	★				☆			☆			★						★	★	☆	★		☆	★			
		3.10	.122	0.19	.008	3°		N151.2-A122-25-4G					★						★													★		
		3.17	.125	0.19	.008	3°		N151.2-A125-25-4G	★				☆			☆			★							★	★	☆	★			☆		
		3.61	.142	0.32	.013	3°	30	N151.2-A142-30-4G	★				☆			☆			★							★	★	☆		☆	★			
		3.96	.156	0.19	.008	3°		N151.2-A156-30-4G	★				☆			☆			★							★	★	☆		☆	★			
		4.00	.157	0.20	.008	3°		N151.2-400-30-4G	★				☆			☆			★							★	★	☆	★			☆		
		4.52	.178	0.19	.008	3°	40	N151.2-A178-40-4G	★				☆			☆			★							★	★	☆		☆	★			
		4.70	.185	0.57	.022	3°		N151.2-A185-40-4G	★				☆			☆			★							★	★	☆		☆	★			
		4.80	.189	0.57	.022	3°		N151.2-A189-40-4G	★				☆			☆			★							★	★	☆	★		☆	★		
		5.00	.197	0.20	.008	3°		N151.2-500-40-4G	★				☆			☆			★							★	★	☆	★		☆	★		
		5.41	.213	0.19	.008	3°	50	N151.2-A213-50-4G					★						★								★	★					★	
		5.56	.219	0.57	.022	3°		N151.2-A219-50-4G	★							☆			★								★	★	☆		☆	★		
		6.00	.236	0.20	.008	3°		N151.2-600-50-4G	★				☆			☆			★								★	★	☆	★		☆	★	
		6.35	.250	0.57	.022	3°	60	N151.2-A250-60-4G	★				☆			☆			★								★	★	☆	★		☆	★	
		7.14	.281	0.83	.033	3°		N151.2-A281-60-4G					★						★								★	★					★	
		7.93	.312	0.83	.033	3°		N151.2-A312-60-4G	★				☆						★								★	★	☆		☆	★		
		8.00	.315	0.20	.008	3°		N151.2-800-60-4G	★				☆			☆			★								★	★	☆		☆	★		
		9.52	.375	0.83	.033	3°	80	N151.2-A375-80-4G	★				☆						★								★	★	☆		☆	★		
		10.00	.394	0.30	.012	3°		N151.2-1000-80-4G	★				☆						★								★	★	☆		☆	★		
		Do kanałków pod pierścienie osadcze																																
			1.85	.073	0.10	.004	3°	20	N151.2-185-20-4G	★				☆			☆			★							★		☆		☆	★		
		2.15	.085	0.15	.006	3°		N151.2-215-20-4G	★				☆			☆			★							★		☆		☆	★			
		2.65	.104	0.15	.006	3°	25	N151.2-265-25-4G	★				☆			☆			★							★		☆		☆	★			
		3.15	.124	0.15	.006	3°		N151.2-315-25-4G					★			☆			★							★		☆				★		
		4.15	.163	0.15	.006	3°	30	N151.2-415-30-4G					★					★								★		☆				★		
		5.15	.203	0.15	.006	3°	40	N151.2-515-40-4G					★					★								★		☆				★		
									P30	P45	P35	P45	P15	P20	P10	M10	M25	M40	M30	M35	M10	M15	K30	K15	K25	K20	N20	N25	S15	S25	S15			

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

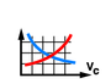
★ = Pierwszy wybór



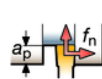
B9



B10



B124



B130



B146



B2



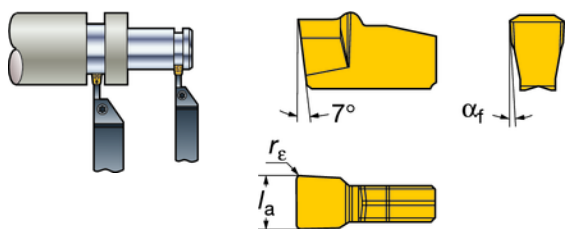
J3



18

T-Max Q-Cut®


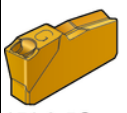
Toczenie rowków



Tolerancje, mm (cale):
 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$
 $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$
 151.2-A-5G
 $l_a = \pm 0.05 (\pm .002)$
 $r_e = \pm 0.05 (\pm .002)$

Do kanałków pod pierścienie osadczcze
 $l_a = \leq 3.00 + 0.05/0.13$
 $(\leq 0.118 + .002/.005)$
 $l_a = > 3.00 + 0.07/0.17$
 $(> 0.118 + .003/.007)$

151.2-A-6G
 $l_a = \pm 0.03 (\pm .001)$
 $r_e = \pm 0.05 (\pm .002)$

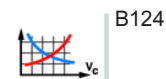
		Kryteria doboru						Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	P							M					K			N	S				
		l_a mm	l_a cale	r_e mm	r_e cale	α	GC			GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	CT	H13A	-	GC	GC	GC	GC	H13A	-	GC	H13A	-
Wysoki posuw		151.2-6G	6.35	.250	0.79	.031	3°	60	N151.2-A250-60-6G		☆		☆		☆				☆		☆				☆					
		9.52	.375	0.79	.031	3°	80	N151.2-A375-80-6G		☆		☆		☆				☆					☆							
Średni posuw		151.2-5G	2.00	.079	0.20	.008	4°	20	N151.2-200-20-5G	☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		2.39	.094	0.18	.007	7°		N151.2-A094-20-5G				☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.00	.118	0.30	.012	4°	30	N151.2-300-30-5G	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.17	.125	0.25	.01	5°		N151.2-A125-30-5G	☆			☆	☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		4.00	.157	0.30	.012	4°	40	N151.2-400-40-5G	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		4.75	.187	0.25	.01	7°		N151.2-A187-40-5G	☆			☆	☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		5.00	.197	0.40	.016	5.75°	50	N151.2-500-50-5G	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		6.00	.236	0.40	.016	6°	60	N151.2-600-60-5G	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		6.35	.250	0.25	.01	6°		N151.2-A250-60-5G				☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		7.93	.312	0.33	.013	4°	80	N151.2-A312-80-5G				☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		8.00	.315	0.50	.02	7°		N151.2-800-80-5G	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		Do kanałków pod pierścienie osadźcze																												
		1.85	.073	0.10	.004	4°	20	N151.2-185-20-5G				☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		2.15	.085	0.15	.006	5.5°		N151.2-215-20-5G				☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		2.65	.104	0.15	.006	5°	25	N151.2-265-25-5G				☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		3.15	.124	0.15	.006	5°	30	N151.2-315-30-5G				☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
4.15	.163	0.15	.006	5°	40	N151.2-415-40-5G				☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
5.15	.203	0.15	.006	4°	50	N151.2-515-50-5G				☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
									P30	P45	P35	P45	P15	P20	P10	M10	M25	M40	M30	M35	M10	M15	K30	K15	K25	K20	N20	S15	S15	

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna

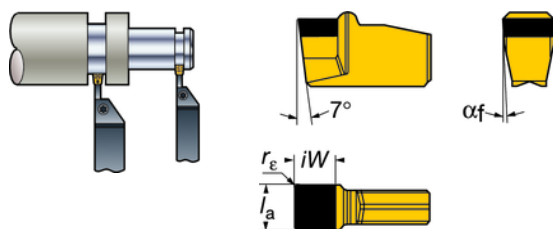
Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

★ = Pierwszy wybór



T-Max Q-Cut®

Do toczenia rowków w materiałach hartowanych

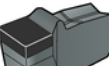


Tolerancje, mm (cale):

E-G

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.008)$

$r_e = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

		Kryteria doboru						Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	H
		<i>l</i> _a mm	<i>l</i> _a cale	<i>r</i> _c mm	<i>r</i> _c cale	<i>α</i>	<i>iW</i>			CB
Mały posuw  151.2-EG	3.00	.118	0.20	.008	3°	3	25	N151.2-300-25E-G	★	CB20
	3.17	.125	0.18	.007	3°	3		N151.2-A125-25E-G	★	
	4.00	.157	0.20	.008	3°	3	30	N151.2-400-30E-G	★	
	4.70	.185	0.56	.022	3°	3	40	N151.2-A185-40E-G	★	
	5.00	.197	0.20	.008	3°	3		N151.2-500-40E-G	★	
	6.00	.236	0.20	.008	3°	3	50	N151.2-600-50E-G	★	
	6.35	.250	0.56	.022	3°	3	60	N151.2-A250-60E-G	★	
										H01

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

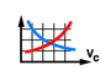
★ = Pierwszy wybór



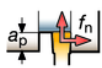
B9



B10



B124



B130



B146



B2



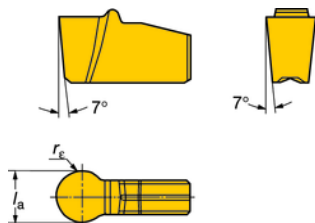
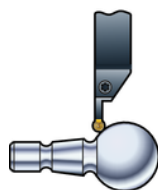
J3



I8

T-Max Q-Cut®

Profilowanie



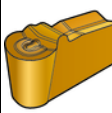

Tolerancje, mm (cale):

4P

$f_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

5P

$f_a = \pm 0.05 (\pm 0.002)$

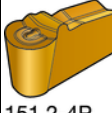
		Kryteria doboru				Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	P				M				K		N		S			
		f_a mm	f_a cale	r_e mm	r_e cale			GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	CT	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-
								1125	235	4225	525	1005	1125	235	525	1125	4225	113A	1125	1005	1125	235	113A
Mały posuw		3.00	.118	1.50	.059	30	N151.2-300-30-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		3.17	.125	1.59	.062		N151.2-A125-30-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		3.96	.156	1.98	.078	40	N151.2-A156-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		4.00	.157	2.00	.079		N151.2-400-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		4.50	.177	2.25	.089		N151.2-450-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		4.75	.187	2.38	.094		N151.2-A187-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		5.00	.197	2.50	.098		N151.2-500-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		5.56	.219	2.78	.110	50	N151.2-A219-50-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		6.00	.236	3.00	.118		N151.2-600-50-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		6.35	.250	3.17	.125		N151.2-A250-50-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		7.14	.281	3.57	.140	60	N151.2-A281-60-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		7.93	.312	3.96	.156		N151.2-A312-60-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		8.00	.315	4.00	.158		N151.2-800-60-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
Średni posuw		3.00	.118	1.50	.059	30	N151.2-300-30-5P	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		3.17	.125	1.59	.062		N151.2-A125-30-5P	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4.00	.158	2.00	.079	40	N151.2-400-40-5P	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		4.75	.187	2.37	.094		N151.2-A187-40-5P	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		5.00	.197	2.50	.098		N151.2-500-40-5P	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		6.00	.236	3.00	.118	50	N151.2-600-50-5P	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		6.35	.250	3.17	.125		N151.2-A250-50-5P	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
		8.00	.315	4.00	.158	60	N151.2-800-60-5P	☆	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★
								P30	P45	P20	P10	M10	M25	M35	M10	M15	K30	K25	K20	N20	S15	S25	S30

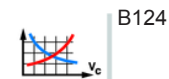
1) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

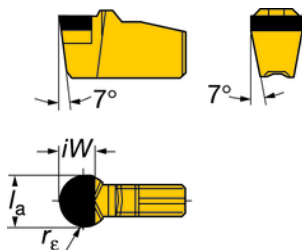
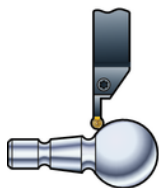
★ = Pierwszy wybór

		Kryteria doboru				Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	P				M				K		N		S			
		f_a mm	f_a cale	r_e mm	r_e cale			GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	CT	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-
								1125	235	4225	525	1005	1125	235	525	1125	4225	113A	1125	1005	1125	235	113A
Mały posuw		3.00	.118	1.50	.059	30	N151.2-300-30-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		3.17	.125	1.59	.062		N151.2-A125-30-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		3.96	.156	1.98	.078	40	N151.2-A156-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		4.00	.157	2.00	.079		N151.2-400-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		4.50	.177	2.25	.089		N151.2-450-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		4.75	.187	2.38	.094		N151.2-A187-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		5.00	.197	2.50	.098		N151.2-500-40-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		5.56	.219	2.78	.110	50	N151.2-A219-50-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		6.00	.236	3.00	.118		N151.2-600-50-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		6.35	.250	3.17	.125		N151.2-A250-50-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		7.14	.281	3.57	.140	60	N151.2-A281-60-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		7.93	.312	3.96	.156		N151.2-A312-60-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		8.00	.315	4.00	.158		N151.2-800-60-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		9.52	.375	4.76	.188	80	N151.2-A375-80-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
		10.00	.394	5.00	.197		N151.2-1000-80-4P	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	★	★	☆	☆	☆
								P30	P45	P20	P10	M10	M25	M35	M10	M15	K30	K25	K20	N20	S15	S25	S30



T-Max Q-Cut®

Profilowanie materiałów nieżelaznych i utwardzonych



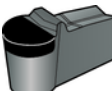
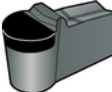
Tolerancje, mm (cale):

F-P

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

E-P

$l_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

		Kryteria doboru						Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	N H	
		l_a mm	l_a cale	r_c mm	r_c cale	iW	CD10			CB20	
Mały posuw		3.00	.118	1.50	.059	2.50	30	N151.2-300-30E-P		★	
		3.17	.125	1.59	.062	2.60		N151.2-A125-30E-P		★	
		4.00	.157	2.00	.079	3.00	40	N151.2-400-40E-P		★	
		4.75	.187	2.37	.094	3.40		N151.2-A187-40E-P		★	
		5.00	.197	2.50	.098	3.50		N151.2-500-40E-P		★	
		6.00	.236	3.00	.118	4.00	50	N151.2-600-50E-P		★	
		6.35	.250	3.17	.125	4.20		N151.2-A250-50E-P		★	
		7.93	.312	3.96	.156	5.00	60	N151.2-A312-60E-P		★	
		3.17	.125	1.59	.062	2.60	30	N151.2-A125-30F-P	★		
		4.00	.157	2.00	.079	3.00	40	N151.2-400-40F-P	★		
		6.00	.236	3.00	.118	4.00	50	N151.2-600-50F-P	★		
										N01	H01

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

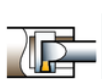
N = Neutralna

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

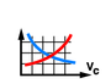
★ = Pierwszy wybór



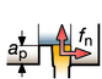
B9



B10



B124



B130



B146



B2



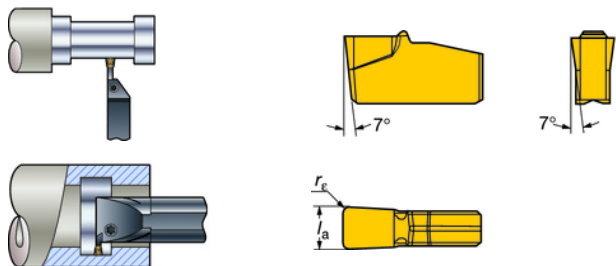
J3



I8



T-Max Q-Cut®

Toczenie wzdłużne i toczenie wybrań



Tolerancje, mm (cale):

 $l_a = +0.10/0 (+.004/0)$ $r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

		Kryteria doboru						Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	P				M		K	
		l_a mm	l_a cale	r_e mm	r_e cale	GC	GC			GC	CT	GC	CT	GC	GC	GC	
Mały posuw		151.2-5T	3.00	.118	0.40	.016	30	N151.2-3004-30-5T	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆
		4.00	.157	0.40	.016	40	N151.2-4004-40-5T	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	
		4.00	.157	0.80	.032		N151.2-4008-40-5T	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	
		5.00	.197	0.40	.016	50	N151.2-5004-50-5T	☆	☆	★		★	☆	★	☆	☆	
		6.00	.236	0.80	.032	60	N151.2-6008-60-5T	☆		★	☆	★	☆		★	☆	
Średni posuw		151.2-4T	3.00	.118	0.40	.016	30	N151.2-3004-30-4T			★						★
		4.00	.157	0.40	.016	40	N151.2-4004-40-4T			★						★	
		4.00	.157	0.80	.032		N151.2-4008-40-4T			★	☆		☆			★	
		5.00	.197	0.40	.016	50	N151.2-5004-50-4T			★						★	
		6.00	.236	0.80	.032	60	N151.2-6008-60-4T			★						★	
									P30	P15	P20	P10	M25	M10	K30	K15	K25

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

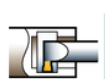
N = Neutralna

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

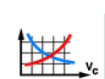
★ = Pierwszy wybór



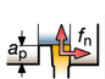
B9



B10



B124



B130



B146



B2



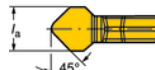
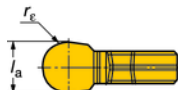
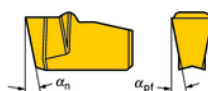
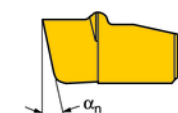
J3



I8

T-Max Q-Cut®

Podcinanie



Tolerancje, mm (cale):

$$I_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$$

151.2-A094-25-4U, 151.2-A125-30-4U

[illegible]

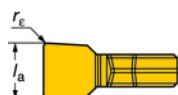
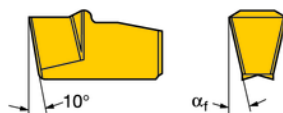
1) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

★= Pierwszy wybór

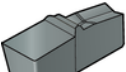
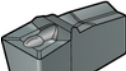
Półfabrykaty



Tolerancje, mm (cale):

$$-3B \quad I_a = \pm 0.05 (.002)$$
$$-4B \quad I_a = \pm 0.04 \text{ (.002)}$$

Aby odszukać instrukcje o szlifowaniu patrz Poradnik obróbki skrawaniem

		Kryteria doboru									M	K	N	S
		l_a mm	l_a cale	r_c mm	r_c cale	min. szerokość, mm	max. szerokość, mm	α_f	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	H13A	H13A	H13A	H13A
 151.2-3B		2.40	.094	0.10	.004	1.90	2.3	11°	20	N151.2-240-20-3B	☆	☆	☆	☆
		3.40	.134	0.10	.004	2.30	3.3	11°	25	N151.2-340-25-3B	☆	☆	☆	☆
		4.40	.173	0.20	.008	3.00	4.3	12°	30	N151.2-440-30-3B	☆	☆	☆	☆
		5.40	.213	0.20	.008	4.00	5.3	5°	40	N151.2-540-40-3B	☆	☆	☆	☆
		6.50	.256	0.20	.008	5.00	6.4	5°	50	N151.2-650-50-3B	☆	☆	☆	☆
		8.50	.335	0.30	.012	6.00	8.4	6°	60	N151.2-850-60-3B	☆	☆	☆	☆
 151.2-4B		2.60	.102	0.10	.004	1.90	2.3	11°	20	N151.2-260-20-4B	☆	☆	☆	☆
		3.65	.144	0.10	.004	2.30	3.3	11°	25	N151.2-365-25-4B	☆	☆	☆	☆
		4.65	.183	0.20	.008	3.00	4.3	12°	30	N151.2-465-30-4B	☆	☆	☆	☆
		5.60	.220	0.20	.008	4.00	5.3	5°	40	N151.2-560-40-4B	☆	☆	☆	☆
		6.75	.266	0.20	.008	5.00	6.4	5°	50	N151.2-675-50-4B	☆	☆	☆	☆
		8.80	.346	0.30	.012	6.00	8.4	6°	60	N151.2-880-60-4B	☆	☆	☆	☆
		11.45	.451	0.30	.012	8.00	11.2	10°	80	N151.2-1145-80-4B	☆	☆	☆	☆
											M15	K20	N20	S15

1) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

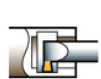
N = Neutralna

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

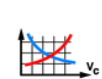
Uwaga: Przy szlifowaniu produktów z węgla spiekane go należy zachować ostrożność. Informacje na temat bezpieczeństwa – patrz strona J7.



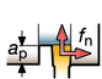
B9



B10



B12.



B13



B140



B2



J3



18

T-Max Q-Cut®

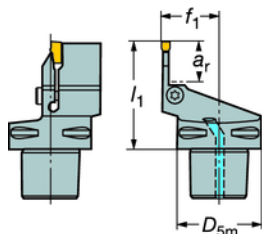
Oprawki Coromant Capto®

Mocowanie śrubą



151.2

Cx-R/LF151.23



Wlot chłodziwa: promieniowy przez stożek

Pokazano wersję prawą

Najważniejsze zastosowanie	max. $a_1^{(1)}$ mm	max. $a_1^{(1)}$ cale	Wielkość gniazda	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						Płytki pomiarowe	Nm ³⁾
					D_{5m} mm	D_{5m} cale	f_1 mm	f_1 cale	l_1 mm	l_1 cale		
	15.00	.591	20	C3-RF151.23-22050-20	32	1.260	22	.866	50	1.968	N151.2-200-5E	2.5
	15.00	.591		C4-R/LF151.23-27055-20	40	1.575	27	1.063	55	2.165	N151.2-200-5E	2.5
	15.00	.591		C5-RF151.23-35060-20	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N151.2-200-5E	2.5
	20.00	.787	25	C4-R/LF151.23-27060-25	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N151.2-250-5E	3.0
	20.00	.787	30	C3-R/LF151.23-22055-30	32	1.260	22	.866	55	2.165	N151.2-300-5E	3.5
	20.00	.787		C4-R/LF151.23-27060-30	40	1.575	27	1.063	60	2.362	N151.2-300-5E	3.5
	20.00	.787		C5-R/LF151.23-35060-30	50	1.968	35	1.378	60	2.362	N151.2-300-5E	3.5
	20.00	.787		C6-R/LF151.23-45065-30	63	2.480	45	1.772	65	2.559	N151.2-300-5E	3.5
	25.00	.984	40	C4-R/LF151.23-27067-40	40	1.575	27	1.063	67	2.638	N151.2-400-5E	5.0
	25.00	.984		C5-R/LF151.23-35067-40	50	1.968	35	1.378	67	2.638	N151.2-400-5E	5.0
	25.00	.984		C6-R/LF151.23-45067-40	63	2.480	45	1.772	67	2.638	N151.2-400-5E	5.0
	32.00	1.260	50	C5-R/LF151.23-35075-50	50	1.968	35	1.378	75	2.953	N151.2-500-5E	5.0
	32.00	1.260		C6-R/LF151.23-45075-50	63	2.480	45	1.772	75	2.953	N151.2-500-5E	5.0
	32.00	1.260	60	C5-R/LF151.23-35076-60	50	1.968	35	1.378	76	2.992	N151.2-600-5E	5.0
	32.00	1.260		C6-R/LF151.23-45080-60	63	2.480	45	1.772	80	3.150	N151.2-600-5E	5.0

1) Maks. a_1 dla oprawki. Dla uzyskania maksymalnej stabilności należy wybrać oprawkę o możliwie najkrótszym a_1 .

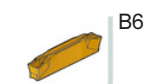
R = Prawa, L = Lewa

2) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

3) Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Śruba	Klucz (Torx Plus)
20-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
40-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



B67



B118



G6



B2



J3



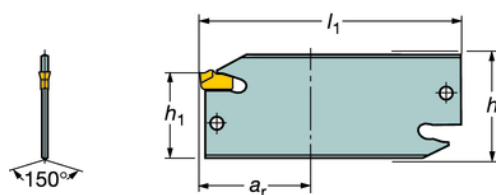
J2

T-Max Q-Cut®**Dwustronne listwy przecinakowe**

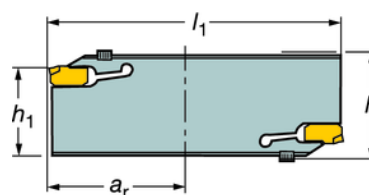
151.2

Zacisk sprężysty

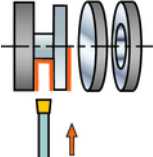
Wielkość gniazda 20–60

**Mocowanie śrubą**

Wielkość gniazda 80



Wersja neutralna

Najważniejsze zastosowanie	Wymiary, mm, cale											
	max. a ¹⁾ mm	max. a ¹⁾ cale	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	h mm	h cale	h ₁ mm	h ₁ cale	l ₁ mm	l ₁ cale	Płytki pomiarowe	Nm ³⁾
	35	1.378	20	151.2-21-20	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-200- 5E	
	35	1.378	25	151.2-21-25	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-250- 5E	
	60	2.362		151.2-25-25	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-250- 5E	
	35	1.378	30	151.2-21-30	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-300- 5E	
	60	2.362		151.2-25-30	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-300- 5E	
	35	1.378	40	151.2-21-40	25.9	1.020	21.4	.842	110	4.331	N151.2-400- 5E	
	60	2.362		151.2-25-40	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-400- 5E	
	60	2.362	50	151.2-25-50	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-500- 5E	
	60	2.362	60	151.2-25-60	31.9	1.256	25	.984	150	5.906	N151.2-600- 5E	
	100	3.937	80	151.2-45-80	52.5	2.067	45	1.772	250	9.842	N151.2-800- 4E	3.5

¹⁾ Maks. a_r dla oprawki. Dla uzyskania maksymalnej stabilności należy wybrać oprawkę o możliwie najkrótszym a_r.

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Śruba	Klucz (Torx Plus)
20-30	–	5680 057-021 ⁴⁾
40-60	–	5680 057-011 ⁴⁾
80	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)

⁴⁾ Część opcjonalna, należy zamawiać oddzielnie.



T-Max Q-Cut®

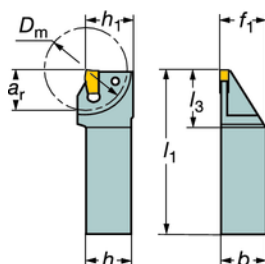
Oprawki z chwytem tradycyjnym do przecinania

Zacisk sprężysty



151.2

R/L151.20 Wzmocnione



Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	max. D_m		Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm						Płytki pomiarowe
	max. D_m	max. $a_r^{(1)}$			b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	
	13	6	20	R/L151.20-0808-20	8	8.25	8	12	120	11	N151.2-200- 5E
	20.6	10		R/L151.20-1010-20	10	10.25	10	12	120	13	N151.2-200- 5E
	30	15		R/L151.20-1212-20	12	12.25	12	12	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15		R/L151.20-1612-20	12	12.25	16	16	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15		R/L151.20-1616-20	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-200- 5E
	30	15	25	R/L151.20-1212-25	12	12.25	12	12	150	20.5	N151.2-250- 5E
	30	15		R/L151.20-1612-25	12	12.25	16	12	150	20.5	N151.2-250- 5E
	30	15		R/L151.20-1616-25	16	16.25	16	16	150	20.5	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-2012-25	12	12.25	20	20	125	26	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-2020-25	20	20.25	20	20	125	26	N151.2-250- 5E
	35	17		R/L151.20-2525-25	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-250- 5E
	35	17	30	R/L151.20-1612-30	12	12.3	16	16	100	26	N151.2-300- 5E
	35	17		R/L151.20-2012-30	12	12.3	20	20	125	26	N151.2-300- 5E
	35	17		R/L151.20-1616-30	16	16.3	16	16	100	26	N151.2-300- 5E
	35	17		R/L151.20-2020-30	20	20.3	20	20	125	26	N151.2-300- 5E
	45	22		R/L151.20-2020-30A	20	20.3	20	20	125	31.8	N151.2-300- 5E
	45	22		R/L151.20-2525-30A	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-300- 5E
	45	22	40	R/L151.20-2020-40	20	20.3	20	20	125	31.8	N151.2-400- 5E
	45	22		R/L151.20-2525-40	25	25.3	25	25	150	31.8	N151.2-400- 5E

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	max. D_m		Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale						Płytki pomiarowe
	max. D_m	max. $a_r^{(1)}$			b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	
	.760	.380	20	R151.20-06-20	.375	.385	.375	.375	4.720	.630	N151.2-200- 5E
	1.180	.591		R/L151.20-08-20	.500	.510	.500	.500	5.910		N151.2-200- 5E
	1.180	.591		R/L151.20-10-20	.625	.634	.625	.625	5.910	.810	N151.2-200- 5E
	1.180	.591	25	R/L151.20-08-25	.500	.510	.500	.500	5.910	.810	N151.2-250- 5E
	1.180	.591		R/L151.20-10-25	.625	.634	.625	.625	5.910	.810	N151.2-250- 5E
	1.380	.689		R/L151.20-12-25	.750	.760	.750	.750	4.500	1.050	N151.2-250- 5E
	1.380	.689	30	R/L151.20-10-30	.625	.638	.625	.625	4.000	1.020	N151.2-300- 5E
	1.380	.689		R/L151.20-12-30	.750	.764	.750	.750	4.500	1.020	N151.2-300- 5E
	1.770	.886		R/L151.20-12-30A	.750	.764	.750	.750	4.500	1.240	N151.2-300- 5E
	1.770	.886	40	R/L151.20-12-40	.750	.764	.750	.750	4.500	1.250	N151.2-400- 5E

¹⁾ Dla uzyskania najlepszej stabilności wybierz oprawkę w wersji wzmocnionej²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Klucz do płytki ¹⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

¹⁾ Należy zamawiać oddzielnie.

T-Max Q-Cut®

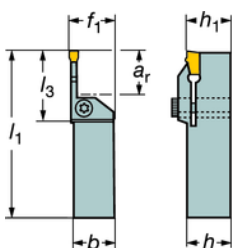
Oprawki z chwytem tradycyjnym

Mocowanie śrubą



151.2

Głębokość a_r
R/L151.23



Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	max. $a_r^{(1)}$	Wielkość gniazda ⁽²⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm						Płytki pomiarowe	Nm ⁽³⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	15	20	R/LF151.23-1616-20M1	16	17	16	16	100	33.5	N151.2-200-5E	4.0
	15		R/LF151.23-2020-20M1	20	21	20	20	125	39	N151.2-200-5E	4.0
	15		R/LF151.23-2525-20M1	25	26	25	25	150	39	N151.2-200-5E	4.0
	20	25	R/LF151.23-1616-25M1	16	17	16	16	100	40	N151.2-250-5E	4.0
	20		R/LF151.23-2020-25M1	20	21	20	20	125	40	N151.2-250-5E	4.0
	20		R/LF151.23-2525-25M1	25	26	25	25	150	40	N151.2-250-5E	4.0
	20	30	R/LF151.23-1616-30M1	16	17	16	16	100	41	N151.2-300-5E	5.0
	20		R/LF151.23-2020-30M1	20	21	20	20	125	41	N151.2-300-5E	5.0
	20		R/LF151.23-2525-30M1	25	26	25	25	150	41	N151.2-300-5E	5.0
	20		R/LF151.23-3225-30M1	25	26	32	32	170	41	N151.2-300-5E	5.0
	25	40	R/LF151.23-2020-40M1	20	21	20	20	125	47	N151.2-400-5E	7.5
	25		R/LF151.23-2525-40M1	25	26	25	25	150	47	N151.2-400-5E	7.5
	25		R/LF151.23-3225-40M1	25	26	32	32	170	47	N151.2-400-5E	7.5
	32	50	R/LF151.23-2525-50M1	25	26	25	25	150	57	N151.2-500-5E	7.5
	32		R/LF151.23-3225-50M1	25	26	32	32	170	57	N151.2-500-5E	7.5
	32	60	R/LF151.23-2525-60M1	25	26	25	25	150	58	N151.2-600-5E	7.5
	32		R/LF151.23-3225-60M1	25	26	32	32	170	57	N151.2-600-5E	7.5

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	max. $a_r^{(1)}$	Wielkość gniazda ⁽²⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale						Płytki pomiarowe	ft-lbs ⁽⁴⁾
				b	f_1	h	h_1	l_1	l_3		
	.590	20	RF151.23-08-20	.500	.750	.500	.500	4.500	1.319	N151.2-200-5E	2.4
	.590		R/LF151.23-10-20	.625	.875	.625	.625	4.500	1.319	N151.2-200-5E	2.4
	.790	25	R/LF151.23-08-25	.500	.750	.500	.500	4.500	1.575	N151.2-250-5E	2.4
	.790		R/LF151.23-10-25	.625	.875	.625	.625	4.500	1.575	N151.2-250-5E	2.4
	.790		R/LF151.23-12-25	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.575	N151.2-250-5E	2.4
	.790	30	R/LF151.23-12-30	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.614	N151.2-300-5E	3.2
	.790		R/LF151.23-16-30	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.614	N151.2-300-5E	3.2
	.790		R/LF151.23-20-30	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.614	N151.2-300-5E	3.2
	.980	40	R/LF151.23-12-40	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.850	N151.2-400-5E	5.0
	.980		R/LF151.23-16-40	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.850	N151.2-400-5E	4.6
	.980		R/LF151.23-20-40	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.850	N151.2-400-5E	4.6
	1.260	50	R/LF151.23-16-50	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	2.244	N151.2-500-5E	4.6
	1.260		R/LF151.23-20-50	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	2.244	N151.2-500-5E	4.6
	1.260	60	R/LF151.23-16-60	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	2.283	N151.2-600-5E	4.6
	1.260		R/LF151.23-20-60	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	2.283	N151.2-600-5E	4.6

¹⁾ Maks. a_r dla oprawki. Dla uzyskania maksymalnej stabilności należy wybrać oprawkę o możliwie najkrótszym a_r .

R = Prawa, L = Lewa

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

⁴⁾ Moment dokręcenia płytki, w funtach na stopę. Należy użyć klucza dynamometrycznego - patrz strona B109.

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Wielkość trzonka, mm	Śruba	Klucz (Torx Plus)
20-25		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
30		3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
30	1616	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
40-60		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



T-Max Q-Cut®

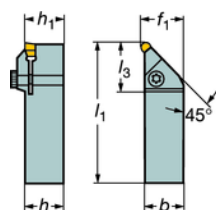
Oprawki z chwytem tradycyjnym do podcinania

Mocowanie śrubą

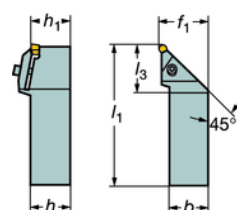


151.2

R/LS151.22
Metryczne

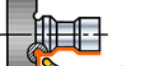


R/LS151.22
Calowe




Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm							Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
			<i>b</i>	<i>f</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₃			
	20	R/LS151.22-2525-20	25	25.3	25	25	150	24	N151.2-200-20- 4U	2.5	
	25	R/LS151.22-2525-25	25	25.6	25	25	150	27	N151.2-300-25- 4U	3.0	
	30	R/LS151.22-2020-30	20	20.8	20	20	125	28	N151.2-400-30- 4U	3.5	
		R/LS151.22-2525-30	25	25.8	25	25	150	28	N151.2-400-30- 4U	3.5	
	40	R/LS151.22-2020-40	20	21.1	20	20	125	31	N151.2-500-40- 4U	4.5	
		R/LS151.22-2525-40	25	26.1	25	25	150	31	N151.2-500-40- 4U	4.5	
	50	R/LS151.22-2525-50	25	26.1	25	25	150	32	N151.2-600-50- 4U	5.0	
		R/LS151.22-3225-50	25	26.1	32	32	170	32	N151.2-600-50- 4U	5.0	
	60	R/LS151.22-2525-60	25	26.4	25	25	150	37	N151.2-800-60- 4U	5.0	
		R/LS151.22-3225-60	25	26.4	32	32	170	37	N151.2-800-60- 4U	5.0	

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale							Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
			<i>b</i>	<i>f</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₃			
	20	R/LS151.22-12-20	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.190	N151.2-200-20- 4U	1.4	
	25	R/LS151.22-16-25	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.320	N151.2-300-25- 4U	1.6	
	30	R/LS151.22-16-30	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9	
		LS151.22-20-30	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.360	N151.2-400-30- 4U	1.9	
	40	R/LS151.22-16-40	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.430	N151.2-500-40- 4U	2.4	
	50	R/LS151.22-20-50	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.490	N151.2-600-50- 4U	2.7	

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

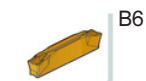
R = Prawa, L = Lewa

²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

³⁾ Moment dokręcania płytki, ft-lbs. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Śruba	Klucz (Torx Plus)
20-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
40-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)



B6



G6



G6



B2

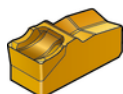


B50

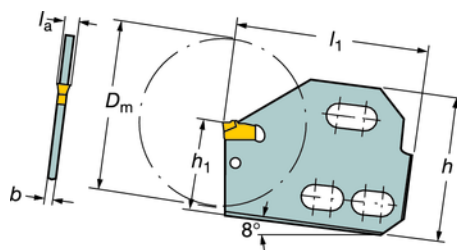
T-Max Q-Cut®

Listwy do oprawek Manchester, przecinanie

Zacisk sprężysty



151.2-4E



Najważniejsze zastosowanie	Wymiary, mm, cal									Płytki pomiarowe	Oznaczenie oprawki Manchester
	D_m	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	l_a	b	h	h_1	l_1			
	3.00	30	151.2-40-30-8	3.00	2.87	57.2	40.1	77.7		N151.2-300-4E	T-942, T-1305, T-1400, T-1401, 205-164, 205-171, 205-172, 205-174, 205-176, 205-182, 205-183, 205-185, 205-186, 205-194
		40	151.2-40-40-8	.118	.090	2.250	1.580	3.060		N151.2-400-4E	
		50	151.2-40-50-8	4.00	3.30	57.2	40.1	77.7		N151.2-500-4E	
				.157	.130	2.250	1.580	3.060			
	2.00	20	151.2-27-20-8	5.00	4.32	57.2	40.1	77.7		N151.2-200-5E	T-940, T-1303, T-1410, T-1411, 205-179, 205-280, 205-288, 206-108, 206-113, 206-114, 206-118, 206-123
				.197	.170	2.250	1.580	3.060			
		25	151.2-27-25-8	2.00	1.52	44.5	26.9	59.4		N151.2-250-4E	
				.079	.060	1.750	1.060	2.340			
		30	151.2-27-30-8	2.49	2.03	44.5	26.9	59.4		N151.2-300-4E	
				.098	.080	1.750	1.060	2.340			
		40	151.2-27-40-8	3.00	2.29	44.5	26.9	59.4		N151.2-400-4E	
				.118	.090	1.750	1.060	2.340			
		50	151.2-27-50-8	4.00	3.30	44.5	26.9	59.4		N151.2-500-4E	
				.157	.130	1.750	1.060	2.340			
	5.00	50	151.2-56-50-8	5.00	4.32	79.5	56.1	112.5		N151.2-500-4E	T-946, T-1430, T-1431, 205-167, 205-169, 205-170, 205-173, 205-177, 205-178, 205-192
				.197	.170	3.130	2.210	4.430			
		60	151.2-56-60-8	6.00	5.33	79.5	56.1	112.5		N151.2-600-4E	206-141, 206-143, 206-142, 206-144
				.236	.210	3.130	2.210	4.430			
	1.50	30	R151.2-16-30-8	3.00	2.29	28.2	1.52	29.7		N151.2-300-4E	206-122, 206-110, 206-119, 206-120, 206-124, 206-115, 206-116, 206-121, 206-127
				.118	.090	1.110	.660	1.770			
	3.00	30	151.2-36-30-8	3.00	2.29	48.3	36.6	77.7		N151.2-300-4E	
				.118	.090	1.900	1.440	3.060			

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Klucz do płytki ¹⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

¹⁾ Część opcjonalna, należy zamawiać oddzielnie.



B117



B2



J2

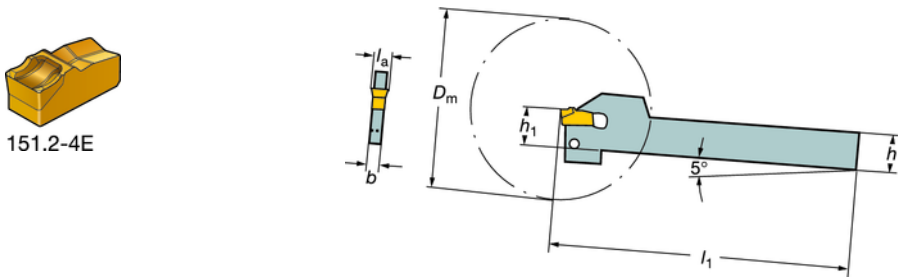
A

T-Max Q-Cut®

Listwy do oprawek ze stali szybko tnącej, przecinanie

Zacisk sprężysty

B



C

Najważniejsze zastosowanie	D_m	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale					Płytki pomiarowe	Oznaczenie listwy ze stali szybko tnącej	
				l_a	b	h	h_1	l_1			
	2.00	20	151.2-12-20-5	2.00	1.52	12.7	12.7	114	N151.2-200-5E	P2N, P2, P35, T35	
	2.00	25	151.2-12-25-5	.079	.060	.500	.500	4.500	N151.2-250-4E		
				2.49	2.03	12.7	12.7	114			
	2.37	25	151.2-17-25-5	.098	.080	.500	.500	4.500	N151.2-250-4E	P3N, P3, P4, P5S, T3, T4, T5S	
				2.49	2.03	17.5	17.5	127			
	2.37	30	151.2-17-30-5	.098	.080	.690	.690	5.000	N151.2-300-4E		
				3.00	2.29	17.5	17.5	127			
	3.00	30	151.2-22-30-5	.118	.090	.690	.690	5.000	N151.2-300-4E	P5X, P5N, P5, P6, T5, T6	
				3.00	2.29	22.4	22.4	150			
	4.00	30	151.2-28-30-5	.118	.090	.880	.880	5.900	N151.2-300-4E	P8X, P8N, P8, P9, P10, T8, T9, T10	
				3.00	2.29	28.7	28.7	150			
	4.00	40	151.2-28-40-5	.157	.130	1.130	1.130	5.900	N151.2-400-4E		
				4.00	3.30	28.7	28.7	150			
	4.50	60	151.2-28-60-5	6.00	5.33	28.7	28.7	179	N151.2-600-4E	P8X, P8N, P8, P9, P10, T8, T9, T10	
				.236	.210	1.130	1.130	7.000			

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

H

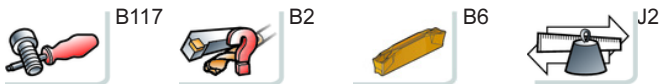
Opcjonalne części zapasowe

Wielkość gniazda	Klucz do płytki ¹⁾
20-30	5680 057-021
40-60	5680 057-011

¹⁾ Część opcjonalna, należy zamawiać oddzielnie.

I

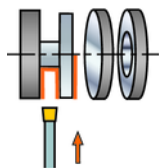
J



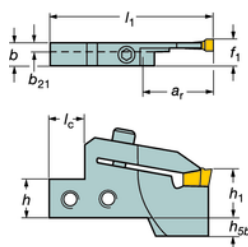
T-Max Q-Cut®

Wymienne wkładki do przecinania w obrabiarkach wielorzecionowych

Zacisk sprężysty



151.2-3F 151.2-5F
151.2-5E 151.2-5G



Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale								Płytki pomiarowe
		ar	b	b21	f1	h	h1	hsb	l1	
15	MS-RF151.23-13-15	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	.710
25	MS-RF151.23-13-25	13.0	10.9		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0
		.510	.430		.441	.709	.870		2.170	.710
	MS-RF151.23-20-25	20.1	10.9		11.2	18.0	22.1		62.0	18.0
30	MS-RF151.23-13-30	.790	.430		.441	.709	.870		2.440	.710
		13.0	10.7		11.2	18.0	22.1		55.1	18.0
	MS-RF151.23-20-30	.510	.420		.441	.709	.870		2.170	.710
		20.0	10.8		11.2	18.0	22		62.0	18.0
	MS-RF151.23-26-30	.787	.424		.441	.709	.866		2.441	.710
		25.9	10.7		11.2	18.0	22.1		68.1	18.0
40	MS-RF151.23-26-40	1.020	.420		.441	.709	.870		2.680	.710
		34.0	10.7	6.6	11.2	18.0	22.1	30.0	75.9	18.0
	MS-RF151.23-34-40	1.340	.420	.260	.441	.709	.870	1.180	2.990	.710
		25.9	10.9		11.2	18.0	22.1		68.1	17.0
	MS-RF151.23-34-40	1.020	.430		.441	.709	.870		2.680	.670
		34.0	10.9	6.6	11.2	18.0	22.1	30.0	75.9	17.0

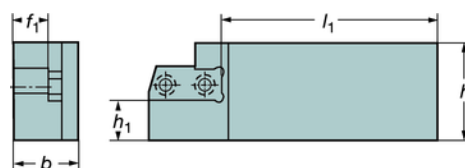
¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

R = Prawa

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Śruba płytki	Klucz sześciokątny (wielkość)
15 - 30	8 - 32 x 5/8" SHCS	SMS 875-9/64 (9/64)
40	1/4" - 20 x 5/8" SHCS	174.1-872 (3/16)

Imaki dedykowane do obrabiarek wielorzecionowych Acme-Gridley



Oznaczenie	Wymiary, mm, cale					Odpowiednie oznaczenie imaka Acme	Obrabiarki
	l1	h	h1	b	f1	I = położenie wewnętrzne Model	
MS-R151.2-4225	131	42.9	8.4	25.4	7.8	AZ-71479 (I)	1-1/4" RA6
	5.150	1.690	.330	1.000	.309		
MS-R151.2-4331	165	42.9	12.1	31.8	14.2	AZ-41483, AZ-41479 (I)	1-1/4" R8, 1-5/8" RBN8
	6.500	1.690	.480	1.250	.559		1-5/8" RB6, 2" RB6
MS-R151.2-4438	118	44.5	15.2	38.1	20.5	N/A	2" RA6, 2-1/4" RA6, 2-5/8"
	4.650	1.750	.600	1.50	.809		2-5/8" RA6, 3" RB6, 4" RA6, 3-1/2" RA6, 3-1/2" RB6, 2-5/8" RA8, 2-1/4" RA8/RB8, 3-1/2" RB8

R = Prawa

Główne części zamienne

Typ imaka	Śruba mocująca listwę	Klucz (Torx Plus)	Dysza
MS-R151.2	3212 106-503	5680 043-16 (27IP)	5691 028-01



B117



B2



B6

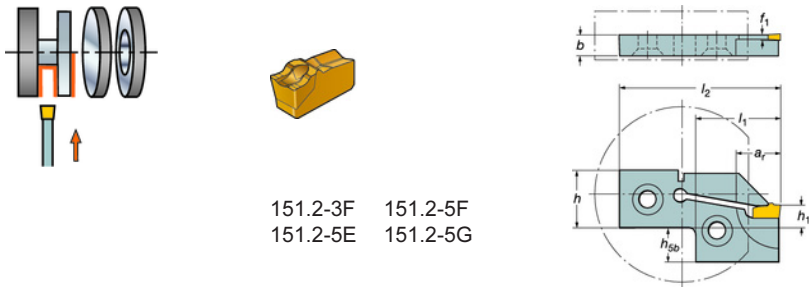
T-Max Q-Cut®

Wymienne wkładki

Do przecinania z zastosowaniem imaków Davenport i wkładek w obrabiarkach wielowrzecionowych

Zacisk sprężysty

B



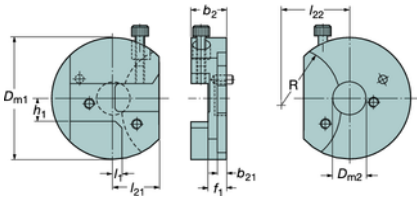
C

Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale								Płytki pomiarowe
		a_r	b	f_1	h	h_1	h_{sb}	l_1	l_2	
15	MS-R151.20-13-15	15.0	6.1	1.5	16.5	6.6	15.0	24.4	46.48	N151.2-A062-15- 3F
		.590	.240	.058	.650	.260	.590	.960	1.830	
25	MS-R151.20-13-25	15.0	6.1	2.3	16.5	6.6	15.0	24.4	46.48	N151.2-A094-25- 3F
		.590	.240	.090	.650	.260	.590	.960	1.830	
30	MS-R151.20-13-30	15.0	6.1	3.1	16.5	6.6	15.0	24.4	46.48	N151.2-A125-30- 3F
		.590	.240	.121	.650	.260	.590	.960	1.830	

1) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki. R = Prawa

G

Adapter do imaków Davenport



H

Oznaczenie	Wymiary, cale									
	b_2	b_{21}	D_{m1}	D_{m2}	f_1	l_1	l_{21}	l_{22}	r	h_1
MSLDAV-5014	14.2	3.3	50.8	14.2	7.0	4.0	19.05	28.5	25.4	9.7
	.560	.130	2.000	.560	.276	.157	.750	1.122	1.000	.383

Główne części zamienne

Śruba	Klucz (Torx Plus)
3212 036-403	5680 043-15 (25IP)

Wymiary robocze po montażu

Płytki z listwą

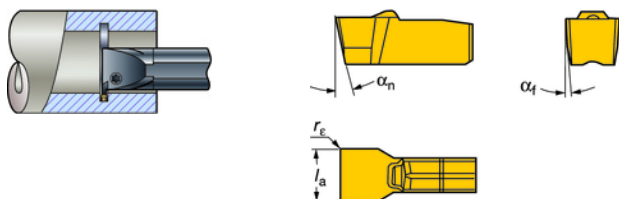
f_1 listwy łącznie = f_1 listwy + f_1 płytki
 h_1 łącznie = h_1 listwy - h_1 płytki
(ujemne h_1 łącznie = poniżej pionowej osi)
 l_1 łącznie = l_1 listwy + l_1 płytki

J



T-Max Q-Cut® (Typ 151.3)

Toczenie rowków wewnętrznych




Tolerancje, mm (cale):

$$I_a = \pm 0.10 (\pm 0.004)$$
$$r_{\varepsilon} = \pm 0.05 (\pm 0.002)$$

Do kanałków pod
pierścienie osadcze (151.3-A-46)

$$I_a = +0.13 (+0.005) \quad I_a = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$$
$$r_g = \pm 0.05 (\pm 0.002) \quad r_g = \pm 0.05 (\pm 0.0020)$$

Poniższe płytki można stosować tylko do narzędzi typu 151.3x

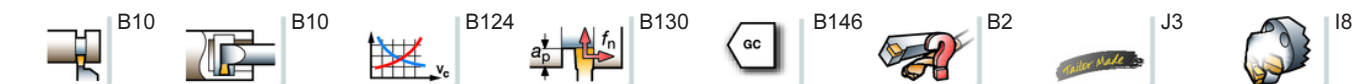
		Kryteria doboru				Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary		P				M				K	N	S						
		<i>l_a</i> mm	<i>l_a</i> cale	<i>r_c</i> mm	<i>r_c</i> cale			α_n	α_f	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
										1125	1145	2135	235	1125	1145	2135	235	1125	113A	1125	113A	1125	113A	1125	2135	113A
Mały posuw		1.98	.078	0.18	.007	20	N151.3-A078-20-4G	11°	3°		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		2.00	.079	0.20	.008		N151.3-200-20-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		2.23	.088	0.18	.007		N151.3-A088-20-4G	11°	3°		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		2.39	.094	0.18	.007	25	N151.3-A094-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		2.46	.097	0.33	.013		N151.3-A097-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		2.67	.105	0.18	.007		N151.3-A105-25-4G	11°	3°		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		2.79	.110	0.33	.013		N151.3-A110-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		3.00	.118	0.20	.008	30	N151.3-300-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		3.10	.122	0.18	.007		N151.3-A122-30-4G	11°	3°		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		3.17	.125	0.18	.007		N151.3-A125-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		3.61	.142	0.33	.013		N151.3-A142-30-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		3.96	.156	0.18	.007	40	N151.3-A156-40-4G	11°	3°		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		4.00	.157	0.20	.008		N151.3-400-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		4.52	.178	0.18	.007		N151.3-A178-40-4G	11°	3°		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		4.70	.185	0.56	.022		N151.3-A185-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		4.80	.189	0.56	.022		N151.3-A189-40-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		5.00	.197	0.20	.008	50	N151.3-500-50-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★				
		5.41	.213	0.18	.007		N151.3-A213-50-4G	11°	3°				★		★		★		★		★		★			
		5.56	.219	0.56	.022		N151.3-A219-50-4G	11°	3°						★		★		★		★		★			
		6.00	.236	0.20	.008	60	N151.3-600-60-4G	9°	3°	★			★		★		★		★		★		★			
		6.35	.250	0.56	.022		N151.3-A250-60-4G	9°	3°						★		★		★		★		★			
		7.93	.312	0.84	.033		N151.3-A312-60-4G	9°	3°						★		★		★		★		★			
		8.00	.315	0.20	.008		N151.3-800-60-4G	9°	3°		★		★		★		★		★		★		★			
		Do kanałów pod pierścienie osadzone																								
				1.85	.073	0.10	.004	20	N151.3-185-20-4G	11°	3°	★	★		★	★	★	★	★	★	★	★	★			
				2.15	.085	0.15	.006		N151.3-215-20-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			
				2.65	.104	0.15	.006	25	N151.3-265-25-4G	11°	3°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			
				3.15	.124	0.15	.006	30	N151.3-315-30-4G	11°	3°		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			
				4.15	.163	0.15	.006	40	N151.3-415-40-4G	11°	3°		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			
				5.15	.203	0.15	.006	50	N151.3-515-50-4G	11°	3°				★		★		★		★		★			
												P30	P45	P35	P45	M25	M40	M30	M35	M15	K30	N25	N20	S25	S30	S15

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna

★= Pierwszy wybór

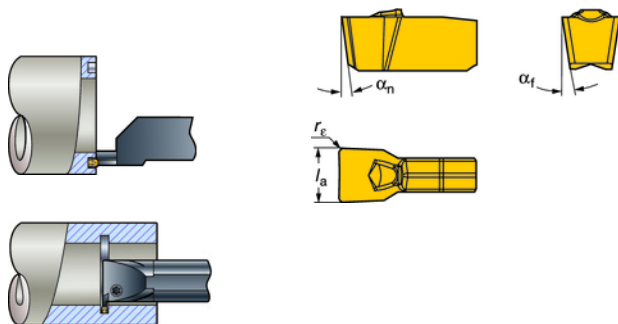
Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.



T-Max Q-Cut® (Typ 151.3)

Toczenie rowków czołowych, rowków wewnętrznych i toczenie wzdłużne

B



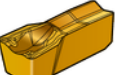
Tolerancje, mm (cale):

$l_a = +0.10/0 (+.004/0)$

$r_e = \pm 0.10 (\pm .004)$

C

Poniższe płytki można stosować tylko do narzędzi typu 151.3x

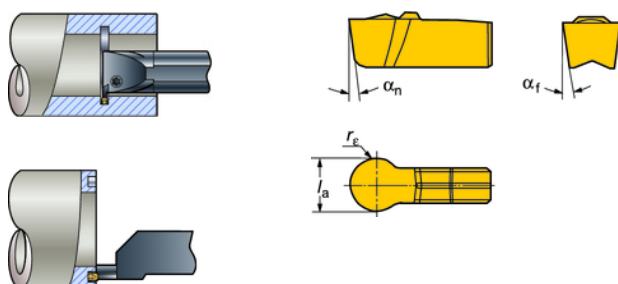
		Kryteria doboru						Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary		P					M				K	N	S									
		l_a mm	l_a cale	r_c mm	r_c cale	α_n	α_f			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
										1125	1145	2135	235	3020	1125	1145	2135	235	1125	1145	3020	1125	1145	2135	235	1125	1145	2135	235			
Mały posuw	 151.3-7G Wiper TECHNOLOGY	3.00	.118	0.30	.012	25	N151.3-300-25-7G	11°	9°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		4.00	.157	0.40	.016	30	N151.3-400-30-7G	11°	8.5°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		5.00	.197	0.40	.016	40	N151.3-500-40-7G	11°	8.5°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		6.00	.236	0.40	.016	50	N151.3-600-50-7G	11°	8.5°	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
																				</												

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna

★ = Pierwszy wybór


Toczenie rowków czołowych i toczenie profilowe wewnętrzne



Tolerancje, mm (cale):

$l_a = \pm 0.05 (\pm .002)$

Poniższe płytki można stosować tylko do narzędzi typu 151.3x

		Kryteria doboru					Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary		P				M		K		N		S		
		l_a mm	l_a cale	r_c mm	r_c cale	α_n			α_f	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
										GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
Mały posuw	 151.3-7P	3.00	.118	1.50	.059	25	N151.3-300-25-7P	11°	9°	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	★	★	★	
		4.00	.157	2.00	.079	30	N151.3-400-30-7P	11°	8.5°	★	★	☆	☆	★	★	☆	★	★	★	★	★	★	
		5.00	.197	2.50	.098	40	N151.3-500-40-7P	11°	8.5°	★	★	★	☆	★	★	☆	★	★	★	★	★	★	
		6.00	.236	3.00	.118	50	N151.3-600-50-7P	11°	8.5°	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	
										P30	P35	P15	P20	M25	M30	K30	K15	K25	N25	S25	S30		

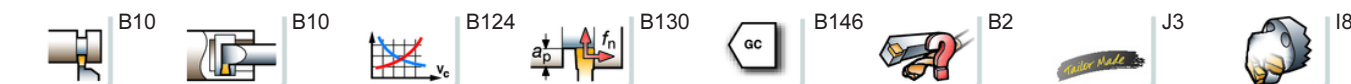
¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

N = Neutralna

★ = Pierwszy wybór

Informacje dotyczące geometrii, patrz strona B124.

J



T-Max Q-Cut® (Typ 151.3)

Oprawki z chwytem tradycyjnym do toczenia rowków czołowych

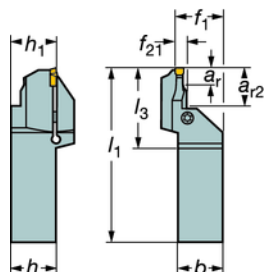
Mocowanie śrubą



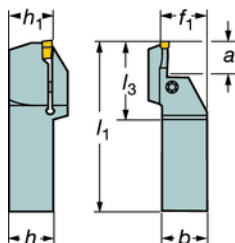
151.3

Oprawka 151.37 może mocować tylko płytki typu 151.3

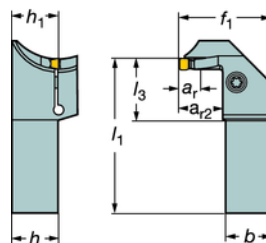
Wzmocniony
Kąt oprawki 0°
R/LF 151.37



Kąt oprawki 0°
R/LF 151.37



Kąt oprawki 90°
R/LG 151.37



Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	Średnica pierwszego wcięcia, mm		max. $a_1^{1)}$ mm	a_2 mm	Kąt oprawki	Wielkość gniazda ²⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm							Płytki pomiarowe	Nm ³⁾
	min.	maks.						b	f_1	f_{21}	h	h_1	l_1	l_3		
	24	35	8.7	15	0° ⁴⁾	25	R/LF151.37-2525-024B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	29	40	8.7	15	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-029B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	34	50	8.7	15	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-034B25	25	26	4.8	25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	44	70	15		0°		R/LF151.37-2525-044B25	25	26		25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	64	100	15		0°		R/LF151.37-2525-064B25	25	26		25	25	150	37.7	N151.3-300-25- 7G	3.2
	27	45	8.7	20	0° ⁴⁾	30	R/LF151.37-2525-027B30	25	26	5.8	25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	32	50	8.7	20	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-032B30	25	26	5.8	25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	42	70	20		0°		R/LF151.37-2525-042B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	62	120	20		0°		R/LF151.37-2525-062B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	112	200	20		0°		R/LF151.37-2525-112B30	25	26		25	25	150	44.7	N151.3-400-30- 7G	3.3
	25	45	10.7	20	0° ⁴⁾	40	R/LF151.37-2525-025B40	25	26	6.8	25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	30	55	10.7	20	0° ⁴⁾		R/LF151.37-2525-030B40	25	26	6.8	25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	45	80	20		0°		R/LF151.37-2525-045B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	70	120	20		0°		R/LF151.37-2525-070B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	90	200	20		0°		R/LF151.37-2525-090B40	25	26		25	25	150	45.7	N151.3-500-40- 7G	3.4
	23	45	10.7	20	0° ⁴⁾	50	R/LF151.37-2525-023B50	25	26	7.8	25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8
	38	70	20		0°		R/LF151.37-2525-038B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8
	58	110	20		0°		R/LF151.37-2525-058B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8
	88	200	20		0°		R/LF151.37-2525-088B50	25	26		25	25	150	46.7	N151.3-600-50- 7G	3.8
	27	45	8.7	20	90° ⁴⁾	30	R/LG151.37-2525-027B30	25	47	5.8	25	25	150	26	N151.3-400-30- 7G	3.0
	32	50	20		90°		R/LG151.37-2525-032B30	25	47		25	25	150	26	N151.3-400-30- 7G	3.0
	42	70	20		90°		R/LG151.37-2525-042B30	25	47		25	25	150	26	N151.3-400-30- 7G	3.0
	23	45	10.7	20	90° ⁴⁾	50	R/LG151.37-2525-023B50	25	47	5.8	25	25	150	30.2	N151.3-600-50- 7G	3.0
	38	76	20		90°		R/LG151.37-2525-038B50	25	47		25	25	150	30.2	N151.3-600-50- 7G	3.5

¹⁾ Dla maksymalnej sztywności należy wybrać oprawkę z możliwie najmniejszym a_1 .

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

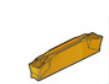
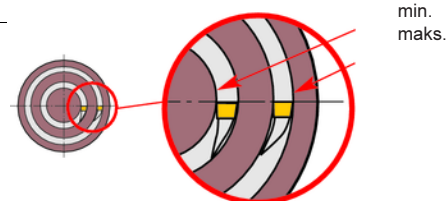
⁴⁾ Wzmocnione żebro podporowe.

R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Śruba	Klucz (Torx Plus)
25-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

Średnica pierwszego wcięcia



B6



B118



G6



B2



J3



J2

T-Max Q-Cut® (Typ 151.3)

Oprawki z chwytem tradycyjnym do toczenia rowków czołowych

Mocowanie śrubą

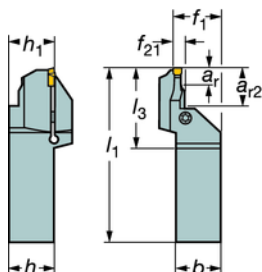
B



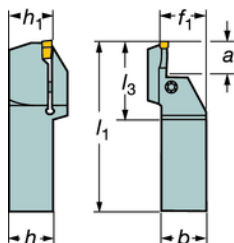
151.3

Oprawka 151.37 może mocować tylko płytki typu 151.3

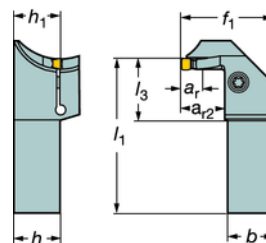
Wzmocniony
Kąt adaptera 0°
R/LF 151.37



Kąt adaptera 0°
R/LF 151.37



Kąt adaptera 90°
R/LG 151.37



Pokazano wersję prawą

C

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	Średnica pierwszego wcięcia, cale		max. a ₁ ⁽¹⁾ cale	a ₂ cale	Kąt oprawki	Wielkość gniazda ⁽²⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale							Płytki pomiarowe	ft-lbs ⁽³⁾
	min.	maks.						b	f ₁	f ₂₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
	.945	1.378	.343	.590	0° ⁽⁴⁾	25	R/LF151.37-16-024B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	1.142	1.575	.343	.590	0° ⁽⁴⁾		R/LF151.37-16-029B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	1.339	1.969	.343	.590	0° ⁽⁴⁾		R/LF151.37-16-034B25	1.000	1.039	.189	1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	1.732	2.756	.591		0°		R/LF151.37-16-044B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	2.520	3.937	.591		0°		R/LF151.37-16-064B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	3.701	5.197	.591		0°		R/LF151.37-16-094B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	5.197	7.874	.591		0°		R/LF151.37-16-132B25	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.484	N151.3-300-25- 7G	2.4
	1.083	1.772	.343	.790	0° ⁽⁴⁾	30	R/LF151.37-16-027B30	1.000	1.039	.228	1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.5
	1.260	1.969	.343	.790	0° ⁽⁴⁾		RF151.37-16-032B30	1.000	1.039	.228	1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.5
	1.654	2.758	.787		0°		R/LF151.37-16-042B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.4
	2.441	4.724	.787		0°		R/LF151.37-16-062B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.4
	4.409	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-112B30	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.760	N151.3-400-30- 7G	2.4
	.984	1.772	.422	.790	0° ⁽⁴⁾	40	R/LF151.37-16-025B40	1.000	1.039	.268	1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	1.181	2.165	.422	.790	0° ⁽⁴⁾		RF151.37-16-030B40	1.000	1.039	.268	1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	1.772	3.15	.787		0°		R/LF151.37-16-045B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	2.758	4.724	.787		0°		R/LF151.37-16-070B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	3.543	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-090B40	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.800	N151.3-500-40- 7G	2.5
	.906	1.772	.422	.790	0° ⁽⁴⁾	50	R/LF151.37-16-023B50	1.000	1.039	.307	1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	1.496	2.756	.787		0°		RF151.37-16-038B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	2.283	4.331	.787		0°		R/LF151.37-16-058B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	3.150	7.874	.787		0°		R/LF151.37-16-088B50	1.000	1.039		1.000	1.000	6.000	1.840	N151.3-600-50- 7G	2.8
	1.063	1.772	.340	.790	90° ⁽⁴⁾	30	R/LG151.37-16-027B30	1.000	1.850	.228	1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
	1.260	1.968	.790		90°		R/LG151.37-16-032B30	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
	1.654	2.755	.790		90°		R/LG151.37-16-042B30	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.024	N151.3-400-30- 7G	2.2
	.906	1.771	.422	.790	90° ⁽⁴⁾	50	R/LG151.37-16-023B50	1.000	1.850	.228	1.000	1.000	6.000	1.189	N151.3-600-50- 7G	2.2
	1.496	2.755	.790		90°		R/LG151.37-16-038B50	1.000	1.850		1.000	1.000	6.000	1.189	N151.3-600-50- 7G	2.6

¹⁾ Dla maksymalnej sztywności należy wybrać oprawkę z możliwie najmniejszym a_r.

²⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

³⁾ Moment dokręcania płytki, ft-lbs. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

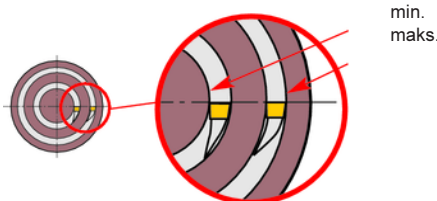
⁴⁾ Wzmocnione żebro podporowe.

R = Prawa, L = Lewa

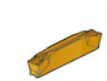
Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Śruba	Klucz (Torx Plus)
25-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

Średnica pierwszego wcięcia



J



B6



B118



G6



B2



J3



J2

T-Max Q-Cut® (Typ 151.3)

Wytaczaki do toczenia rowków, toczenia wzdłużnego oraz profilowania

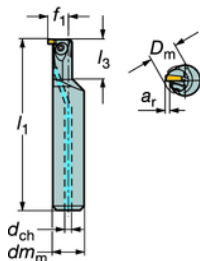
Mocowanie śrubą



R/LAG151.32

Cylindryczny, mimośrodowy
z rowkiem dla tulei EasyFix

Narzędzia R/LAG 151.32 mogą mocować tylko płytki typu 151.3



Maksymalny wysięg 3 x dm_m

Wszystkie z wewnętrznym chłodzeniem

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Najważniejsze zastosowanie	min. D_m		max. a_r	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm					Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
						dm_m	f_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	12	2	20	R/LAG151.32-16M12-20	16	10	150	20	6		N151.3-200-20- 4G	2.5
	15	4	25	R/LAG151.32-16M15-25	16	12	150	20	6		N151.3-265-25- 4G	2.5
	16	4.5	30	R/LAG151.32-20Q16-30	20	14.25	180	21.5	6		N151.3-300-30- 4G	2.5
	18	5	40	R/LAG151.32-20Q18-40	20	14.75	180	23	6		N151.3-400-40- 4G	3.5

Wersja calowa

Najważniejsze zastosowanie	min. D_m		max. a_r	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale					Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
						dm_m	f_1	l_1	l_3	d_{ch}		
	.472	.079	20	R/LAG151.32-D10M47-20	.625	.394	5.906	.787	.236		N151.3-200-20- 4G	1.8
	.591	.157	25	R/LAG151.32-D10M59-25	.625	.472	5.906	.787	.236		N151.3-265-25- 4G	1.8
	.591	.157		R/LAG151.32-D12-M59-25	.750	.453	6.000	1.400	.236		N151.3-265-25- 4G	1.6
	.630	.187	30	R/LAG151.32-D12Q63-30	.750	.551	7.087	.846	.236		N151.3-300-30- 4G	1.8
	.709	.207	40	R/LAG151.32-D12Q71-40	.750	.571	7.087	.906	.236		N151.3-400-40- 4G	2.2

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

R = Prawa, L = Lewa

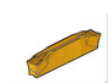
²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

³⁾ Moment dokręcania płytki, ft-lbs. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

Informacje dotyczące złącza dla doprowadzania chłodziwa, patrz strona A324.

Główne części zamienne

	Wielkość gniazda	Śruba	Klucz (Torx Plus)
R/LAG151.32	20	5512 031-07	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32	25-30	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32	40	5512 031-03	5680 043-10 (8IP)



B6



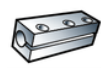
B120



G6



B2



A320



J2

T-Max Q-Cut® (Typ 151.3)

Wytaczaki do toczenia rowków, toczenia wzdłużnego oraz profilowania

Mocowanie śrubą

B



Narzędzia R/LAG 151.32 mogą mocować tylko płytki typu 151.3

Maksymalny wysięg 3 x dm_m

Wszystkie z wewnętrznym chłodzeniem

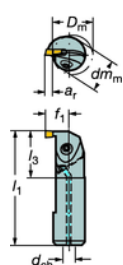
C

Wersja metryczna

R/LAG151.32

Cylindryczny z rowkiem do tulei EasyFix

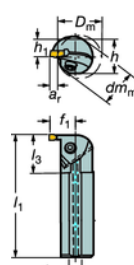
$dm_m = 16-25 \text{ mm}$



R/LAG151.32

Cylindryczny ze spłaszczeniami

$dm_m = 32-50 \text{ mm (0.625 - 1.500 cala)}$



Pokazano wersję prawą

G

				Wymiary, mm								
min. D_m	max. a_r	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	dm_m	f_i	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}	Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
20	3.5	20	R/LAG151.32-16M-20	16	11.5			150	24	6	N151.3-200-20- 4G	2.5
25	4.5		R/LAG151.32-20Q-20	20	14.5			180	30	6	N151.3-200-20- 4G	2.5
20	3.5	25	R/LAG151.32-16M-25	16	11.6			150	24.2	6	N151.3-265-25- 4G	3.0
25	4.6		R/LAG151.32-20Q-25	20	14.6			180	30	6	N151.3-265-25- 4G	3.0
32	6.1		R/LAG151.32-25R-25	25	18.6			200	32.2	8.5	N151.3-265-25- 4G	3.0
40	7.1		R/LAG151.32-32S-25	32	23.1	30	15	250	36.3	8.5	N151.3-265-25- 4G	3.0
25	4.5	30	R/LAG151.32-20Q-30	20	14.5			180	30	6	N151.3-300-30- 4G	3.5
32	6		R/LAG151.32-25R-30	25	18.5			200	32.2	8.5	N151.3-300-30- 4G	3.5
40	7		R/LAG151.32-32S-30	32	23	30	15	250	36.2	8.5	N151.3-300-30- 4G	3.5
32	6.1	40	R/LAG151.32-25R-40	25	18.5			200	32.2	8.5	N151.3-400-40- 4G	4.5
40	7.1		R/LAG151.32-32S-40	32	23.1	30	15	250	36.3	8.5	N151.3-400-40- 4G	4.5
50	8.1		R/LAG151.32-40T-40	40	28.1	37	18.5	300	42.3	11.5	N151.3-400-40- 4G	4.5
40	7	50	R/LAG151.32-32S-50	32	23	30	15	250	36.2	8.5	N151.3-500-50- 4G	5.0
50	8		R/LAG151.32-40T-50	40	28	37	18.5	300	42.3	11.5	N151.3-500-50- 4G	5.0
50	8	60	R/LAG151.32-40T-60	40	28	37	18.5	300	43.3	11.5	N151.3-800-60- 4G	5.0

Wersja calowa

				Wymiary, cale								
min. D_m	max. a_r	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	dm_m	f_i	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}	Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
.790	.138	20	R/LAG151.32-D10-20	.625	.453	.560	.280	6.000	.950	.240	N151.3-200-20- 4G	1.4
.980	.177		R/LAG151.32-D12-20	.750	.571	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-200-20- 4G	1.4
.790	.138	25	R/LAG151.32-D10-25	.625	.457	.560	.280	6.000	.950	.240	N151.3-265-25- 4G	1.6
.980	.181		R/LAG151.32-D12-25	.750	.575	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-265-25- 4G	1.6
1.260	.240		R/LAG151.32-D16-25	1.000	.732	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-265-25- 4G	1.6
1.580	.280		R/LAG151.32-D20-25	1.250	.909	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-265-25- 4G	1.6
.980	.177	30	R/LAG151.32-D12-30	.750	.571	.710	.350	7.000	1.180	.240	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.260	.236		R/LAG151.32-D16-30	1.000	.728	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.580	.276		RAG151.32-D20-30	1.250	.906	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-300-30- 4G	1.9
1.260	.240	40	RAG151.32-D16-40	1.000	.734	.910	.450	8.000	1.270	.350	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.580	.281		R/LAG151.32-D20-40	1.250	.911	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.970	.319		R/LAG151.32-D24-40	1.500	1.106	1.460	.730	12.000	1.530	.470	N151.3-400-40- 4G	2.4
1.580	.276	50	RAG151.32-D20-50	1.250	.906	1.180	.590	10.000	1.430	.350	N151.3-500-50- 4G	2.7
1.970	.315		LAG151.32-D24-50	1.500	1.102	1.460	.730	12.000	1.530	.470	N151.3-500-50- 4G	2.7
1.970	.315	60	RAG151.32-D24-60	1.500	1.102	1.460	.730	12.000	1.550	.470	N151.3-800-60- 4G	2.7

1) Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

R = Prawa, L = Lewa

2) Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

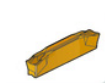
3) Moment dokręcenia płytki, w funtach na stopę. Należy użyć klucza dynamometrycznego - patrz strona B109.

Informacje dotyczące złącza dla doprowadzania chłodziwa, patrz strona A324.

Główne części zamienne

Metryczne	Calowe	Wielkość gniazda	Śruba	Klucz (Torx Plus)
R/LAG 151.32	R/LAG 151.32	20-30	5512 031-03	5680 043-13 (8IP)
R/LAG 151.32-25R	R/LAG 151.32-D16-40	40	5512 031-03	5680 043-13 (8IP)
R/LAG 151.32	R/LAG 151.32	40-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)

J



B6



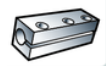
B120



G6



B2



A320



J2

T-Max Q-Cut® (Typ 151.3)

Wytaczaki do rowków czołowych

Mocowanie śrubą



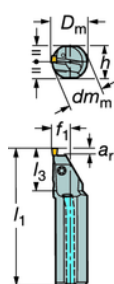
Oprawka 151.37 może mocować tylko płytki typu 151.3

Maksymalny wysięg 3 x dm_m

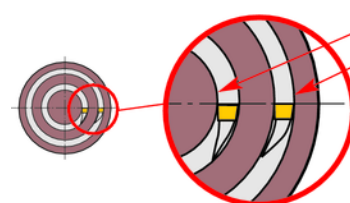
Wszystkie z wewnętrznym chłodzeniem

Wersja metryczna

Cylindryczny ze spłaszczeniami
Kąt oprawki 0°



Średnica pierwszego wcięcia



min.

maks.

Pokazano wersję prawą

Najważniejsze zastosowanie	Średnica pierwszego wcięcia, mm		min. D_m	maks. a_r	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm					Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
	min.	maks.					dm_m	f_1	h	l_1	l_3		
	18	101	26	5.3	25	R/LAF151.37-25-024A25	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-300-25- 7G	3.0
	16	101	26	5.3	30	R/LAF151.37-25-024A30	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-400-30- 7G	3.0
	16	55	26	12		R/LAF151.37-25-025A30	25	12.75	23	200	31.4	N151.3-400-30- 7G	3.5
	23	400	42	6.3	50	R/LAF151.37-40-035A50 ³⁾	40	20.8	37	300	50	N151.3-600-50-7G	5.0
	23	80	42	15		R/LAF151.37-40-036A50 ³⁾	40	20.8	37	300	50	N151.3-600-50-7G	5.0

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

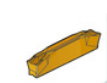
³⁾ W przypadku stosowania płytek N151.3-500-40-7G średnica pierwszego wcięcia, D_m min i wymiary f_1 ulegają zmianie.

R = Prawa, L = Lewa

Informacje dotyczące złącza dla doprowadzania chłodziwa, patrz strona A324.

Główne części zamienne

Wielkość gniazda	Śruba	Klucz (Torx Plus)
25-30	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)



B6



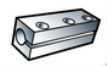
B120



G6



B2



A320



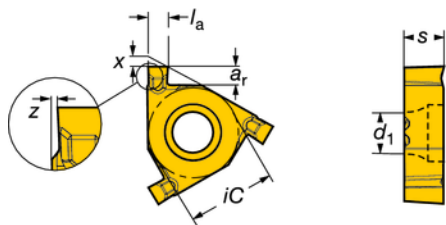
J2


CoroThread® 254 do toczenia rowków pod pierścienie osadcze

Do toczenia rowków pod pierścienie osadcze oraz płytek rowków

CoroThread® do rowków pod pierścienie osadcze

B



	iC	d ₁ mm	d ₁ cale	s mm	s cale
16	3/8	4.39	.173	3.96	.156
22	1/2	5.51	.217	5.56	.219

Tolerancje, mm (cale):

$l_a = +0.13 / +0.05$
(+ .005 / + .002)

$s = \pm 0.13$
($\pm .005$)



Uwaga!

Płytki prawe można stosować w prawych oprawkach zewnętrznych i lewych oprawkach wewnętrznych, płytki lewe - w lewych oprawkach zewnętrznych i prawych oprawkach wewnętrznych.

C

Stosować z oprawkami CoroThread, w których kąt pochylenia podkładki wynosi 0°.

Pokazano wersję prawą.

	Kryteria doboru							iC	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P	M	K	N	S
	l _a mm	l _a cale	r _c mm	r _c cale	a _r max mm	a _r max cale				x mm	x cale	z mm	z cale	GC	GC	GC	GC	GC
														1135	1135	1135	1135	1135
	1.10	.043	.080	.003	1.30	.051	16	3/8	254R/LG-16CC01-110	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	1.30	.051	.080	.003	1.60	.063			254R/LG-16CC01-130	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	1.60	.063	.080	.003	1.85	.073			254R/LG-16CC01-160	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	1.85	.073	.080	.003	1.85	.073			254R/LG-16CC01-185	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	2.15	.085	.080	.003	1.85	.073			254R/LG-16CC01-215	1.35	.053	0.05	.002	★	★	★	★	★
	2.65	.104	.150	.006	2.20	.087	22	1/2	254R/LG-22CC01-265	1.70	.067	0.05	.002	★	★	★	★	★
	3.15	.124	.150	.006	2.20	.087			254R/LG-22CC01-315	1.70	.067	0.05	.002	★	★	★	★	★
	4.15	.163	.150	.006	2.60	.102			254R/LG-22CC01-415	1.30	.051	0.05	.002					
														P25	M25	K20	N25	S25

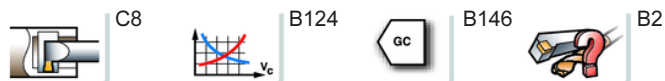
R = Prawa, L = Lewa

G

H

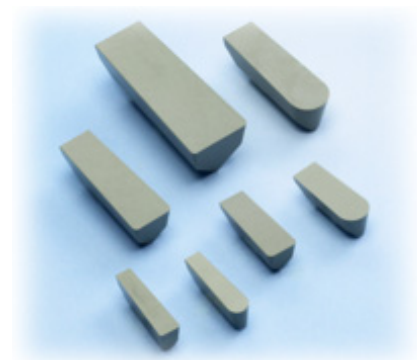
I

J



Płytki ceramiczne T-Max®

Do profilowania i toczenia kanałków w superstopach żaroodpornych oraz hartowanych materiałach



- Ostre krawędzie do wykonywania rowków wysokiej jakości
- Do obróbki zewnętrznej i wewnętrznej
- Rowki o szerokości 3.17-9.52 mm (0.125-0.372 cala)
- Otwory o średnicy minimalnej 63.5 mm (2.500 cala)

Ceramika CC670

- Gatunek wzmacniany wiskersami z węgla krzemowego

Płytki ceramiczne do obróbki rowków i profilowania

Tolerancje, mm (cale):

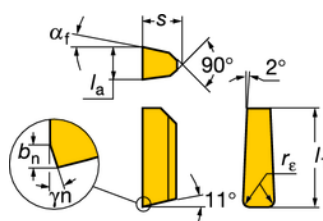
$s = +0/0.13$ (+0/.005)

$r_e = \pm 0.10$ (± 0.004)

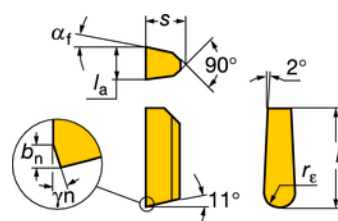
$l_1 = \pm 0.03$ (± 0.001)

$l_a = \pm 0.03$ (± 0.001)


Toczenie rowków




Profilowanie



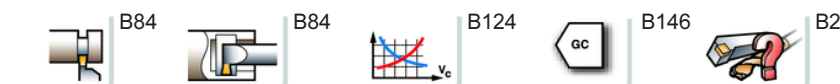
Profilowanie

	Kryteria doboru					Wymiary, mm, cale										S	H
	l_a	l_a	r_e	r_e	Wielkość gniazda ¹⁾	ISO	l_1	l_1	s	s	b_n	b_n	γ_n	α_f	CC	CC	ANSI
	mm	cale	mm	cale			mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale			
	3.17	.125	1.59	.063	1	150.23 0317 16E	12.70	.500	4.74	.187				6°	☆	☆	CSG-4125-A
	3.17	.125	1.59	.063		150.23 0317 16T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-4125T0320
	4.75	.187	2.38	.094	2	150.23 0476 24E	12.70	.500	4.74	.187				11°	☆	☆	CSG-4187-A
	4.75	.187	2.38	.094		150.23 0476 24T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-4187-T0320
	6.35	.250	3.17	.125	3	150.23 0635 32E	19.05	.750	6.35	.250					☆	☆	CSG-6250-A
	6.35	.250	3.17	.125		150.23 0635 32T01020	19.05	.750	6.35	.250	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-6250-T0320
															S10	H10	

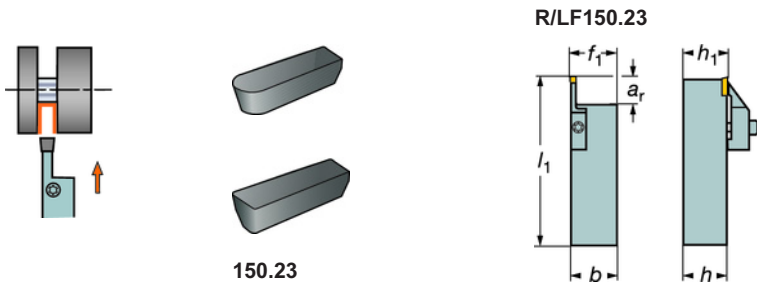
Toczenie rowków

	Kryteria doboru					Wymiary, mm, cale										S	H
	l_a	l_a	r_e	r_e	Wielkość gniazda ¹⁾	ISO	l_1	l_1	s	s	b_n	b_n	γ_n	α_f	CC	CC	ANSI
	mm	cale	mm	cale			mm	cale	mm	cale	mm	cale	mm	cale			
	3.17	.125	0.38	.015	1	150.23 0317 04E	12.70	.500	4.74	.187				6°	☆	☆	CSG-4125-1A
	3.17	.125	0.38	.015		150.23 0317 04T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-4125-1T0320
	4.75	.187	0.79	.031	2	150.23 0476 08E	12.70	.500	4.74	.187				11°	☆	☆	CSG-4187-2A
	4.75	.187	0.79	.031		150.23 0476 08T01020	12.70	.500	4.74	.187	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-4187-2T0320
	6.35	.250	0.79	.031	3	150.23 0635 08E	19.05	.750	6.35	.250					☆	☆	CSG-6250-2A
	6.35	.250	0.79	.031		150.23 0635 08T01020	19.05	.750	6.35	.250	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-6250-2T0320
	7.93	.312	0.79	.031	4	150.23 0794 08E	25.40	1.000	8.56	.337					☆	☆	CSG-8312-2A
	7.93	.312	0.79	.031		150.23 0794 08T01020	25.40	1.000	8.56	.337	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-8312-2T0320
	9.52	.375	0.79	.031	4	150.23 0952 08E	25.40	1.000	8.56	.337					☆	☆	CSG-8375-2A
	9.52	.375	0.79	.031		150.23 0952 08T01020	25.40	1.000	8.56	.337	0.10	.004	20°		☆	☆	CSG-8375-2T0320
															S10	H10	

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.



Oprawki z chwytem tradycyjnym na płytki ceramiczne do toczenia rowków oraz profilowania Mocowanie śrubą



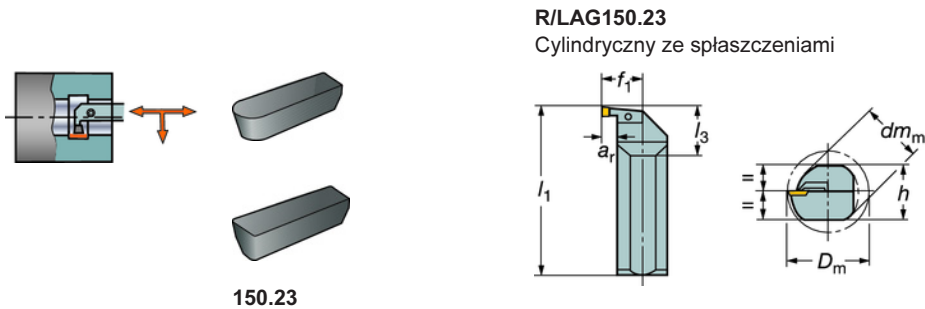
Pokazano wersję prawą

max. ar	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale					Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
			b	f ₁	h	h ₁	l ₁		
19	1	R/LF150.23-3244M-0317C	44	44.2	32	32	150	150.23-0317	3.5
			1.732	1.740	1.260	1.260	5.906		
19	2	R/LF150.23-3244M-0476C	44	44.4	32	32	150	150.23-0476	4.5
			1.732	1.748	1.260	1.260	5.906		
29	3	R/LF150.23-3244M-0635C	44	44.6	32	32	150	150.23-0635	5.0
			1.732	1.756	1.260	1.260	5.906		
38	4	R/LF150.23-3244M-0952C	44	45	32	32	150	150.23-0952	5.0
			1.732	1.772	1.260	1.260	5.906		

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki. R = Prawa, L = Lewa
²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

Wytaczaki na płytki ceramiczne do obróbki rowków oraz profilowania

Mocowanie śrubą



pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

min. D _m	max. ar	Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale					Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
				dm	f ₁	h	h ₁	l ₁		
63.5	10	2	R/LAG150.23-50V-0476C	50	35	47	23.5	400	150.23-0476	4.5
				1.968	1.378	1.850	.925	15.748		

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki. R = Prawa, L = Lewa
²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

Główne części zamienne

Chwyt tradycyjny	Śruba	Klucz (Torx Plus)
R/LF 150.23	3212 036-506	5680 043-17 (30IP)
R/LAG 150.23	3212 106-504	5680 043-16 (27IP)



CoroCut® XS

Do zewnętrznej obróbki małych przedmiotów

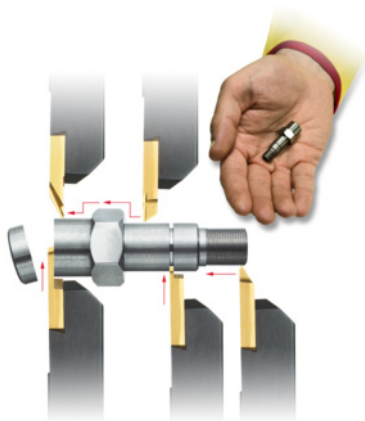
Do zewnętrznego przecinania, toczenia rowków, toczenia gwintu i toczenia przedmiotów o małych średnicach



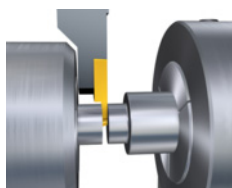
Oprawki

Wszystkie płytki pasują do tej samej oprawki.

Dostępny również w linii głowic SL - patrz strona 152



Dostępne są oprawki precyzyjne, również specjalnie do przecinania z użyciem wrzeciona pomocniczego.

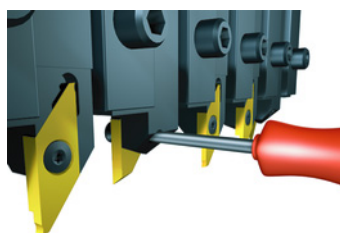


Obszary zastosowań ISO:



CoroCut® XS

- Stworzone dla obrabiarek z głowicą przesuwą, dla przedmiotów o średnicy od 1 mm (0.039 cala)
- Wysokiej jakości szlifowane płytki i oprawki
- Łatwa wymiana ostrzy
- Dobra dostępność przy wymianie płytek. Śrubę płytki można wykręcić z obu stron oprawki, co pozwala oszczędzić czas i zwiększyć produktywność.



Oszczędność materiału

Płytki do przecinania o szerokości od 0.7 mm (0.028 cala) pozwalają zaoszczędzić znaczące ilości materiału podczas przecinania.

Oprawki do systemu QS - patrz strona A243.

Sposób oznaczania dla CoroCut® XS

Płytki do przecinania

M	A	C	R	3	070	-	N
1	2	3	4	5	6		7

Płytki do toczenia wzdłużnego i toczenia rowków

M	A	G	R	3	125
1	2	3	4	5	6

Płytki do toczenia gwintów

M	A	T	R	3	60	-	A
1	2	3	4	5	8		9

Oprawka z chwytem tradycyjnym

S	M	A	L	R	1010	K	3	-	X
10	1	11	4	12	13	5			14

1 Oznaczenie główne

M =



2 Kąt przyłożenia płytki

A = 50°



3 Rodzaj operacji

C = Odcinanie/przecinanie

G = Toczenie rowków

T = Toczenie gwintów

F = Toczenie wzdłużne

B = Toczenie wsteczne

X = Półfabrykaty

4 Wersja płytki/narzędzia

R = Prawe
L = Lewe

5 Wielkości gniazda płytki

3

6 Grubość płytki/ promień naroża, mm

Do płytek do przecinania o szerokości (l_a) 070 = 0.70 mm (0.028 cala)

Do płytek do wytaczania wstecznego o promieniu naroża (r_e) 005 = 0.05 mm (0.002 cala)

7 Dla płytek do przecinania (C na trzeciej pozycji w oznaczeniu)

N = Neutralna z geometrią

T = Neutralna bez geometrii

L = Lewa z geometrią

R = Prawa z geometrią

8 Dla płytek do gwintów (T na trzeciej pozycji)

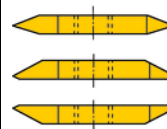
60 = zarys V 60°

9 Dla płytek do gwintów
Wersja płytki

N = Neutralna

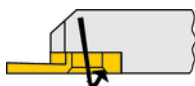
A = Prawe

C = Lewe



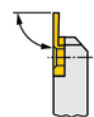
10 System mocowania płytki

S = Mocowanie śrubą



11 Konfiguracja oprawki

AL = 90°



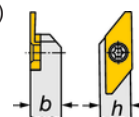
12 Wymiary trzonków

np. 1010 = 10 x 10

(wersja metryczna)

np. 08 = 1/2" x 1/2"

(wersja calowa)



13 Długość narzędzia

C: l_1 = 5 cali
K: l_1 = 125 mm



14 Dodatkowe informacje

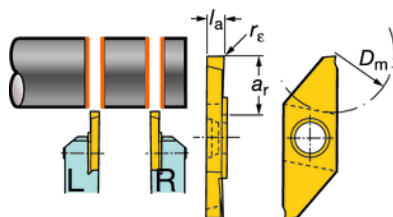
X = Specjalna konstrukcja do pracy z wrzecionem pomocniczym



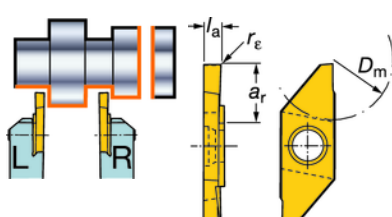
Płytki CoroCut® XS

Przecinanie

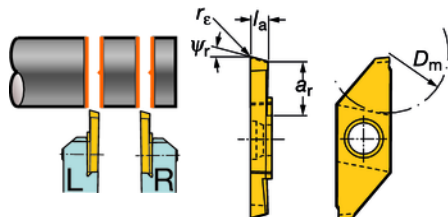
MACR/L -N



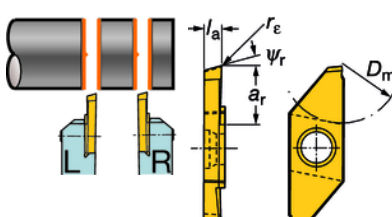
MACR/L -T



MACR/L -L







MACR/L -R



Tolerancje, mm (cale):

 l_a : ± 0.02 (± 0.0008) r_ϵ : ± 0.03 (± 0.001)Powtarzalność: ± 0.03 (± 0.001)Wysokość od osi: ± 0.03 (± 0.001)

Pokazano wersję prawą

	Kryteria doboru										Wielkość gniazda płytki ¹⁾	Oznaczenie	P	M	N	S					
	<i>l</i> _a mm	<i>l</i> _a cale	<i>r</i> _c mm	<i>r</i> _c cale	<i>D</i> _m max mm	<i>D</i> _m max cale	<i>a</i> _r max mm	<i>a</i> _r max cale	<i>ψ</i> _r				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
													1025	1105	1025	1105	1025	1105	H13A	1025	1105
 MAC-N	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	0°	3	MACR/L 3 070-N	★	★	★	★	★	★				
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 100-N	★	★	★	★	★	★				
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 150-N	★	★	★	★	★	★				
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	0°		MACR/L 3 200-N	★	★	★	★	★	★				
 MAC-R	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	MACR/L 3 070-R	★		★		★		★			
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 100-R	★		★		★		★			
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 150-R	★		★		★		★			
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	20°		MACR/L 3 150-R20	★		★		★		★			
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		MACR/L 3 200-R	★		★		★		★			
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	20°		MACR/L 3 200-R20	★		★		★		★			
 MAC-L	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	15°	3	MACR/L 3 070-L	★	★	★	★	★	★				
	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 100-L	★	★	★	★	★	★				
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	15°		MACR/L 3 150-L	★	★	★	★	★	★				
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	15°		MACR/L 3 200-L	★	★	★	★	★	★				
 MAC-T	1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°	3	MACR/L 3 100-T	★	★	★	★	★	★				
	1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	0°		MACR/L 3 150-T	★	★	★	★	★	★				
	2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		MACR/L 3 200-T	★	★	★	★	★	★				
	2.50	.098	0.05	.002	16	.630	8.2	.323	0°		MACR/L 3 250-T	★	★	★	★	★	★				
												P25	P15	M25	M15	N25	N15	N20	S25	S15	S15

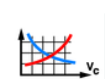
¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

R = Prawa, L = Lewa

★ = Pierwszy wybór



B91



B136



B146



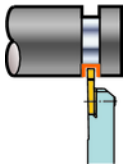
B2

A

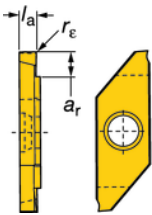
Płytki CoroCut® XS

Toczenie rowków

B



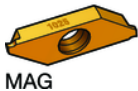
MAGR/L



Tolerancje, mm (cale):
l_a= ±0.025 (±.0008)
r_e= ±0.02 (±.001)
Powtarzalność: ±0.025 (±.001)
Wysokość od osi: ±0.025 (±.001)

Pokazano wersję prawą

C

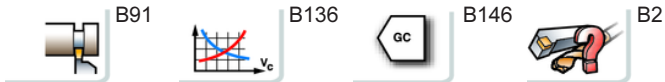
Kryteria doboru							Wielkość gniazda płytki ¹⁾	Oznaczenie	P	M	N	S
	l _a mm	l _a cale	r _e mm	r _e cale	a _r max mm	a _r max cale			GC	GC	GC	GC
	mm	cale	mm	cale	mm	cale			1025	1025	1025	1025
 MAG	0.50	0.02	0.05	0.002	1.30	.051	3	MAGR/L 3 050	★	★	★	★
	0.75	0.03	0.05	0.002	2.50	.098		MAGR/L 3 075	★	★	★	★
	1.00	0.039	0.05	0.002	2.70	.106		MAGR/L 3 100	★	★	★	★
	1.25	0.049	0.05	0.002	2.70	.106		MAGR/L 3 125	★	★	★	★
	1.50	0.059	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 150	★	★	★	★
	1.75	0.069	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 175	★	★	★	★
	2.00	0.079	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 200	★	★	★	★
	2.50	0.098	0.05	0.002	3.70	.146		MAGR/L 3 250	★	★	★	★
									P25	M25	N25	S25

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce. R = Prawa, L = Lewa

H

I

J



Płytki CoroCut® XS

Toczenie wzdłużne i wsteczne

Kąt przystawienia
ISO:
Kąt przystawienia
ANSI:

Toczenie wzdłużne

MAFR/L

κ_r 90°

0°

Toczenie wsteczne

MABR/L

κ_r 59°

31°

3.18 mm
(0.125 cala)

Tolerancje, mm (cale):

r_e :

0/-0.05

(0/-0.002)



Powtarzalność:

± 0.025 (± 0.001)

Wysokość od osi:

± 0.025 (± 0.001)

Pokazano wersję prawą

	Kryteria doboru				Wielkość gniazda płytki ¹⁾	Oznaczenie	P		M		N		S	
	r_e mm	r_e cala	max. a_p mm	max. a_p cala			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
							1025	1105	1025	1105	1025	1105	1025	1105
 MAF	0.03	.001	4	.157	3	MAFR/L 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	4	.157		MAFR/L 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.10	.004	4	.157		MAFR/L 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	4	.157		MAFR/L 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
 MAB	0.03	.001	4	.157	3	MABR/L 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	4	.157		MABR/L 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.10	.004	4	.157		MABR/L 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	0.20	.008	4	.157		MABR/L 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
							P25	P15	M25	M15	N25	N15	S25	S15

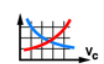
¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

R = Prawa, L = Lewa

★ = Pierwszy wybór



B91



B136



B146



B2

A

Płytki CoroCut® XS

Toczenie gwintów

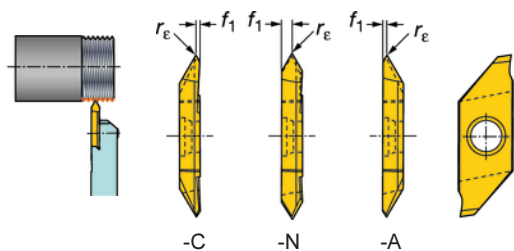
Zarys V 60°

MATR

Płytki prawa

MATL

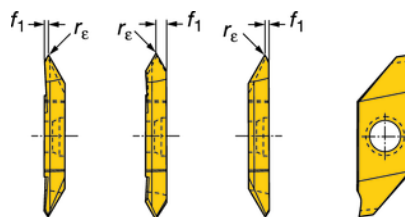
Płytki lewa



-C

-N

-A



-C

-N

-A

Tolerancje, mm (cale):


 r_e ±0.02 (±.0008)

Powtarzalność: ±0.025 (±.001)

Wysokość od osi: ±0.025 (±.001)

B

C

	Kryteria doboru		Skok, mm		Skok, zw/cal		Wielkość gniazda płytki ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale		P	M	N	S
	r_e mm	r_e cale	min.	maks.	min.	maks.			f_1 mm	f_1 cale				
 MATR	0.05	.002	0.2	1.0	80	24	3	MATR/L 3 60-A	0.6	.024	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	0.2	1.0	80	24		MATR/L 3 60-C	0.6	.024	☆	☆	☆	☆
	0.05	.002	0.2	2.0	80	12		MATR/L 3 60-N	1.59	.063	☆	☆	☆	☆
											P25	P15	M25	M15
											N25	N15	N20	S25
											S15	S15	S15	S15

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

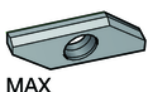
R = Prawa, L = Lewa

G

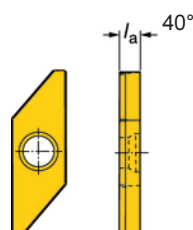
CoroCut® XS

Półfabrykaty

MAXR/L



MAX



Tolerancje, mm (cale):

 l_a ±0.02 (±.0008) r_e ±0.03 (±.001)

Powtarzalność: ±0.03 (±.001)

Wysokość od osi: ±0.03 (±.001)

Instrukcje dotyczące szlifowania – patrz Poradnik obróbki skrawaniem.

Pokazano wersję prawą

Wielkość gniazda płytki ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale		H10F
		l_a mm	l_a cale	
3	MAXR/L 3 300	3.18	.125	★

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki w oprawce.

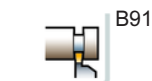
R = Prawa, L = Lewa

H

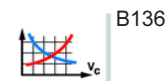
I

Uwaga: Przy szlifowaniu produktów z węgla spiekanego należy zachować ostrożność. Informacje na temat bezpieczeństwa – patrz strona J7.

J



B91



B136

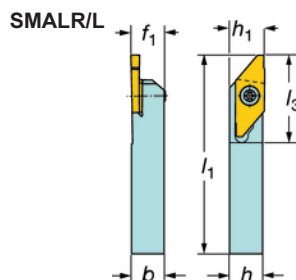


B146



B2

CoroCut® XS oprawki z chwytem tradycyjnym



Płytki prawa do użytku w oprawce prawej i lewej.

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm						Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
3	SMALR/L 1010K 3	10	10	10	10	125	27	MAxL 3..	1.2
	SMALR/L 1212K 3	12	12	12	12	125	27	MAxL 3..	1.2
	SMALR/L 1616K 3	16	16	16	16	125	27	MAxL 3..	1.2

Wersja calowa

Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale						Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃		
3	SMALR/L 08C3	.500	.500	.500	.500	5.000	1.063	MAxL 3..	0.9
	SMALR/L 10C3	.625	.625	.625	.625	5.000	1.063	MAxL 3..	0.9

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

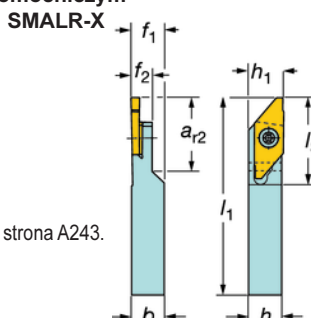
²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

³⁾ Moment dokręcania płytki, ft-lbs. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

R = Prawa, L = Lewa

CoroCut® XS oprawki z chwytem tradycyjnym

Zwężona oprawka do zastosowania we wrzecionie pomocniczym



Oprawki z chwytem tradycyjnym dla systemu mocowania QS, patrz strona A243.

Pokazano wersję prawą

Wersja metryczna

Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm								Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
		Maks. a _{r2}	b	f ₁	f ₂	h	h ₁	l ₁	l ₃		
3	SMALR 1010K 3-X	20	10	10	7.5	10	10	125	27	MAxR 3..	1.2
	SMALR 1212K 3-X	20	12	12	7.5	12	12	125	27	MAxR 3..	1.2

Wersja calowa

Wielkość gniazda ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale								Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
		Maks. a _{r2}	b	f ₁	h	h ₁	l ₁	l ₃			
3	SMALR 08C 3-X	.031	.500	.500	.500	.500	5.000	1.063		MAxR 3..	0.9

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

³⁾ Moment dokręcania płytki, ft-lbs. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

R = Prawa, L = Lewa

Główne części zamienne

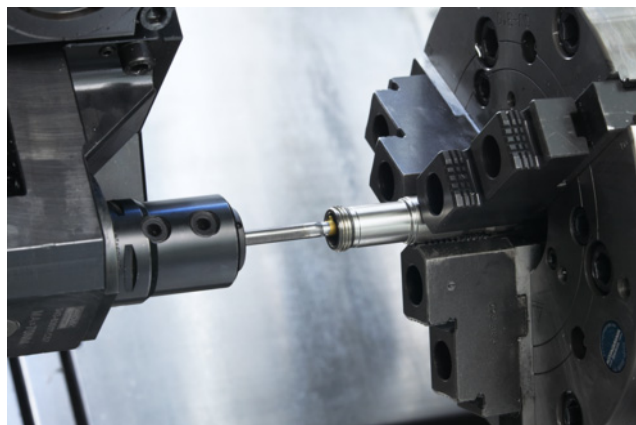
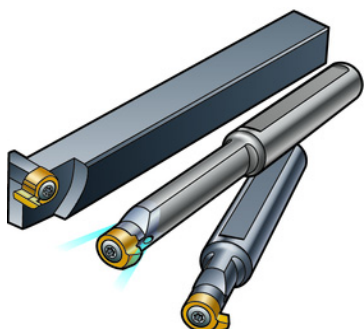
Rodzaj chwyty			
Metryczne	Calowe	Śruba	Klucz (Torx Plus)
SMALR/L...K3	SMALR/L...C3	5513 027-01	5680 046-01 (8IP)
SMALR/L...K3-X	SMALR/L...C3-X	5513 027-02	5680 046-01 (8IP)



CoroCut® MB

System do obróbki bardzo precyzyjnych przedmiotów

Toczenie rowków, gwintów i wytaczanie w otworach o średnicy nie mniejszej niż 10 mm (0.394 cala)
Toczenie rowków czołowych o średnicy od 12 mm (0.472 cala)



Wytaczaki CoroCut® MB

Aby zwiększyć stabilność oraz skuteczność wytaczaków są one zaprojektowane z mimośrodową głowicą o owalnym przekroju poprzecznym

Wytaczaki są dostępne w dwóch konstrukcjach

- Trzonki stalowe dla wysięgu do 1 x średnica trzonka
- Trzonki z węglików spiekanych dla wysięgu do 5.5 x średnica trzonka

Oprawki CoroCut MB do obróbki zewnętrznej

- Toczenie rowków czołowych o średnicy co najmniej 12 mm (0.472 cala)
- Promieniowe toczenie rowków
- Toczenie rowków pod pierścienie osadcze

CoroCut® MB

System do obróbki wewnętrznej precyzyjnych przedmiotów



Mocowanie wytaczaków

- Mocowanie EasyFix - doskonała stabilność i dokładność
- Tradycyjne wytaczaki z chwytem ze splaszczzeniami

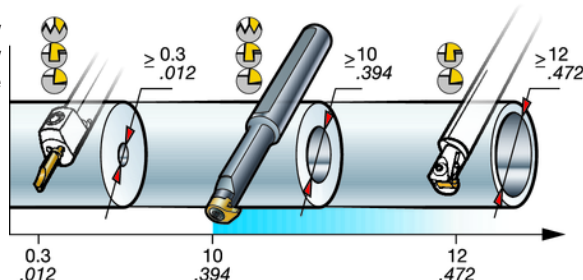
Aby zapewnić dokładną obróbkę z minimalnymi drganiami oraz z dokładną wysokością osi płytki, należy wykorzystać cylindryczne trzonki z tulejkami EasyFix™

Wytaczaki CoroTurn® XS

Wytaczaki CoroCut® MB

Wytaczaki T-Max Q-Cut® i CoroCut®

Toczenie gwintów
Toczenie rowków
Toczenie wzdłużne



Płytki CoroCut® MB

Zastosowanie	Wielkość 07	Wielkość 09
	Min. średnica otworu 10 mm (0.394 cala)	Min. średnica otworu 14 mm (0.551 cala)
Toczenie rowków		
Toczenie wzdłużne		—
Toczenie gwintów		—
Toczenie rowków czołowych	—	

Płytki do toczenia wzdłużnego/
wstecznego

MB	-	07	T	093	A	-	02	-	10	R
1		2	3	4	16		5		9	12

Płytki do toczenia rowków /
wstępnego przecinania

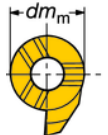

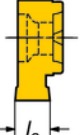
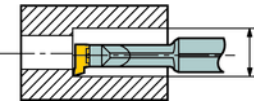
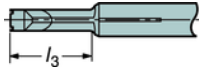
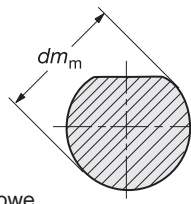
MB	-	07	G	070	-	00	-	10	R
1		2	3	6		5		9	12

Płytki do toczenia gwintów

MB	-	07	TH	050	VM	-	10	R
1		2	3	7	8		9	12

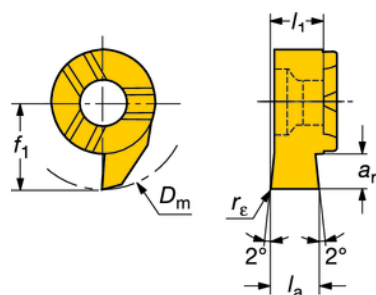
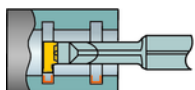
Trzonek wytaczaka

MB	-	A	16	-	16	-	07	R
1		13	14		10		2	15

1 Oznaczenie główne MB = CoroCut® MB	2 Wielkość płytki, mm  07 = 7 mm (0.276 cala) 09 = 9 mm (0.354 cala)	3 Rodzaj operacji B = Wytaczanie wsteczne G = Toczenie rowków GX = Przecinanie wstępne R = Profilowanie pełnym promieniem płytki T = Toczenie wzdłużne TE = Toczenie kopiowe (zwiększony wymiar f1) TH = Toczenie gwintów FA = Toczenie rowków czołowych z żebrą A FB = Toczenie rowków czołowych z żebrą B
4 Kąt przystawienia (Toczenie) Np.: 093 = 93°		
5 Promień naroża, r_ϵ mm (Toczenie)  Np.: 00 = Ostry 02 = 0.2 mm (0.008 cala)	6 Szerokość płytki, l_a mm (Toczenie rowków)  Np. 100 = 1.00 mm (0.039 cala)	7 Skok (Toczenie gwintów) metryczne: skok x 100 calowe: liczba zwojów gwintu na cal x 10
8 Zarys gwintu (Toczenie gwintów) VM = Zarys V 60° MM = Metryczny 60° WH = Withworth 55° UN = UN 60° NT = NPT 60° AC = ACME 29° SA = STUB-ACME (niski)	9 Min. średnica otworu, min. D_m (Płytki)  minimalny otwór Np. 10 = 10 mm (0.394 cala)	10 Głębokość wytaczania, l_3 mm (wytaczak)  Calowe, np.: 06 = 0.630 cala 08 = 0.787 cala 12 = 1.260 cala Metryczne, np.: 16 = 16 mm
12 Wersja płytki R = płytka prawa L = płytka lewa	14 Średnica trzonka, dm_m  Calowe 0625 = 0.625 cala Metryczne 16 = 16 mm	15 Typ chwytu R = Cylindryczny Brak znaku = Cylindryczny ze spłaszczeniami
13 Typ trzonka A = Trzonek stalowy z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa E = Trzonek węglkowy	16 Geometria - = Bez geometrii formującej wiór A = Geometria formująca wiór	

Płytki CoroCut® MB

Toczenie rowków



Tolerancje, mm (cale):

 l_a : +0.05/-0 (+.002/-0) r_a : ±0.02 (±.0008) l_1 : ±0.02 (±.0008)

Wysokość od osi:

+0.05/-0 (+.002/-0)

Tolerancje, mm (cale):

Do kanałków pod pierścienie osadcze


 l_a : +0.03/-0 (+.0012/-0) l_1 : ±0.02 (.0008)

Wysokość od osi:

+0.05/-0 (.002/-0)

-0

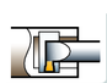
Pokazano wersję prawą

	Kryteria doboru				Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale								P	M	N	S					
	l_a mm	l_a cale	a_r max mm	a_r max cale			$d_{m_{min}}$ mm	D_m min mm	D_m min cale	f_1 mm	f_1 cale	l_1 mm	l_1 cale	r_e mm					r_e cale	GC	GC	GC	GC
 MB-..G	1.00	.039	1.8	.071	07	MB-07G100-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	1.50	.059	1.8	.071		MB-07G150-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	2.00	.079	1.8	.071		MB-07G200-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	2.50	.098	1.8	.071		MB-07G250-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	3.00	.118	1.8	.071		MB-07G300-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	3.18	.125	1.8	.071		MB-07G318-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	1.00	.039	2.8	.110	07	MB-07G100-00-11L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	1.00	.039	2.8	.110		MB-07G100-00-11R	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	1.50	.059	2.8	.110		MB-07G150-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	2.00	.079	2.8	.110		MB-07G200-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	2.50	.098	2.8	.110		MB-07G250-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	3.00	.118	2.8	.110		MB-07G300-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	3.18	.125	2.8	.110		MB-07G318-00-11R/L	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	1.00	.039	3.4	.134	07	MB-07G100-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	1.50	.059	3.4	.134		MB-07G150-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	2.00	.079	3.4	.134		MB-07G200-00-12R/L	12	.472	7.4	.291	3.9	.154	0	0	★	★	★	★					
	1.50	.059	4	.157	09	MB-09G150-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★					
	2.00	.079	4	.157		MB-09G200-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★					
	2.00	.079	4	.157		MB-09G200-02-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★					
	2.50	.098	4	.157		MB-09G250-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★					
	3.00	.118	4	.157		MB-09G300-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★					
	1.50	.059	5.5	.216	09	MB-09G150-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★					
	2.00	.079	5.5	.216		MB-09G200-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★					
	2.00	.079	5.5	.216		MB-09G200-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★					
	2.50	.098	5.5	.216		MB-09G250-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★					
	2.50	.098	5.5	.216		MB-09G250-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★					
	3.00	.118	5.5	.216		MB-09G300-00-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★					
	3.00	.118	5.5	.216		MB-09G300-02-16R/L	16	.630	10.5	.413	5.2	.205	0	0	★	★	★	★					
	1.50	.059	6.5	.256	09	MB-09G150-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★					
	2.00	.079	6.5	.256		MB-09G200-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★					
2.50	.098	6.5	.256	MB-09G250-00-17R/L		17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
3.00	.118	6.5	.256		MB-09G300-00-17R/L	17	.669	11.5	.453	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
Do kanałków pod pierścienie osadcze																							
0.73	.029	1.2	.047	07	MB-07G070-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★						
0.83	.033	1.3	.051		MB-07G080-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★						
0.93	.037	1.5	.059		MB-07G090-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.8	.150	0	0	★	★	★	★						
1.20	.047	1.8	.071		MB-07G120-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
1.40	.055	1.8	.071		MB-07G140-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
1.70	.067	1.8	.071		MB-07G170-00-10R/L	10	.394	5.8	.228	3.9	.154	0	0	★	★	★	★						
0.73	.029	1.2	.047	09	MB-09G070-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
0.83	.033	1.3	.051		MB-09G080-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
0.93	.037	1.5	.059		MB-09G090-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.2	.205	0	0	★	★	★	★						
1.20	.047	4	.157		MB-09G120-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★						
1.40	.055	4	.157		MB-09G140-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★						
1.70	.067	4	.157		MB-09G170-00-14R/L	14	.551	9	.354	5.3	.209	0	0	★	★	★	★						
														P25	M25	N25	S25						

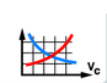
¹⁾ Odpowiednio do wielkości płytki w oprawce

R = Prawa, L = Lewa

★ = Pierwszy wybór



B106



B137



B146

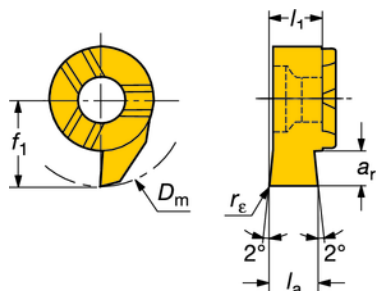
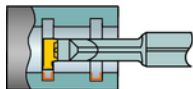


B2

Płytki CoroCut® MB

Toczenie rowków

Do materiałów hartowanych



Tolerancje, mm (cale):

l_a : $+0.05/-0$ ($+0.002/-0$)

l_1 : ± 0.02 (± 0.0008)

Wysokość od osi:
 $+0.05/-0$ ($+0.002/-0$)
 -0

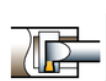
Pokazano wersję prawą

	Kryteria doboru				Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale								H CB 7015 H15
	l_a mm	l_a cale	a_r max mm	a_r max cale			D_m min mm	D_m min cale	f_1 mm	f_1 cale	l_1 mm	l_1 cale	r_e mm	r_e cale	
 MB-..G	1.00	.039	2.8	.110	07	MB-07G100-00-11R	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★
	1.50	.059	2.8	.110		MB-07G150-00-11R	11	.433	6.8	.268	3.9	.154	0	0	★

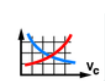
¹⁾ Odpowiednio do wielkości płytki w oprawce

R = Prawa, L = Lewa

★ = Pierwszy wybór



B106



B137



B146



B2

A

Płytki CoroCut® MB

Toczenie wzdłużne/profilowanie

Kąt przystawienia ISO: 45°

MB-07T 045 Toczenie wzdłużne/
profilowanie

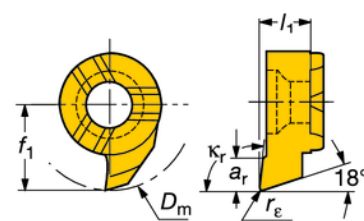
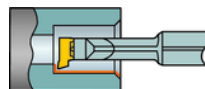
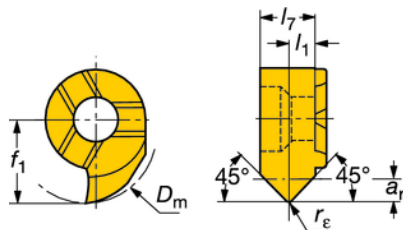
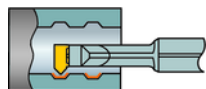
Kąt przystawienia ISO: 93°

MB-07T093 Toczenie wzdłużne

Kąt przystawienia ANSI: 45°

Kąt przystawienia ANSI: -3°

B



C

Tolerancje, mm (cale):

$r_e: \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$l_1: \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

Wysokość od osi:

$+0.05/-0 (+.002/-0)$

Pokazano wersję prawą

	Kryteria doboru				Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale												P M N S			
	r_e mm	r_e cale	a_r max mm	a_r max cale			D_m min mm	D_m min cale	f_1 mm	f_1 cale	l_1 mm	l_1 cale	l_7 mm	l_7 cale					1025 GC	1025 GC	1025 GC	1025 GC
 MB-...T045	0.20	.008	1.50	.059	07	MB-07T045-02-10R/L	10.00	.394	5.80	.228	2.00	.079	4.00	.157	★	★	★	★	★	★	★	★
 MB-...T093	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07T093-02-10L	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154			★	★	★	★	★	★	★	★
	0.20	.008	1.80	.071		MB-07T093-02-10R	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154			★	★	★	★	★	★	★	★
																			P25	M25	N25	S25

¹⁾ Odpowiednio do wielkości płytki w oprawce

R = Prawa, L = Lewa

★ = Pierwszy wybór

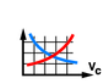
H

I

J



B106



B137



B146



B2

Płytki CoroCut® MB

Z geometrią kształtującą wióry

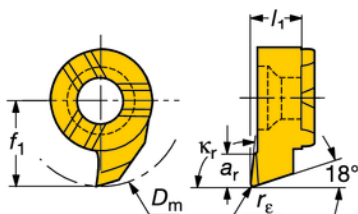
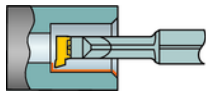
Toczenie wzdłużne

MB-07T093

Kąt przystawienia ISO:

 $\kappa_r 93^\circ$

Kąt przystawienia ANSI:

 -3° 

Tolerancje, mm (cale):

 $r_e: \pm 0.02 (\pm 0.0008)$ $l_1: \pm 0.02 (\pm 0.0008)$ Wysokość od osi: $+0.05/-0 (+.002/-0)$

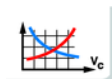
Pokazano wersję prawą

	Kryteria doboru				Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P	M	N	S
	r_e	r_e	a_r max	a_r max			D_m min	D_m min	f_1	f_1	l_1	l_1	GC	GC	GC	GC
	mm	cale	mm	cale			mm	cale	mm	cale	mm	cale	1025	1025	1025	1025
 MB-..T093	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07T093A02-10R/L	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154	☆	☆	☆	☆
													P25	M25	N25	S25

¹⁾ Odpowiednio do wielkości płytki w oprawce

R = Prawa, L = Lewa

★ = Pierwszy wybór



Patrz katalog Narzędzia tokarskie.

A

Płytki CoroCut® MB

Kopowanie/ wytaczanie wsteczne

Kąt przystawienia ISO: 93°

MB-07TE 93 Kopowanie

Kąt przystawienia ISO: 90°

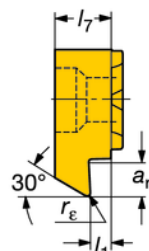
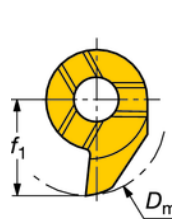
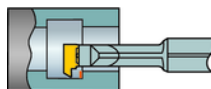
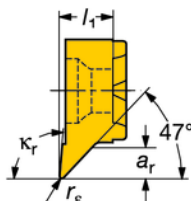
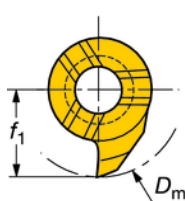
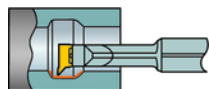
MB-07B

Wytaczanie wsteczne

Kąt przystawienia ANSI: -3°

Kąt przystawienia ANSI: 0°

B



Tolerancje, mm (cale):

r_ϵ : ± 0.02 (± 0.0008)



l_1 : ± 0.02 (± 0.0008)

Wysokość od osi:

$+0.05/-0$ ($+0.002/-0$)

C

Pokazano wersję prawą

	Kryteria doboru				Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale								P M N S				
	r_b mm	r_b cale	a_r max mm	a_r max cale			d_{m_m}	D_m min mm	D_m min cale	f_1 mm	f_1 cale	l_1 mm	l_1 cale	l_7 mm	l_7 cale	GC	GC	GC	GC
																1025	1025	1025	1025
 MB-..TE93	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07TE93-02-10R/L	10.00	.394	5.80	.220	3.90	.154			★	★	★	★	
 MB-..B	0.20	.008	2.60	.102	07	MB-07B030-02-11R/L ²⁾	11.00	.433	6.80	.268	1.30	.051	4.00	.157	★	★	★	★	
															P25	M25	N25	S25	

¹⁾ Odpowiednio do wielkości płytki w oprawce

R = Prawa, L = Lewa

²⁾ Płytką ze zwiększonym wymiarem f_1

★ = Pierwszy wybór

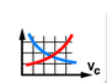
H

I

J



B106



B137



B146



B2

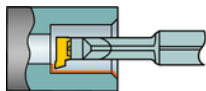
Płytki CoroCut® MB

Toczenie wzdłużne

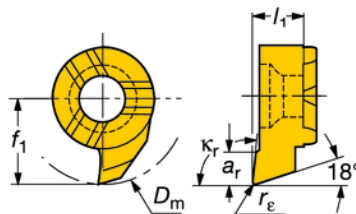
Do obróbki materiałów utwardzonych

Kąt przystawienia ISO: $\kappa_r 93^\circ$

Kąt przystawienia ANSI: -3°



MB-07T 93 Toczenie wzdłużne



Tolerancje, mm (cale):


$r_e = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

$l_1 = \pm 0.02 (\pm 0.0008)$

Wysokość od osi:

$+0.05/-0 (+.002/-0)$

Pokazano wersję prawą

	Kryteria doboru				Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						H
	r_e mm	r_e cale	a_r max mm	a_r max cale			D_m min mm	D_m min cale	f_1 mm	f_1 cale	l_1 mm	l_1 cale	
 MB-...T093	0.20	.008	1.80	.071	07	MB-07T093-02-10R	10.00	.394	5.60	.220	3.90	.154	7015
													★
													H15

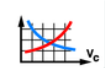
¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda w oprawce.

R = Prawa, L = Lewa

★ = Pierwszy wybór



B106



B137



B146



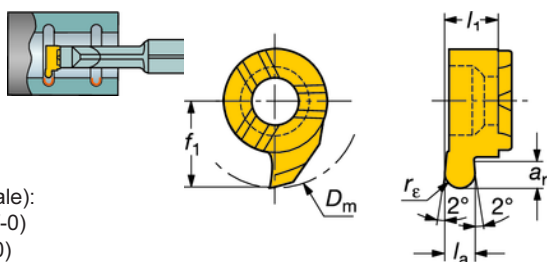
B2

A

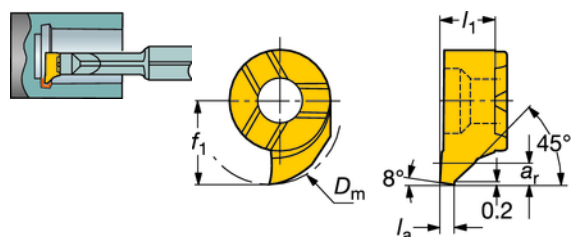
Płytki CoroCut® MB

Toczenie profilowe i przecinanie wstępne

Obróbka profilowa MB-07R



Przecinanie wstępne MB-07GX





Tolerancje, mm (cale):

 $l_a +0.05/-0$ (+.002/-0) $r_\epsilon \pm 0.02$ (± 0.0008 /-0) $l_1 \pm 0.02$ (± 0.0008)

Wysokość od osi:

 $+0.05/-0$ (+.002/-0)

Pokazano wersję prawą

	Kryteria doboru						Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale						P M N S			
	l_a	l_a	r_ϵ	r_ϵ	a_r max	a_r max			D_m min	D_m min	f_1	f_1	l_1	l_1	GC GC GC GC			
	mm	cale	mm	cale	mm	cale			mm	cale	mm	cale	mm	cale	1025	1025	1025	1025
 MB-...R	0.80	.032	0.40	.016	1.80	.071	07	MB-07R080-04-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
	1.20	.047	0.60	.024	1.80	.071		MB-07R120-06-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
	1.80	.071	0.90	.035	1.80	.071		MB-07R180-09-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
	2.00	.079	1.00	.039	1.80	.071		MB-07R200-10-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
	0.80	.032	0.40	.016	4.00	.157	09	MB-09R080-04-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.20	.205	★	★	★	★
	1.20	.047	0.60	.024	4.00	.157		MB-09R120-06-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
	1.80	.071	0.90	.035	4.00	.157		MB-09R180-09-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
	2.00	.079	1.00	.039	4.00	.157		MB-09R200-10-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
	2.20	.087	1.10	.043	4.00	.157		MB-09R220-11-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
 MB-...GX	3.00	.118	1.50	.059	4.00	.157		MB-09R300-15-14R/L	14	.551	9.00	.354	5.30	.209	★	★	★	★
	1.00	.039			1.50	.059	07	MB-07GX100-00-10R/L	10	.394	5.80	.228	3.90	.154	★	★	★	★
															P25	M25	N25	S25

¹⁾ Odpowiednio do wielkości płytki w oprawce

R = Prawa, L = Lewa

★ = Pierwszy wybór

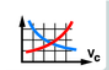
H

I

J



B106



B137



B146



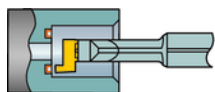
B2

Płytki CoroCut® MB

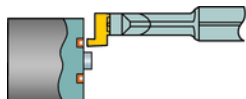
Toczenie rowków czołowych

MB-09FA Żebro typu A

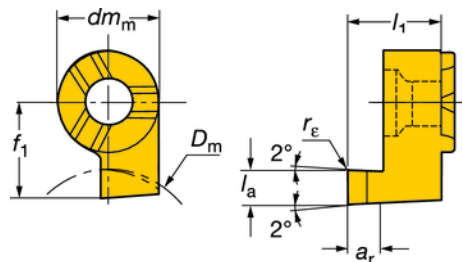
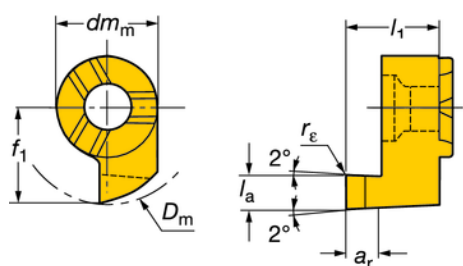
MB-09FB Żebro typu B



Żebro typu A



Żebro typu B



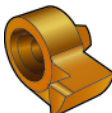
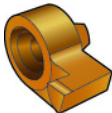
Tolerancje, mm (cale):

 $l_a = +0.05/-0$ (+.002/-0) $r_e = \pm 0.02$ (± 0.0008) $l_1 = \pm 0.02$ (± 0.0008)

Wysokość od osi:

 $+0.05/-0$ (+.002/-0)

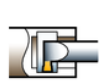
Pokazano wersję prawą

	Kryteria doboru								Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale				P M N S			
	l_a	l_a	r_e	r_e	D_m	D_m	a_r	a_r			f_1	f_1	l_1	l_1	GC	GC	GC	GC
	mm	cale	mm	cale	min	min	max	max			mm	cale	mm	cale	1025	1025	1025	1025
 MB-FA	1.000	.039	0	.000	14	.551	1.5	.059	09	MB-09FA100-00-14R/L	9	.354	8.3	.327	★	★	★	★
	1.500	.059	0.2	.008	14	.551	2.5	.098		MB-09FA150-02-14R/L	9	.354	8.3	.327	★	★	★	★
	2.000	.079	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA200-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
	2.500	.098	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA250-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
	3.000	.118	0.2	.008	14	.551	5	.197		MB-09FA300-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
 MB-FB	1.000	.039	0	.000	12	.472	1.5	.059	09	MB-09FB100-00-14R/L	7	.276	8.3	.327	★	★	★	★
	1.500	.059	0.2	.008	12	.472	2.5	.098		MB-09FB150-02-14R/L	7.5	.295	8.3	.327	★	★	★	★
	2.000	.079	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB200-02-14R/L	8	.315	10.3	.406	★	★	★	★
	2.500	.098	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB250-02-14R/L	8.5	.335	10.3	.406	★	★	★	★
	3.000	.118	0.2	.008	12	.472	5	.197		MB-09FB300-02-14R/L	9	.354	10.3	.406	★	★	★	★
															P25	M25	N25	S25

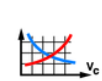
¹⁾ Odpowiednio do wielkości płytki w oprawce

N = Neutralna, R = Prawa, L = Lewa

★ = Pierwszy wybór



B106



B137



B146

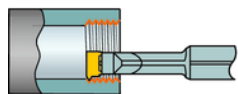


B2

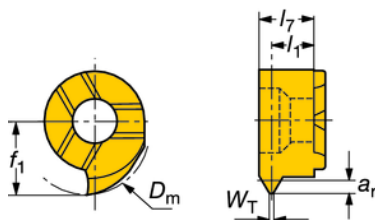
Płytki CoroCut® MB

Toczenie gwintów

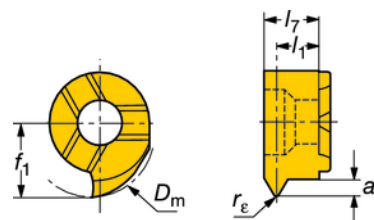
B



Metryczny 60°
UN 60°
Zarys V 60°
NPT 60°



Withworth 55°



Tolerancje, mm (cale):

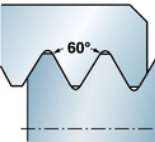
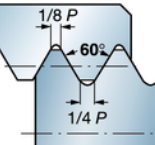
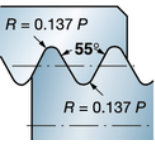
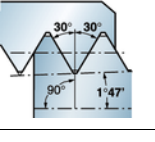
 f_1 : ± 0.02 (± 0.0008)

Wysokość od osi:

+0.05/-0 (+.002/-0)

Pokazano wersję prawą

C

	Wiel- kość płytki 1)	Skok		Skok, zw/cal		Oznaczenie	Wymiary, mm, cale														P	M	N	S		
		dm _m	Skok, mm		zw/ cal		min. maks.	a _r max mm	a _r max cale	D _m min mm	D _m min cale	f ₁ mm	f ₁ cale	l ₁ mm	l ₁ cale	l ₇ mm	l ₇ cale	W _T mm	W _T cale	1025	1025	1025	1025			
			min.	maks.																1025	1025	1025	1025			
	07		0.5	0.75	48	32	MB-07TH050VM-10R/L	0.41	.016	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.8	.150	0.06	.002	★	★	★	★			
			1	1.25	24	28	MB-07TH100VM-10R/L	0.55	.022	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	★	★	★	★			
			1.5	1.75	16	20	MB-07TH150VM-10R/L	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	★	★	★	★			
			2	2.25	12	14	MB-07TH200VM-10R/L	1.08	.042	10	.394	5.8	.228	2.8	.108	3.8	.150	0.25	.010	★	★	★	★			
			2.5		10	11	MB-07TH250VM-10R/L	1.35	.053	10	.394	5.8	.228	2.6	.100	3.8	.150	0.31	.012	★	★	★	★			
	07		0.5				MB-07TH050MM-10R/L	0.27	.011	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.8	.150	0.06	.002	★	★	★	★			
			1.0					MB-07TH100MM-10L	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	★	★	★	★		
			1.0					MB-07TH100MM-10R	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	★	★	★	★		
			1.5					MB-07TH150MM-10L	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	★	★	★	★		
			1.5					MB-07TH150MM-10R	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	★	★	★	★		
			1.75					MB-07TH175MM-10R/L	0.95	.037	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.21	.008	★	★	★	★		
			2.0					MB-07TH200MM-10R/L	1.08	.042	10	.394	5.8	.228	2.8	.108	3.8	.150	0.25	.010	★	★	★	★		
		2.5					MB-07TH250MM-10R/L	1.35	.053	10	.394	5.8	.228	2.6	.100	3.8	.150	0.31	.012	★	★	★	★			
	07					32		MB-07TH320UN-10R/L	0.42	.016	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.9	.154	0.1	.004	★	★	★	★		
						28		MB-07TH280UN-10R/L	0.49	.019	10	.394	5.8	.228	3.4	.134	3.9	.154	0.11	.004	★	★	★	★		
					24		MB-07TH240UN-10R/L	0.57	.022	10	.394	5.8	.228	3.3	.130	3.9	.154	0.13	.005	★	★	★	★			
					20		MB-07TH200UN-10R/L	0.68	.027	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.15	.006	★	★	★	★			
					18		MB-07TH180UN-10R/L	0.76	.030	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.17	.007	★	★	★	★			
					16		MB-07TH160UN-10R/L	0.86	.034	10	.394	5.8	.228	3.1	.122	3.9	.154	0.19	.008	★	★	★	★			
	07						MB-07TH190WH-10R/L	0.85	.034	10	.394	5.8	.228	2.8	.110	3.8	.150			★	★	★	★			
						14		MB-07TH140WH-10R/L	1.16	.046	10	.394	5.8	.228	2.6	.102	3.8	.150			★	★	★	★		
						11		MB-07TH110WH-10R/L	1.48	.058	10	.394	5.8	.228	2.3	.091	3.8	.150			★	★	★	★		
	07						MB-07TH180NT-10R/L	1.19	.047	10	.394	5.8	.228	2.9	.114	3.8	.150	0.05	.002	★	★	★	★			
						14		MB-07TH140NT-10R/L	1.48	.058	10	.394	5.8	.228	2.7	.106	3.8	.150	0.07	.003	★	★	★	★		
																							P25	M25	N25	S25

¹⁾ Odpowiednio do wielkości płytki w oprawce

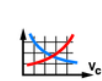
R = Prawa, L = Lewa

★ = Pierwszy wybór

J



B106



B137



B146



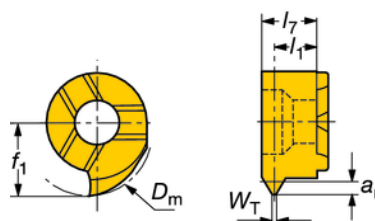
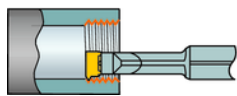
B2

Płytki CoroCut® MB

Toczenie gwintów

Do materiałów hartowanych

Metryczny 60°



Tolerancje, mm (cale):

l_1 : ± 0.02 ($\pm .0008$)

Wysokość od osi:

$+0.05/-0$ ($+ .002/-0$)

Pokazano wersję prawą

	Wielkość płytki ¹⁾	Skok	Oznaczenie	Wymiary, mm, cale												H
				a_r max mm	a_r max cale	D_m min mm	D_m min cale	f_1 mm	f_1 cale	l_1 mm	l_1 cale	l_7 mm	l_7 cale	W_T mm	W_T cale	
	dm_m	mm	Metryczny 60°													7015
	07	1.0	MB-07TH100MM-10R	0.54	.021	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.8	.150	0.12	.005	★
		1.5	MB-07TH150MM-10R	0.81	.032	10	.394	5.8	.228	3	.118	3.8	.150	0.18	.007	★
																H15

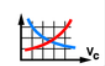
¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda w oprawce.

R = Prawa, L = Lewa

★ = Pierwszy wybór



B106



B137



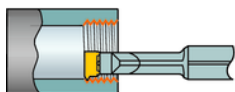
B146



B2

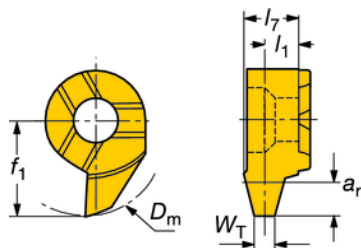
Płytki CoroCut® MB

Toczenie gwintów



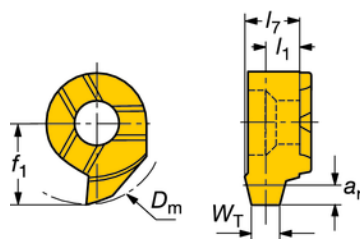
ACME 29°

Bez formowania wierzchołków zarysu



STUB-ACME 29°

Bez formowania wierzchołków zarysu



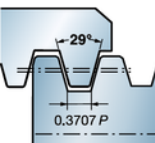
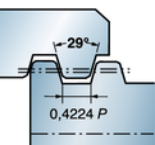
Tolerancje, mm (cale):

 $l_1 = \pm 0.02 (\pm .008)$

Wysokość od osi:

 $+0.05/-0 (+.002/-0)$

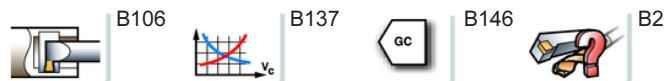
Pokazano wersję prawą

	Wielkość płytki ¹⁾	Skok, zw/ cal		Oznaczenie	Wymiary, mm, cale														P	M	N	S
					a_r max mm	a_r max cale	D_m min mm	D_m min cale	f_1 mm	f_1 cale	l_1		l_7		W_T							
											mm	cale	mm	cale	mm	cale						
	dm_m	zw/cal																				
	07	16	MB-07TH160AC-11R	0.93	.037	11	.433	6.8	.268	3.3	.130	3.9	.154	0.52	.020	★	★	★	★			
		14	MB-07TH140AC-11R	1.05	.041	11	.433	6.8	.268	3.2	.126	3.9	.154	0.6	.024	★	★	★	★			
		12	MB-07TH120AC-11R	1.2	.047	11	.433	6.8	.268	3.1	.122	3.9	.154	0.71	.028	★	★	★	★			
		10	MB-07TH100AC-11R	1.54	.061	11	.433	6.8	.268	3	.118	3.9	.154	0.8	.032	★	★	★	★			
		8	MB-07TH080AC-11R	1.87	.074	11	.433	6.8	.268	2.8	.110	3.9	.154	1.03	.041	★	★	★	★			
	07	16	MB-07TH160SA-10R	0.63	.025	10	.394	5.8	.228	3.35	.132	3.9	.154	0.59	.023	★	★	★	★			
		14	MB-07TH140SA-10R	0.69	.027	10	.394	5.8	.228	3.25	.128	3.9	.154	0.69	.027	★	★	★	★			
		12	MB-07TH120SA-10R	0.78	.031	10	.394	5.8	.228	3.2	.126	3.9	.154	0.82	.032	★	★	★	★			
		10	MB-07TH100SA-10R	1.04	.041	10	.394	5.8	.228	3.05	.120	3.9	.154	0.93	.037	★	★	★	★			
		8	MB-07TH080SA-10R	1.24	.049	10	.394	5.8	.228	2.45	.096	3.72	.146	1.19	.047	★	★	★	★			
																		P25	M25	N25	S25	

¹⁾ Odpowiednio do wielkości płytki w oprawce

R = Prawa, L = Lewa

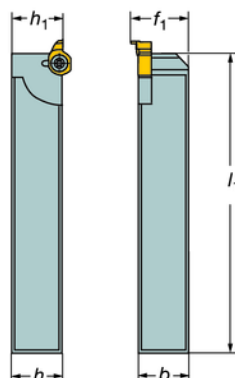
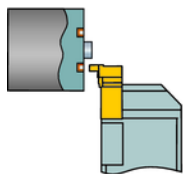
★ = Pierwszy wybór



CoroCut® MB

Noże z chwytem prostokątnym do obróbki zewnętrznej

MB-G



Pokazano wersję prawą

Uwaga: W narzędziach prawych należy stosować płytki lewe i odwrotnie.

Wersja metryczna

Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, mm					Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁		
09	MBG-1212-09R/L	12	15.1	12	12	100	MB-09Fx150-xx-xxx	3.0
	MBG-1616-09R/L	16	19.1	16	16	120	MB-09Fx150-xx-xxx	3.0
	MBG-2020-09R/L	20	23.1	20	20	120	MB-09Fx150-xx-xxx	3.0
	MBG-2525-09R/L	25	28.1	25	25	150	MB-09Fx150-xx-xxx	3.0

Wersja calowa

Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	Wymiary, cale					Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
		b	f ₁	h	h ₁	l ₁		
09	MBG-08A-09R/L	.500	.622	.500	.500	3.937	MB-09Fx150-xx-xxx	2.2
	MBG-10C-09R/L	.625	.747	.625	.625	4.724	MB-09Fx150-xx-xxx	2.2
	MBG-12C-09R/L	.750	.872	.750	.750	4.724	MB-09Fx150-xx-xxx	2.2
	MBG-16D-09R/L	1.000	1.122	1.000	1.000	5.906	MB-09Fx150-xx-xxx	2.2

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

³⁾ Moment dokręcania płytki, ft-lbs. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

Minimalna wielkość otworu zależy od rodzaju płytki - patrz odpowiednia strona z oznaczeniami płytek

Główne części zamienne

Wielkość płytki	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)



B94



G6



A320



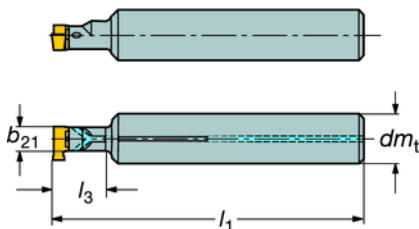
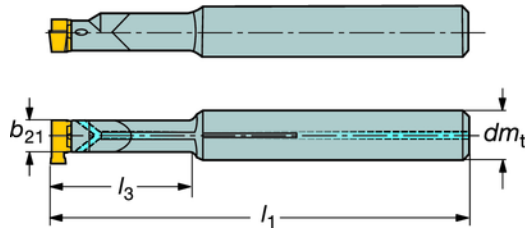
J2

CoroCut® MB

Wytaczaki

Cylindryczny

z rowkiem dla tulei EasyFix

MB-A
Trzonek stalowyMB-E
Trzonek węglkowy

Przedstawiono narzędzie z płytką prawą.

Maksymalny wysięg:

3 x dm_t

5 x dm_t

Wszystkie z wewnętrznym chłodzeniem

Wersja metryczna

Trzonek			Wymiary, mm				
dm_t	Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	b_{21}	l_1	l_3	Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
16	07	MB-A16-16-07R	7.4	97	16	MB-07..	1.4
16	09	MB-A16-20-09R	9.5	100	20	MB-09..	3.0
12	07	MB-E12-24-07R	7.4	92	24	MB-07..	1.4
12		MB-E12-32-07R	7.4	100	32	MB-07..	1.4
12		MB-E12-48-07R	7.4	115	48	MB-07..	1.4
12	09	MB-E12-34-09R	9.5	100	34	MB-09..	3.0
12		MB-E12-45-09R	9.5	110	45	MB-09..	3.0
12		MB-E12-64-09R	9.5	130	64	MB-09..	3.0
16		MB-E16-34-09R	9.5	100	34	MB-09..	3.0
16		MB-E16-45-09R	9.5	110	45	MB-09..	3.0
16		MB-E16-64-09R	9.5	130	64	MB-09..	3.0

Wersja calowa

Trzonek			Wymiary, cale				
dm_t	Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	b_{21}	l_1	l_3	Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
.625	07	MB-A0625-06-07R	.291	3.937	.630	MB-07..	1.0
.625	09	MB-A0625-08-09R	.374	3.937	.787	MB-09..	2.2
.500	07	MB-E0500-12-07R	.291	3.937	1.260	MB-07..	1.0
.500		MB-E0500-19-07R	.291	4.528	1.890	MB-07..	1.0
.500	09	MB-E0500-13-09R	.374	3.937	1.339	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-17-09R	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-25-09R	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-13-09R	.374	3.937	1.339	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-17-09R	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-25-09R	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

³⁾ Moment dokręcenia płytki, w funtach na stopę. Należy użyć klucza dynamometrycznego - patrz strona B109.

Minimalna wielkość otworu zależy od rodzaju płytki - patrz odpowiednia strona z oznaczeniami płytek

Główne części zamienne

Wielkość płytki	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)

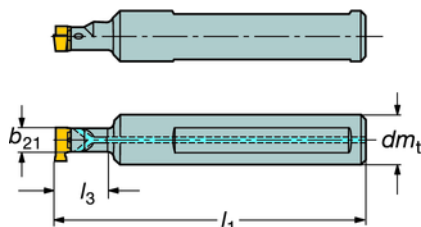


CoroCut® MB

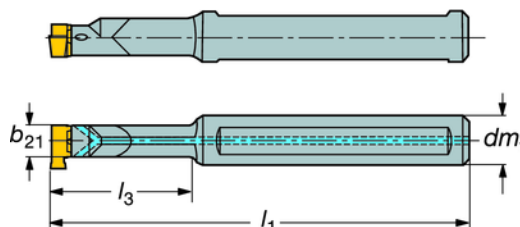
Wytaczaki z chwytem węglkowym

Cylindryczny ze spłaszczeniami

MB-A
Trzonek stalowy



MB-E
Trzonek węglkowy



Przedstawiono narzędzie z płytką prawą.

Maksymalny wysięg:

3 x dm_t

5 x dm_t

Wszystkie z wewnętrznym chłodzeniem

Wersja metryczna

Chwyt, mm			Wymiary, mm				
dm_t	Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	b_{21}	l_1	l_3	Płytki pomiarowe	Nm ²⁾
16	07	MB-A16-16-07	7.4	97	16	MB-07..	1.4
16	09	MB-A16-20-09	9.5	100	20	MB-09..	3.0
12	07	MB-E12-24-07	7.4	92	24	MB-07..	1.4
12		MB-E12-32-07	7.4	100	32	MB-07..	1.4
12		MB-E12-48-07	7.4	115	48	MB-07..	1.4
12	09	MB-E12-34-09	9.5	100	34	MB-09..	3.0
12		MB-E12-45-09	9.5	110	45	MB-09..	3.0
12		MB-E12-64-09	9.5	130	64	MB-09..	3.0
16		MB-E16-34-09	9.5	100	34	MB-09..	3.0
16		MB-E16-45-09	9.5	110	45	MB-09..	3.0
16		MB-E16-64-09	9.5	130	64	MB-09..	3.0

Wersja calowa

Chwyt, cale			Wymiary, cale				
dm_t	Wielkość płytki ¹⁾	Oznaczenie	b_{21}	l_1	l_3	Płytki pomiarowe	ft-lbs ³⁾
.625	07	MB-A0625-06-07	.291	3.937	.630	MB-07..	1.0
.625	09	MB-A0625-08-09	.374	3.937	.787	MB-09..	2.2
.500	07	MB-E0500-12-07	.291	3.937	1.260	MB-07..	1.0
.500		MB-E0500-19-07	.291	4.528	1.890	MB-07..	1.0
.500	09	MB-E0500-17-09	.374	4.331	1.772	MB-09..	2.2
.500		MB-E0500-25-09	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2
.625		MB-E0625-25-09	.374	5.118	2.520	MB-09..	2.2

¹⁾ Musi odpowiadać wielkości gniazda płytki.

²⁾ Moment dokręcania płytki, Nm. Należy użyć klucza dynamometrycznego, patrz strona B109.

³⁾ Moment dokręcenia płytki, w funtach na stopę. Należy użyć klucza dynamometrycznego - patrz strona B109.

Minimalna wielkość otworu zależy od rodzaju płytki - patrz odpowiednia strona z oznaczeniami płytek

Główne części zamienne

Wielkość płytki	Śruba płytki	Klucz (Torx Plus)
07	5513 039-01	5680 051-03 (9IP)
09	5513 039-02	5680 049-01 (15IP)



B94



G6



A320



J2



Klucze dynamometryczne dla właściwego mocowania płytek

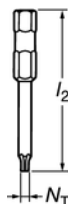
Informacja

Duże znaczenie dla uzyskania najlepszego działania naszych narzędzi, szczególnie przy toczeniu rowków i przecinaniu, ma prawidłowy moment dokręcenia płytek. W asortymencie Sandvik Coromant dostępne są cztery metryczne i cztery calowe klucze dynamometryczne wykorzystujące końcówki wkręcające dla różnych wielkości gniazd Torx Plus.

5680 105-01
5680 105-02
5680 105-03
5680 105-04



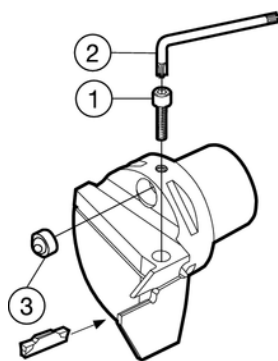
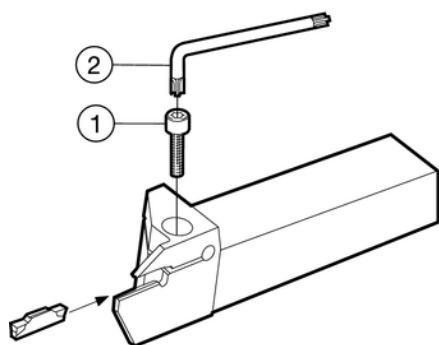
5680 105-05
5680 105-06
5680 105-07
5680 105-08



Klucz dynamometryczny	Zakres momentów obrotowych		Wersja
	Nm	In-lbs	
5680 105-01	0.3 - 1.2		Prosta
5680 105-02	1.2 - 3.0		Prosta
5680 105-05	3.0 - 6.0		Kątowa
5680 105-06	4.0 - 8.8		Kątowa
5680 105-03		2.5 - 11.5	Prosta
5680 105-04		11.0 - 26.0	Prosta
5680 105-07		26.0 - 55.0	Kątowa
5680 105-08		35.4 - 78.0	Kątowa

Końcówka wkręcająca	l ₂		N _T
	mm	cale	
5680 084-01	50	1.969	8IP
5680 084-02	50	1.969	15IP
5680 084-03	89	3.504	15IP
5680 084-04	50	1.969	7IP
5680 084-05	50	1.969	9IP
5680 084-06	50	1.969	10IP
5680 084-07	50	1.969	20IP
5680 084-08	89	3.504	20IP
5680 084-09	89	3.504	25IP
5680 084-10	89	3.504	30IP
5680 084-11	50	1.969	6IP
5680 084-12	80	3.150	27IP
5680 084-13	35	1.378	50IP

B



5691 029-02

C

G

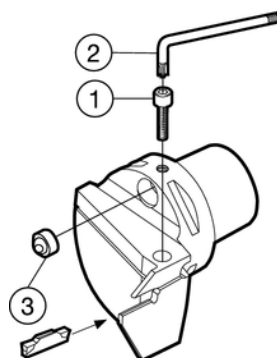
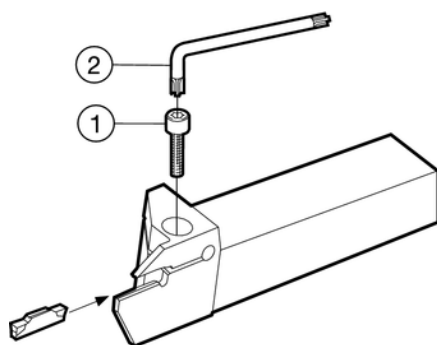
H

1

J

1) Do oprawek bez litery M na końcu oznaczenia, należy stosować śruby 3212 012-360

Oprawki do obróbki zewnętrznej CoroCut® z mocowaniem śrubą



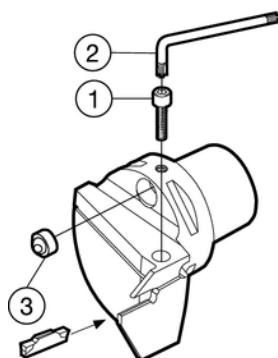
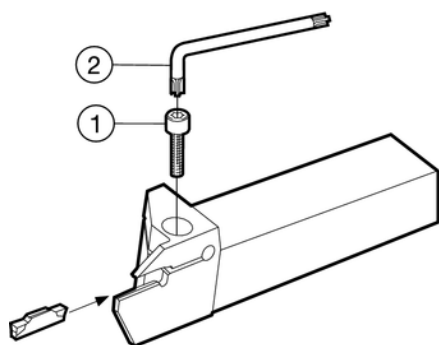
Dysze chłodziwa do oprawek Coromant Capto®

Wielkość oprawki	3 Dysza
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Oprawka z chwytem tradycyjnym		Coromant Capto®	
Metryczne	Calowe	1 Śruba mocująca	2 Klucz (Torx Plus)
R/LF123G12-2020B-034B	R/LF123G047-12B-034B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G12-2020B-038B	R/LF123G047-12B-038B		
R/LF123G13-2020B-042B	R/LF123G050-12B-042B		
R/LF123G13-2020B-054B	R/LF123G050-12B-054B		
R/LF123G13-2020B-067B	R/LF123G050-12B-067B		
R/LF123G13-2020B-090B	R/LF123G050-12B-090B		
R/LF123G13-2020B-130B	R/LF123G050-12B-130B	5513 021-04	5680 043-13 (15IP)
R/LF123G17-1616B-S	R/LF123G067-10B-S		
R/LF123G19-2525B-042B	R/LF123G075-16B-042B		
R/LF123G19-2525B-054B	R/LF123G075-16B-054B		
	R/LF123G075-16B-067B		
R/LF123G20-1616B		3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-2020B	R/LF123G079-12B	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G20-2525B	R/LF123G079-16B		
R/LF123G20-3225B	R/LF123G079-20B		
R/LF123G20-3232B	R/LF123G079-24B		
R/LF123G22-2020D	R/LF123G087--12D	32312 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF123G22-2525D	R/LF123G087--16D		
R/LF123G22-2525B-067B			
R/LF123G22-2525B-090B	R/LF123G087-16B-090B		
R/LF123G22-2525B-130B	R/LF123G087-16B-130B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LF123H13-1616B	R/LF123H051-10B		
R/LF123H13-2020BM	R/LF123H051-12BM		
R/LF123H13-2525BM	R/LF123H051-16BM		
R/LF123H13-3225BM	R/LF123H051-20BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-3232BM	R/LF123H051-24BM		
R/LF123H13-2020B-040BM	R/LF123H050-16B-040BM		
R/LF123H13-2020B-052BM	R/LF123H050-16B-052BM		
R/LF123H13-2020B-064BM	R/LF123H050-16B-064BM	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H13-2020B-092BM	R/LF123H050-16B-092BM		
R/LF123H13-2020B-132BM	R/LF123H050-16B-132BM		

1) Do oprawek bez litery M na końcu oznaczenia, należy stosować śrubę 3212 012-360

Oprawki do obróbki zewnętrznej CoroCut® z mocowaniem śrubą



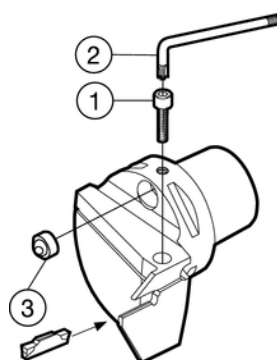
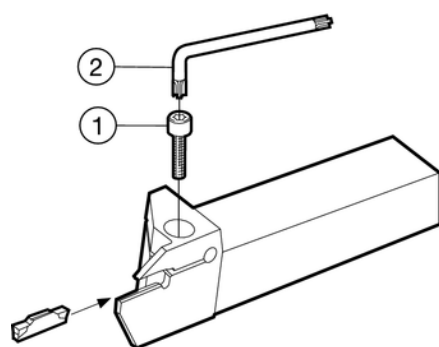
Dysze chłodziwa do oprawek Coromant Capto®

Wielkość oprawki	3 Dysza
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Oprawka z chwytem tradycyjnym		Coromant Capto®	
Metryczne	Calowe	1 Śruba mocująca	2 Klucz (Torx Plus)
		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
		C3-R/LF123 H13-22055B C4-R/LF123 H13-27055B C5-R/LF123 H13-35060B C6-R/LF123 H13-45065B	
		C3-R/LF123 H20-22060B C4-R/LF123 H25-27067B C5-R/LF123 H25-35060B C6-R/LF123 H25-45065B	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-2020BM R/LF123H25-2525BM R/LF123H25-3225BM R/LF123H25-3232BM	R/LF123H098-12BM R/LF123H098-16BM R/LF123H098-20BM R/LF123H098-24BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123H25-2525B-064BM R/LF123H25-2525B-092BM R/LF123H25-2525B-132BM R/LF123H25-2525B-220BM R/LF123H25-2525B-300BM	R/LF123H100-16B-064BM R/LF123H100-16B-092BM R/LF123H100-16B-132BM R/LF123H100-16B-220BM R/LF123H100-16B-300BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2020BM R/LF123J13-2525BM R/LF123J13-3225BM R/LF123J13-3232BM	R/LF123J051-16BM R/LF123J051-20BM R/LF123J051-24BM	5512 044-01 ¹⁾ 5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J13-2525-040BM R/LF123J13-2525-060BM R/LF123J13-2525-085BM R/LF123J13-2525-120BM R/LF123J13-2525-175BM	R/LF123J050-16B-040BM R/LF123J050-16B-060BM R/LF123J050-16B-085BM R/LF123J050-16B-120BM R/LF123J050-16B-175BM	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
		C4-R/LF123 J13-27055B C5-R/LF123 J13-35060B C6-R/LF123 J13-45065B C8-R/LF123 J13-42080B	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J20-2525B-040BM R/LF123J20-2525B-180BM R/LF123J22-2525B R/LF123J25-2525B-060BM R/LF123J25-2525B-085BM R/LF123J25-2525B-120BM R/LF123J25-2525B-175BM	R/LF123J079-16B-040BM R/LF123J079-16B-180BM R/LF123J100-16B-060BM R/LF123J100-16B-085BM R/LF123J100-16B-120BM R/LF123J100-16B-175BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)

¹⁾ Do oprawek bez litery M na końcu oznaczenia, należy stosować śrubę 3212 012-360

Oprawki do obróbki zewnętrznej CoroCut® z mocowaniem śrubą



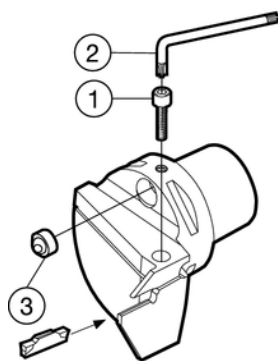
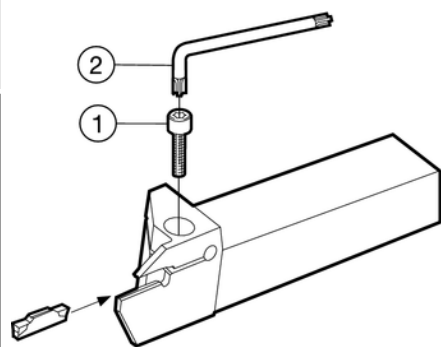
Dysze chłodziwa do oprawek Coromant Capto®

Wielkość oprawki	3 Dysza
C3-C4	5691 029-06
C5-C6	5691 029-02

Oprawka z chwytem tradycyjnym		Coromant Capto®	1	2
Metryczne	Calowe		Śruba mocująca	Klucz (Torx Plus)
		C4-R/LF123 J25-27067B C5-R/LF123 J25-35067B C6-R/LF123 J25-45067B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123J32-2525BBM R/LF123J32-3225BBM R/LF123J32-3232BBM	R/LF123J126-16BM R/LF123J126-20BM R/LF123J126-24BM		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K08-2020C R/LF123K08-2525CM	R/LF123K032-12C R/LF123K032-16CM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K13-2525B-040BM R/LF123K13-2525B-058BM R/LF123K13-2525B-088BM R/LF123K13-2525B-168BM	R/LF123K050-16B-040BM R/LF123K050-16B-058BM R/LF123K050-16B-088BM R/LF123K050-16B-168BM R/LF123K050-16B-220BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
		C4-R/LF123 K16-27050B C5-R/LF123 K16-35060B C6-R/LF123 K16-45065B C8-R/LF123 K16-42080B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K16-2525BM R/LF123K16-3225BM R/LF123K16-3232BM	R/LF123K063-16BM R/LF123K063-20BM R/LF123K063-24BM R/LF123K063-32BM		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K20-2525B-040BM R/LF123K25-2525B-058BM R/LF123K25-2525B-088BM R/LF123K25-2525B-168BM R/LF123K25-2525B-220BM	R/LF123K079-16B-040BM R/LF123K100-16B-058BM R/LF123K100-16B-088BM R/LF123K100-16B-168BM R/LF123K100-16B-220BM		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K25-3225B-088BM R/LF123K25-3225B-168BM R/LF123K25-3225B-220BM	R/LF123K079-16B-040BM R/LF123K100-16B-058BM R/LF123K100-16B-088BM R/LF123K100-16B-168BM R/LF123K100-16B-220BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
		C4-R/LF123 K25-27070B C5-R/LF123 K25-35070B C5-R/LF123 K25-45075B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123K32-2525BM R/LF123K32-3225BM R/LF123K32-3232BM	R/LF123K126-16BM R/LF123K126-20BM R/LF123K126-24BM R/LF123K126-32BM		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
	R/LF123L110-16B-075BM R/LF123L110-16B-140BM			
R/LF123L15-2525B-075BM R/LF123L15-2525B-140BM	R/LF123L110-20B-075BM R/LF123L110-20B-140BM		5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L16-2525BM R/LF123L25-2525BM R/LF123L25-3225BM R/LF123L25-2525B-050BM R/LF123L28-2525B-075BM R/LF123L28-2525B-140BM R/LF123L28-3225B-075BM R/LF123L28-3225B-140BM	R/LF123L063-16BM R/LG123L100-16BM R/LF123L100-20BM		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
			5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
		C5-R/LF123 L13-35060B C6-R/LF123 L16-45065B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
		C5-R/LF123 L25-35070B C6-R/LF123 L25-45075B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF123L32-3225BM R/LF123L32-3232BM R/LF123M32-3232B NF123M32-4040B R/LF123M32-4040B	R/LF123L138-20BM R/LF123L138-24BM R/LF123M125-20B NF123M125-24B R/LF123M125-24B		5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
			5512 044-01	5680 048-07 (30IP)

¹⁾ Do oprawek bez litery M na końcu oznaczenia, należy stosować śrubę 3212 012-360

Oprawki do obróbki zewnętrznej CoroCut® z mocowaniem śrubą



Dysze chłodziwa do oprawek Coromant Capto®

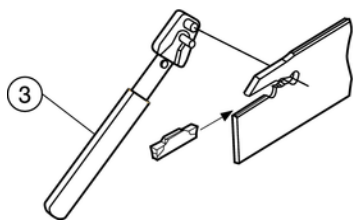
Wielkość oprawki	3 Dysza
C3–C4	5691 029-06
C5–C6	5691 029-02

Oprawka z chwytem tradycyjnym		Coromant Capto®	
Metryczne	Calowe	1 Śruba mocująca	2 Klucz (Torx Plus)
R/LF123M50-4040B	R/LF123M200-24B	5512 046-01	5680 048-15 (25IP)
R/LF123R32-3232B	R/LF123R125-20B	5512 044-01	5680 048-07 (30IP)
NF123R32-4040B	NF123R125-24B		
R/LF123R32-4040B	R/LF123R125-24B		
R/LF123R50-4040B	R/LF123R200-24B	3212 012-311	5680 048-15 (25IP)
R/LG123G07-1616C	R/LG123G028-10C	3212 012-310	5680 043-17(30IP)
R/LG123G07-2020C	R/LG123G028-12C		
R/LG123G07-2525C	R/LG123G028-16C		
R/LG123H13-2525B-040BM	R/LF123H050-2525B-040BM	5512 044-01	5680 043-17(30IP)
R/LG123H13-2525B-052BM	R/LF123H050-2525B-052BM		
R/LG123H13-2525B-064BM	R/LF123H050-2525B-064BM		
R/LG123H13-2525B-092BM	R/LF123H050-2525B-092BM		
R/LG123H13-2525B-132BM	R/LF123H050-2525B-132BM		
R/LG123H13-2525B-220BM	R/LF123H050-2525B-220BM		
R/LG123H13-2525B-300BM	R/LF123H050-2525B-300BM		
R/LG123H20-2525B-064BM	R/LG123H079-16B-064BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123H20-2525B-092BM	R/LG123H079-16B-092BM		
R/LG123H20-2525B-132BM	R/LG123H079-16B-132BM		
R/LG123K08-2020C	R/LG123K032-12C	5512 044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LG123K08-2525CM	R/LG123K032-16CM		
R/LG123K20-2525B-058BM	R/LG123K079-16B-058BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123K20-2525B-088BM	R/LG123K079-16B-088BM		
R/LG123K20-2525B-168BM	R/LG123K079-16B-168BM		
R/LG123L20-2525B-050BM	R/LG123L079-16B-050BM	5512 044-01 ¹⁾	5680 043-17 (30IP)
R/LG123L20-2525B-075BM	R/LG123L079-16B-075BM		
R/LG123L20-2525B-140BM	R/LG123L079-16B-140BM		
R/LX123J16-2525B-070	R/LX123J062-16B-070	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123J16-3232B-070	R/LX123J062-20B-070		
R/LX123L25-2525B-007	R/LX123L095-16B-007	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123L25-3232B-007	R/LX123L095-20B-007		
R/LX123G04-2020B-045	R/LX123G016-12B-045	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LX123G04-2525B-045	R/LX123G016-16B-045		
R/LX123J05-2020B-045	R/LX123J020-12B-045	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LX123J05-2525B-045	R/LX123J020-16B-045		
R/LX123J05-3225B-045	R/LX123J020-20B-045		

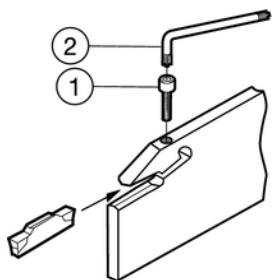
¹⁾ Do oprawek bez litery M na końcu oznaczenia, należy stosować śrubę 3212 012-360

Listwy przecinakowe CoroCut®

Zacisk sprężysty



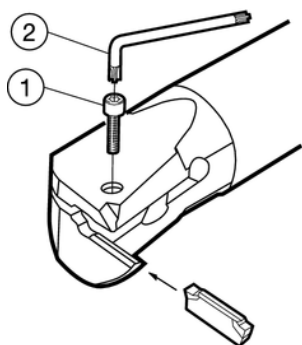
Mocowanie śrubą



	1	2	3 ¹⁾
Listwa	Śruba mocująca	Klucz (Torx Plus)	Klucz do płytki
N123D15-21A2	–	–	5680 058-01
N123D15-25A2	–	–	–
N123E15-21A2	–	–	5680 058-01
N123E20-25A2	–	–	–
N123F30-21A2	–	–	5680 058-01
N123F55-25A2	–	–	–
N123G30-21A2	–	–	5680 058-01
N123G55-25A2	–	–	–
N123H55-25A2	–	–	5680 058-01
N123J55-25A2	–	–	5680 058-01
N123K55-25A2	–	–	5680 058-01
R/LF123E25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	–
R/LF123F25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	–
R/LF123G25-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	–
R/LF123H32-25B1	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)	–
R/LF123M100-45B1	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)	–
R/LF123M120-93B1	5512 046-01	5680 043-15 (25IP)	–
R/LF123R120-93B1	3212 012-311	5680 043-15 (25IP)	–

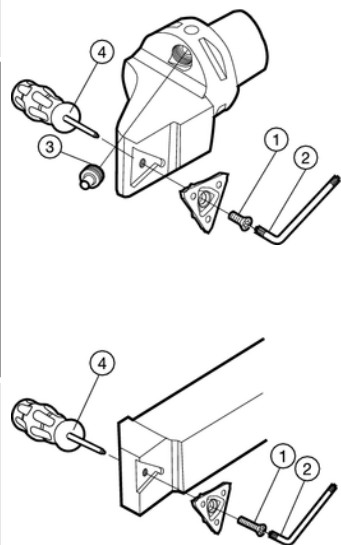
1) Części opcjonalne, należy zamawiać oddzielnie

Oprawki do obróbki wewnętrznej CoroCut® z mocowaniem śrubą



Oprawka z chwytem tradycyjnym		1	2
Metryczne	Calowe	Śruba mocująca	Klucz (Torx Plus)
R/LAG123D 04-16B	R/LAG123D 016-10B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123D 05-20B	R/LAG123D 020-12B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123E 05-20B	R/LAG123E 020-12B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123E 07-25B	R/LAG123E 028-16B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123E 09-32B	R/LAG123E 035-20B	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LAG123G 06-20B	R/LAG123G 024-12B	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG123G 07-25B	R/LAG123G 030-16B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123G 09-32B	R/LAG123G 037-20B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123G 11-40B	R/LAG123G 043-24B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123H 07-25B	R/LAG123H 030-16B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123H 10-32B	R/LAG123H 039-20B	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123H 11-40B	R/LAG123H 043-24B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123H 13-50B	R/LAG123H 051-32B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 08-25B	R/LAG123J 031-16B	3212 012-309	5680 043-15 (25IP)
R/LAG123J 11-32B	R/LAG123J 045-20B	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 11-40B	R/LAG123J 045-24B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123J 13-50B	R/LAG123J 051-32B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123K 11-40B	R/LAG123K 043-24B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAG123K 13-50B	R/LAG123K 053-32B	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LAX123J 25-40B-020	R/LAX123J094-24B-020	5512-044-01	5680 043-17 (30IP)
R/LAX123L 25-40B-020	R/LAX123L094-24B-020	5512-044-01	5680 043-17 (30IP)

Oprawki do obróbki zewnętrznej CoroCut® 3



Oprawka z chwytem tradycyjnym		Coromant Capto®		1	2	4 ¹⁾
Metryczne	Calowe			Śruba mocująca	Klucz (Torx Plus)	Wkrętak ¹⁾
RF123T06-1010BM	RF123T023-06BM	–		5513 020-63 ²⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
RF123T06-1212BM	RF123T023-08BM	–		5513 020-62 ³⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
RF123T06-1616BM	RF123T023-10BM					
		C3-RF123T06-22045BM		5513 020-62 ³⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
		C4-RF123T06-27060BM				
RF123T06-2020BM	RF123T023-12BM	–		5513 020-62 ³⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
RF123T06-2525BM	RF123T023-16BM	–				
RF123T06-3232BM	RF123T023-20BM	–				
LF123U06-1010BM	LF123U023-06BM	–		5513 020-63 ²⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
LF123U06-1212BM	LF123U023-08BM	–		5513 020-62 ³⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
LF123U06-1616BM	LF123U023-10BM					
		C3-LF123U06-22045BM		5513 020-62 ³⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
		C4-LF123U06-27060BM				
LF123U06-2020BM	LF123U023-12BM	–		5513 020-62 ³⁾	5680 049-01 (15IP)	5680 046-01 (8IP)
LF123U06-2525BM	LF123U023-16BM	–				
LF123U06-3232BM	LF123U023-20BM	–				

¹⁾ Część opcjonalna, należy zamawiać oddzielnie.

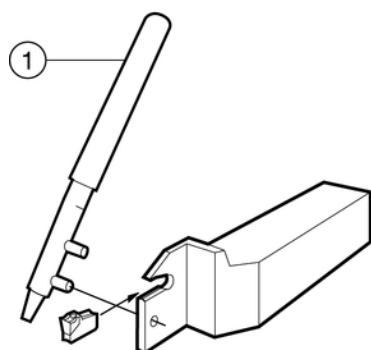
²⁾ Do opravek bez litery M na końcu oznaczenia należy stosować śrubę 5513 020-09

³⁾ Do opravek bez litery M na końcu oznaczenia należy stosować śrubę 5513 020-32

Dysze chłodziwa do opravek Coromant Capto®

Wielkość oprawki	3
	Dysza
C3–C4	5691 029-08
C5–C6	5691 029-02

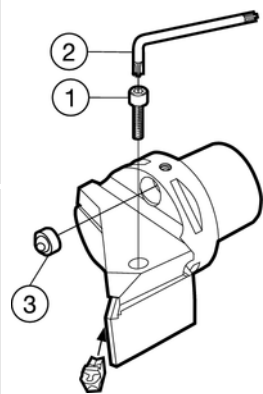
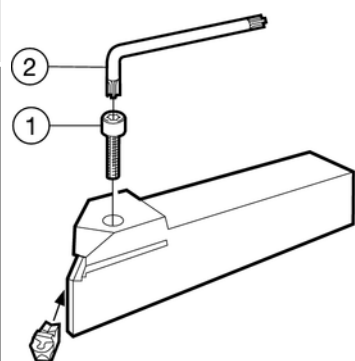
Wymiana płytki w oprawce do obróbki zewnętrznej T-Max Q-Cut® z zaciskiem sprężystym



Oprawka z chwytem tradycyjnym			Oprawka z chwytem tradycyjnym		
Metryczne	Calowe	Klucz do płytki	Metryczne	Calowe	Klucz do płytki
R/L151.20-0808-20	R151.20-06-20	5680 057-021	R/L151.21-1616-20	R/L151.21-10-20	5680 057-021
R/L151.20-1010-20	R/L151.20-08-20		R/L151.21-1616-25	R/L151.21-10-25	
R/L151.20-1212-20	R/L151.20-10-20		R/L151.21-2020-25	R/L151.21-12-25	
R/L151.20-1612-20			R/L151.21-2020-30	R/L151.21-12-30	
R/L151.20-1616-20			R/L151.21-2525-30	R/L151.21-16-30	
R/L151.20-1212-25	R/L151.20-08-25			151.2-12-20-5	
R/L151.20-1612-25	R/L151.20-10-25			151.2-12-25-5	
R/L151.20-1616-25	R/L151.20-12-25			151.2-17-25-5	
R/L151.20-2012-25				151.2-17-30-5	
R/L151.20-2016-25				151.2-22-30-5	
R/L151.20-2020-25		5680 057-011	R/L151.21-3225-30	151.2-28-30-5	
R/L151.20-2525-25			R/L151.20-2020-40	R/L151.20-12-40	
R/L151.20-1612-30	R/L151.20-10-30		R/L151.20-2525-40	R/L151.21-12-40	
R/L151.20-1616-30	R/L151.20-12-30		R/L151.21-2020-40	R/L151.21-16-40	
R/L151.20-2012-30	R/L151.20-12-30A		R/L151.21-2525-40	R/L151.21-16-40A	
R/L151.20-2016-30			R/L151.21-3225-40	R/L151.21-20-40	
R/L151.20-2020-30			R/L151.21-2525-40A		
R/L151.20-2020-30A			R/L151.21-3225-40A		
R/L151.20-2525-30A			R/L151.21-3232-40		
			R/L151.21-2525-50	R/L151.21-16-50	
			R/L151.21-3232-50	R/L151.21-20-50	
			R/L151.21-2525-60	R/L151.21-16-60	
			R/L151.21-3232-60	R/L151.21-20-60	
				151.2-28-40-5	
				151.2-28-60-5	

Listwy	Klucz do płytki	Listwy	Klucz do płytki
151.2-27-20-8	5680 057-021	151.2-27-40-8	5680 057-011
151.2-27-25-8		151.2-27-50-8	
151.2-27-30-8		151.2-40-40-8	
151.2-36-30-8		151.2-40-50-8	
151.2-40-20-8		151.2-56-50-8	
151.2-40-25-8		151.2-56-60-8	
151.2-40-30-8		151.2-21-40	
R/L151.2-16-30-8		151.2-25-40	
151.2-21-20		151.2-25-50	
151.2-21-25		151.2-25-60	
151.2-25-25			
151.2-21-30			
151.2-25-30			

Oprawki do obróbki zewnętrznej T-Max Q-Cut® z mocowaniem śrubą

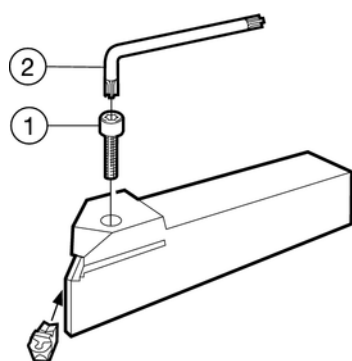


Dysze chłodziwa do oprawek
Coromant Capto®

Wielkość oprawki	3 Dysza
C3-C4	5691 029-01
C5-C6	5691 029-02

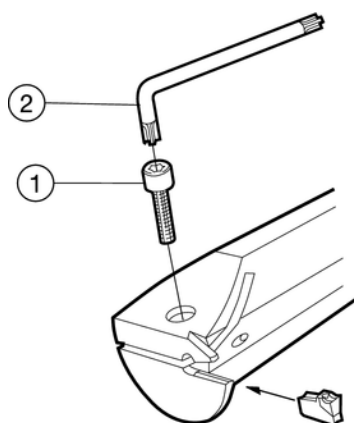
Oprawka z chwytem tradycyjnym		Coromant Capto®	1	2
Metryczne	Calowe		Śruba mocująca	Klucz (Torx Plus)
R/LB151.22-24-20	R/LB151.22-24-20		3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LB151.22-24-25	R/LB151.22-24-25			
R/LB151.22-24-30	R/LB151.22-24-30			
R/LB151.22-24-40	R/LB151.22-24-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LB151.22-24-50	R/LB151.22-24-50			
R/LB151.22-24-60	R/LB151.22-24-60			
R/LB151.22-24-80	R/LB151.22-24-80			
R/LF151.22-1616-20	R/LF151.22-10-20	C3-R/LF151.22-22045-20	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-20	R/LF151.22-12-20	C4-R/LF151.22-27050-20		
R/LF151.22-2525-20	R/LF151.22-16-20	C5-R/LF151.22-35060-20		
R/LF151.22-1616-25	R/LF151.22-10-25	C3-R/LF151.22-22050-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-25	R/LF151.22-12-25	C4-R/LF151.22-27050-25		
R/LF151.22-2525-25	R/LF151.22-16-25	C5-R/LF151.22-35060-25		
R/LF151.22-1616-30	R/LF151.22-12-30	C3-R/LF151.22-22050-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.22-2020-30	R/LF151.22-16-30	C4-R/LF151.22-27055-30		
R/LF151.22-2525-30	R/LF151.22-20-30	C5-R/LF151.22-35060-30		
R/LF151.22-3225-30		C6-R/LF151.22-45065-30		
R/LF151.22-2020-40	R/LF151.22-12-40	C4-R/LF151.22-27055-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-2525-40	R/LF151.22-16-40	C5-R/LF151.22-35060-40		
R/LF151.22-3225-40	R/LF151.22-20-40	C6-R/LF151.22-45065-40		
R/LF151.22-2525-50	R/LF151.22-16-50	C4-R/LF151.22-27055-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-3225-50	R/LF151.22-20-50	C5-R/LF151.22-35060-50		
		C6-R/LF151.22-45065-50		
		C8-R/LF151.22-42080-50		
R/LF151.22-2525-60	R/LF151.22-16-60	C5-R/LF151.22-35060-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.22-3225-60	R/LF151.22-20-60	C6-R/LF151.22-45065-60		
		C8-R/LF151.22-42080-60		
		C8-R/LF151.22-42080-80	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-2525-20	R/LS151.22-12-20	C3-R/LS151.22-22045-20	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
		C4-R/LS151.22-27050-20		
R/LS151.22-2525-25	R/LS151.22-12-25	C3-R/LS151.22-22050-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
	R/LS151.22-16-25	C4-R/LS151.22-27050-25		
		C5-R/LS151.22-35060-25		
R/LS151.22-2020-30	R/LS151.22-12-30	C3-R/LS151.22-22050-30	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LS151.22-2525-30	R/LS151.22-16-30	C4-R/LS151.22-27055-30		
	R/LS151.22-20-30	C5-R/LS151.22-35060-30		
R/LS151.22-2020-40	R/LS151.22-16-40	C4-R/LS151.22-27055-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-2525-40	R/LS151.22-20-40	C5-R/LS151.22-35060-40		
R/LS151.22-2525-50	R/LS151.22-20-50	C4-R/LS151.22-27055-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-3225-50		C5-R/LS151.22-35060-50		
R/LS151.22-2525-60	R/LS151.22-20-60	C5-R/LS151.22-35060-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LS151.22-3225-60		C6-R/LS151.22-45065-60		
	R/LB151.23-24-20		3212 012-059	5680 043-14 (20IP)
	R/LB151.23-24-25			
	R/LB151.23-24-30			
	R/LB151.23-24-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
	R/LB151.23-24-50			
	R/LB151.23-24-60			
	R/LB151.23-24-80			
R/LF151.23-1616-20M1	R/LF151.23-08-20	C3-R/LF151.23-22050-20	3212 012-309	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.23-2020-20M1	R/LF151.23-10-20	C4-R/LF151.23-27055-20		
R/LF151.23-2525-20M1		C5-R/LF151.23-35060-20		
R/LF151.23-1616-25M1	R/LF151.23-08-25	C3-R/LF151.23-22055-25	3212 012-259	5680 043-14 (20IP)
R/LF151.23-2020-25M1	R/LF151.23-10-25	C4-R/LF151.23-27060-25		
R/LF151.23-2525-25M1	R/LF151.23-12-25	C5-R/LF151.23-35060-25		
R/LF151.23-1616-30M1	R/LF151.23-12-30	C3-R/LF151.23-22055-30	3212 012-310	5680 043-15 (25IP)
R/LF151.23-2020-30M1	R/LF151.23-16-30	C4-R/LF151.23-27060-30		
R/LF151.23-2525-30M1	R/LF151.23-20-30	C5-R/LF151.23-35060-30		
R/LF151.23-3225-30M1		C6-R/LF151.23-45065-30		
R/LF151.23-2020-40M1	R/LF151.23-12-40	C4-R/LF151.23-27067-40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-2525-40M1	R/LF151.23-16-40	C5-R/LF151.23-35067-40		
R/LF151.23-3225-40M1	R/LF151.23-20-40	C6-R/LF151.23-45067-40		
R/LF151.23-2525-50M1	R/LF151.23-16-50	C5-R/LF151.23-35075-50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-3225-50M1	R/LF151.23-20-50	C6-R/LF151.23-45075-50		
R/LF151.23-2525-60M1	R/LF151.23-16-60	C5-R/LF151.23-35075-60	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.23-3225-60M1	R/LF151.23-20-60	C6-R/LF151.23-45080-60		

Oprawki do obróbki zewnętrznej T-Max Q-Cut® z mocowaniem śrubą



Oprawka z chwytem tradycyjnym		1	2
Metryczne	Calowe	Śruba mocująca	Klucz (Torx Plus)
R/LF151.37-2525-024B25	R/LF151.37-16-024B25	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-029B25	R/LF151.37-16-029B25		
R/LF151.37-2525-034B25	R/LF151.37-16-034B25		
R/LF151.37-2525-044B25	R/LF151.37-16-044B25		
R/LF151.37-2525-064B25	R/LF151.37-16-064B25		
	R/LF151.37-16-094B25	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
	R/LF151.37-16-132B25		
R/LF151.37-2525-027B30	R/LF151.37-16-027B30		
R/LF151.37-2525-032B30	R/LF151.37-16-032B30		
R/LF151.37-2525-042B30	R/LF151.37-16-042B30		
R/LF151.37-2525-062B30	R/LF151.37-16-062B25	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-112B30	R/LF151.37-16-112B30		
R/LF151.37-2525-025B40	R/LF151.37-16-025B40		
R/LF151.37-2525-030B40	R/LF151.37-16-030B40		
R/LF151.37-2525-045B40	R/LF151.37-16-045B40		
R/LF151.37-2525-070B40	R/LF151.37-16-070B40	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.37-2525-090B40	R/LF151.37-16-090B40		
R/LF151.37-2525-023B50	R/LF151.37-16-023B50		
R/LF151.37-2525-038B50	R/LF151.37-16-038B50		
R/LF151.37-2525-058B50	R/LF151.37-16-058B50		
R/LF151.37-2525-088B50	R/LF151.37-16-088B50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LG151.37-2525-027B30	R/LF151.37-16-027B30		
R/LG151.37-2525-032B30	R/LF151.37-16-032B30		
R/LG151.37-2525-042B30	R/LF151.37-16-042B30		
R/LG151.37-2525-023B50	R/LF151.37-16-023B50		
R/LG151.37-2525-038B50	R/LF151.37-16-038B50	3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
NF151.42-2525-40			
NF151.42-3225-40			
NF151.42-2525-60			
NF151.42-3225-60			
R/LF151.42-2525-40		3212 012-360	5680 043-17 (30IP)
R/LF151.42-3225-40			
R/LF151.42-2525-60			
R/LF151.42-3225-60			
R/LF151.42-3225-60			

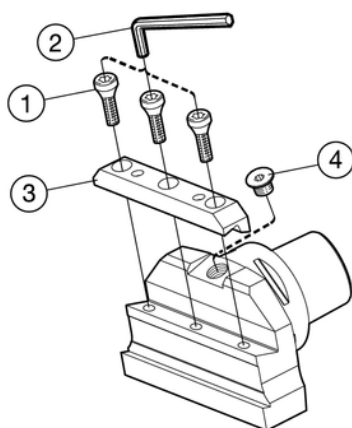
Oprawki do obróbki wewnętrznej T-Max Q-Cut® z mocowaniem śrubą



Oprawka z chwytem tradycyjnym		1	2
Metryczne	Calowe	Śruba mocująca	Klucz (Torx Plus)
R/LAF151.37-25-024A25		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAF151.37-25-024A30		3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAF151.37-25-025A30			
R/LAF151.37-40-035A50		3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAF151.37-40-036A50			
R/LAG151.22-25R-20	R/LAG151.22-D16-20	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-20	R/LAG151.22-D20-20		
R/LAG151.22-25R-25	R/LAG151.22-D15-25	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-25	R/LAG151.22-D20-25		
R/LAG151.22-40T-25	R/LAG151.22-D24-25		
R/LAG151.22-25R-30	R/LAG151.22-D16-30	3212 012-257	5680 043-14 (20IP)
R/LAG151.22-32S-30	R/LAG151.22-D20-30		
R/LAG151.22-40T-30	R/LAG151.22-D24-30		
R/LAG151.22-32S-40	R/LAG151.22-D20-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-40T-40	R/LAG151.22-D24-40		
R/LAG151.22-50U-40	R/LAG151.22-D32-40		
R/LAG151.22-32S-50	R/LAG151.22-D20-50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-40T-50	R/LAG151.22-D24-50		
R/LAG151.22-50U-50	R/LAG151.22-D32-50		
R/LAG151.22-40T-60	R/LAG151.22-D20-60	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.22-50U-60	R/LAG151.22-D24-60		
	R/LAG151.22-D32-60		
	R/LAG151.32-D12M59-25	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-16M-20	R/LAG151.32-D10-20	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-20Q-20	R/LAG151.32-D12-20		
R/LAG151.32-16M-25	R/LAG151.32-D10-25	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-20Q-25	R/LAG151.32-D12-25		
R/LAG151.32-25R-25	R/LAG151.32-D16-25		
R/LAG151.32-32S-25	R/LAG151.32-D20-25		
R/LAG151.32-20Q-30	R/LAG151.32-D12-30	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-25R-30	R/LAG151.32-D16-30		
R/LAG151.32-32S-30	R/LAG151.32-D20-30		
R/LAG151.32-25R-40	R/LAG151.32-D16-40	5512 031-03	5680 043-13 (15IP)
R/LAG151.32-32S-40	R/LAG151.32-D20-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-40T-40	R/LAG151.32-D24-40	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-32S-50	R/LAG151.32-D20-50	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-40T-50	R/LAG151.32-D24-50		
R/LAG151.32-40T-60	R/LAG151.32-D24-60	3212 012-359	5680 043-17 (30IP)
R/LAG151.32-16M12-20	R/LAG151.32-D10M47-20	5512 031-07	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-16M15-25	R/LAG151.32-D10M59-25	5512 031-04	5680 043-10 (8IP)
R/LAG151.32-20Q16-30	R/LAG151.32-D12M63-30		
R/LAG151.32-20Q18-40	R/LAG151.32-D12Q71-40	5512 031-03	5680 043-10 (8IP)

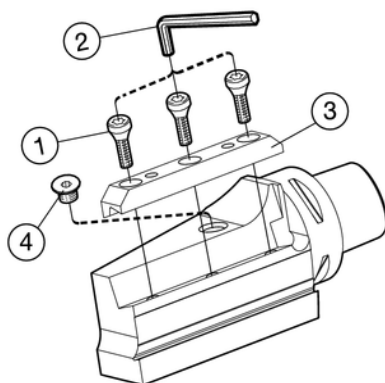
Adaptory na listwy przecinakowe CoroCut® i Q-Cut®

Mocowanie promieniowe



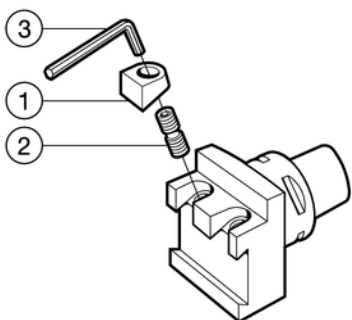
	1	2	3	4	
Adapter	Śruba	Klucz (mm)	Docisk	Zaślepka	Opcjonalny adapter do doprowadzania chłodziwa
C5-APBA-40058-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-60060-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-60068-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBA-80068-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBA-80068-45	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	5412 120-03	5519 055-01	5691 050-011

Mocowanie osiowe



	1	2	3	4	
Adapter	Śruba	Klucz (mm)	Docisk	Zaślepka	Opcjonalny adapter do doprowadzania chłodziwa
C5-APBR/L-31095-21	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	5412 120-01	5519 055-01	5691 050-011
C6-APBR/L-37147-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011
C8-APBR/L-46155-25	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	5412 120-02	5519 055-01	5691 050-011

Adaptory do listw przecinakowych typu CoroCut® i T-Max Q-Cut®



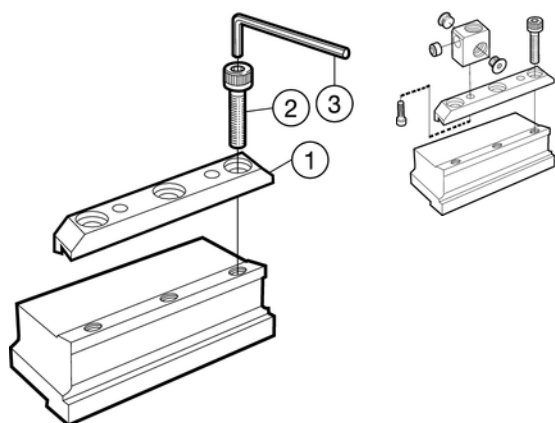
	1	2	3	4
Adapter	Docisk	Śruba dociskowa	Klucz do płytki ¹⁾	Klucz (wielkość w mm)
C4-151.2-25040-21	150.2-820	269-833	5680 057-021	3021 010-040 (4.0)
C5-151.2-33040-21	150.2-820	269-833	5680 057-011	3021 010-040 (4.0)
C6-151.2-43045-21				
C5-151.2-33040-25				
C6-151.2-43045-25				

¹⁾ Wyposażenie dodatkowe - zamawiać oddzielnie

A

B

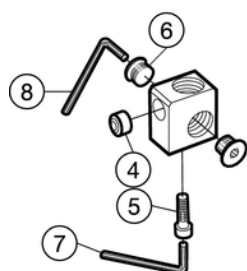
Imak blokowy do listew przecinakowych na 2-ostrzowe płytki CoroCut® i 1-ostrzowe T-Max Q-Cut®



Imak blokowy		1	2	3
Metryczne	Calowe	Docisk	Śruba dociskowa	Klucz (mm)
151.2-2020-21M	151.2-12-21M	5412 120-01	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-21				
151.2-2020-25	151.2-16-25M	5412 120-02	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)
151.2-2520-25	151.2-20-25M			
151.2-3232-25	151.2-24-25M			
151.2-3232-45	151.2-20-45	5412 120-03	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)
151.2-4040-45	151.2-24-45			
151.2-5050-93	151.2-32-93	5412 120-04	3212 010-464	3021 010-080 (8.0)

C

Przystawka do chłodziwa



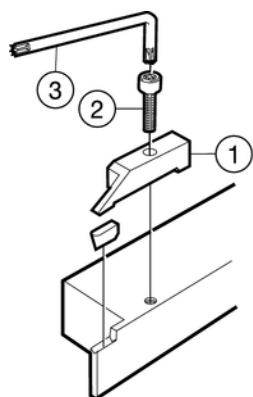
4	5	6	7	8
Dysza	Śruba mocująca	Zaślepka	Klucz (mm)	Klucz (mm)
5691 029-02	3212 010-358	5519 055-01	3021 010-050 (5.0)	3021 010-060 (6.0)

H

I

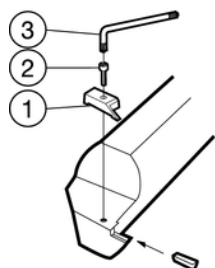
J

Narzędzia T-Max® na płytki ceramiczne do obróbki zewnętrznej i wewnętrznej



	1	2	3
Oznaczenie	Docisk prawy	Docisk lewy	Śruba dociskowa
R/LF150.23-3244M-0317C	5412 117-01	5412 117-02	3212 036-506
R/LF150.23-3244M-0476C	5412 117-05	5412 117-06	3212 036-506
R/LF150.23-3244M-0635C	5412 117-09	5412 117-10	3212 036-506
R/LF150.23-3244M-0952C	5412 117-17	5412 117-18	3212 036-506
			Klucz (Torx Plus)
			5680 043-17 (30IP)
			5680 043-17 (30IP)
			5680 043-17 (30IP)
			5680 043-17 (30IP)

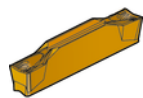
Wytaczaki ceramiczne T-Max®



	1	2	3
Wytaczak	Docisk prawy	Docisk lewy	Śruba dociskowa
R/LAG150.23-50V-0317C	5412 115-01	5412 115-02	3212 106-504
R/LAG150.23-50V-0476C	5412 115-05	5412 115-06	3212 106-504
R/LAG150.23-50V-0635C	5412 115-03	5412 115-04	3212 106-504
R/LAG150.23-50V-0952C	5412 115-11	5412 115-12	3212 106-504
			Klucz (Torx Plus)
			5680 043-16 (27IP)
			5680 043-16 (27IP)
			5680 043-16 (27IP)
			5680 043-16 (27IP)

Płytki CoroCut® 1- i 2-ostrowe

Przecinanie

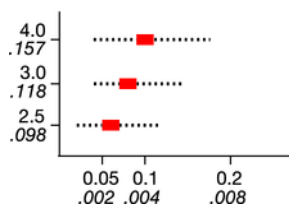


123-CF
Wiper TECHNOLOGY

Mały posuw

Posuw promieniowy

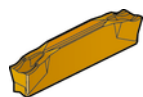
Szerokość płytki (l_a), mm, cale



Posuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Stale nierdzewne i materiały przywierające

Znakomite odprowadzanie wiórów przy niskich posuwach. Dodatnia geometria eliminuje ryzyko powstawania narostu. Pozwala na lekką obróbkę. Zapewnia dobre wykończenie powierzchni dzięki efektowi dogładzania pomocniczą krawędzią skrawającą. Dostępne jako 2-ostrowe płytki CoroCut.

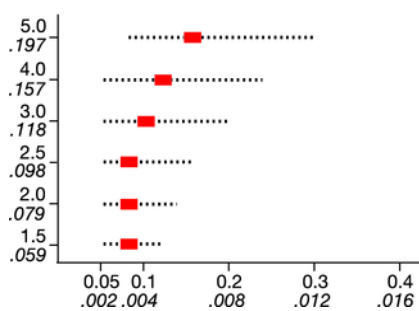


123-CM

Średni posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

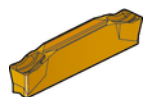


Posuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Przecinanie stali nierdzewnych

Zalecany również do rur cienkościennych i elementów o małych średnicach ze wszystkich materiałów. Dodatnia geometria eliminuje ryzyko powstawania narostu. Niskie siły skrawania pozwalają ograniczyć drgania.

Dostępne jako 1- i 2-ostrowe płytki CoroCut.

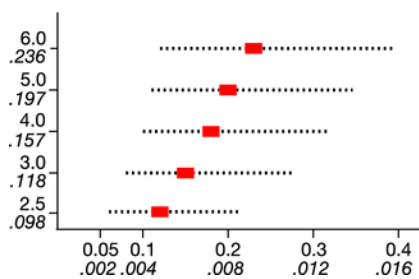


123-CR

Duży posuw

Posuw promieniowy

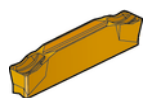
Szerokość płytki (l_a), mm, cale



Posuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Obróbka zgrubna

Mocne krawędzie skrawające, zmniejszają ryzyko mikrowykruszeń. Odpowiednia do przecinania prętów i obróbki przerywanej. Do stali i żeliwa, ale również do stali nierdzewnej, kiedy potrzebne jest mocne ostrze. Dostępne jako 1- i 2-ostrowe płytki CoroCut.

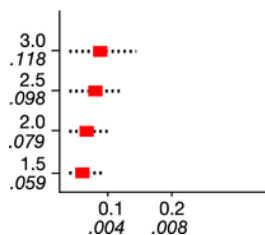


123-CS

Mały posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), cale



Posuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Obróbka bez czopików i zadziorów.

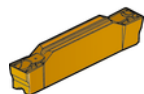
Geometria pozwalająca zminimalizować powstawanie czopików i zadziorów dzięki ostrej krawędzi skrawającej oraz kątom odchylenia krawędzi skrawającej 10° i 15°. Zalecane do małych elementów. Odpowiednie do stali automatowej. Dostępne jako 2-ostrowe płytki CoroCut.

■ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B138

Płytki CoroCut® 1- i 2-ostrowe

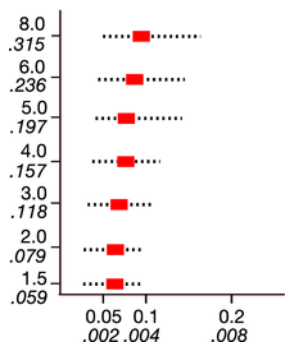
Toczenie rowków



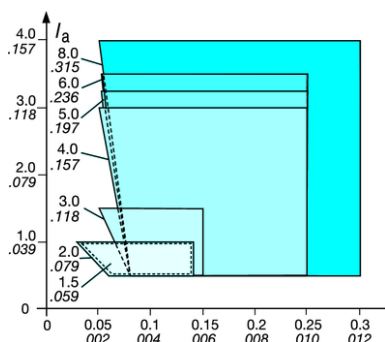
123-GF

Mały posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Do precyzyjnego toczenia rowków

Wysoka dokładność i powtarzalność dzięki wąskim tolerancjom wykonania płytki.

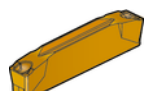
Niskie siły skrawania i dobre wykończenie powierzchni dzięki ostrej krawędzi skrawającej.

Dostępna w wielu różnych szerokościach,

Przeznaczona do toczenia wzdłużnego.

Dostępne jako 2-ostrowe płytki CoroCut.

Mogą być zamawiane jako płytki Tailor Made o różnej szerokości i promieniu naroża.



123-GM



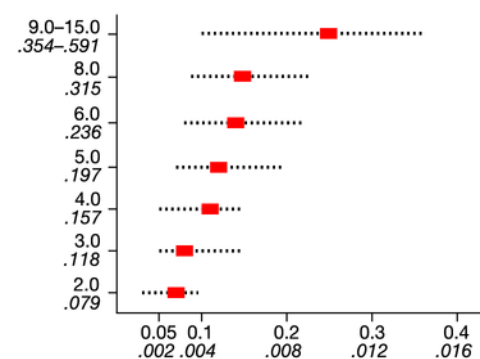
Średni posuw

M Wielkość gniazda

 l_a , mm (cale)

9-11 (.354-.433)

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Toczenie rowków we wszystkich materiałach

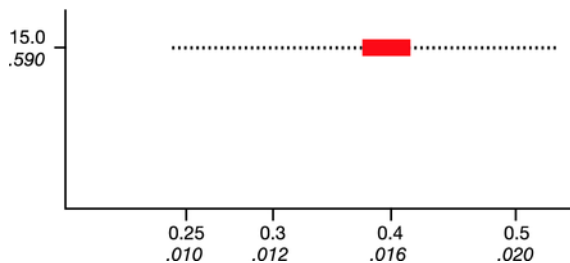
Znakomite odprowadzanie wiórów.

Zmniejsza szerokość wióra, pozwala uzyskiwać dobrą jakość powierzchni.



123-GR

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Mocna krawędź skrawająca do zgrubnego wykonywania rowków np. w skórze odlewniczej.

Dobre rezultaty w poszerzaniu rowków.

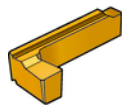
■ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B138

Płytki CoroCut® 1- i 2-ostrowe

Toczenie rowków

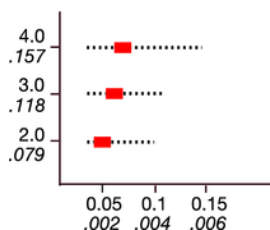
B



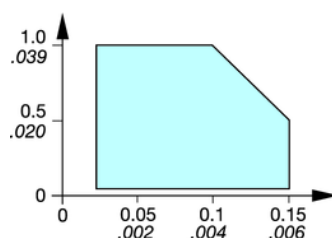
123-GS

Mały posuw

Posuw promieniowy

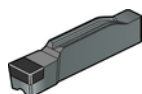
Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Uniwersalna geometria do wykonywania rowków z małymi posuwami w większości materiałów. Szlifowany obwód, ostra krawędź skrawająca.

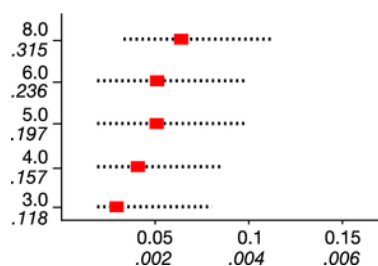
C



123-GE

Z końcówką z regularnego azotku boru

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

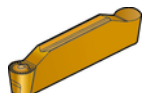
Wybór alternatywny do toczenia wykańczającego rowków w materiałach hartowanych

Utrzymuje wąskie tolerancje i doskonałą jakość obrabianych powierzchni. Dostępne jako 1-ostrowe płytki CoroCut.

G

Profilowanie

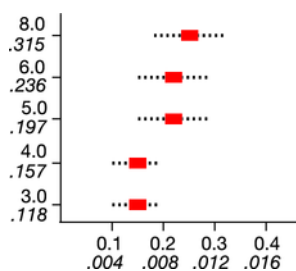
H



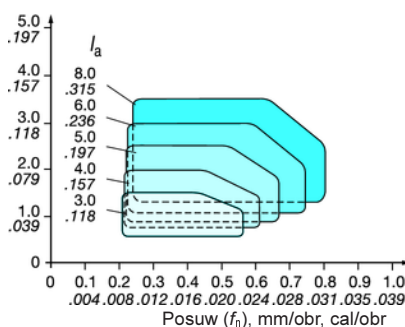
123-RM

Średni posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

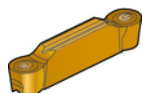
Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Doskonały do profilowania we wszystkich materiałach

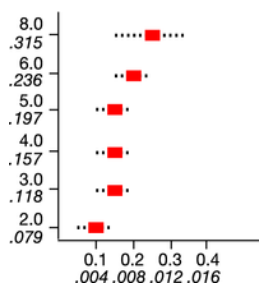
Znakomite odprowadzanie wiórów, również przy niskich posuwach i małych głębokościach skrawania. Dobre wykończenie powierzchni. Dostępne jako 1- i 2-ostrowe płytki CoroCut.

I

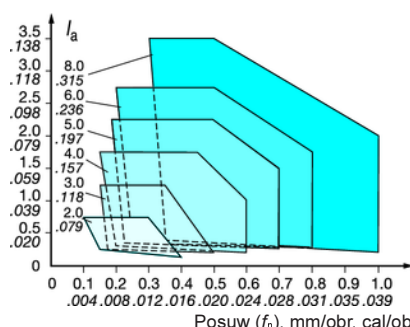


123-RO

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Doskonałe do obróbki profilowej w stali nierdzewnej, superstopach żaroodpornych (HRSA) i innych przywierających materiałach

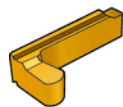
Do HRSA i innych materiałów przywierających. Znakomite odprowadzanie wiórów dla niskich wartości posuwu i małych głębokości skrawania. Dobre wykończenie powierzchni. Ostra krawędź skrawająca. Dostępne jako 2-ostrowe płytki CoroCut.

■ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B138

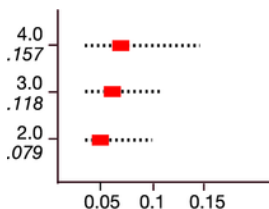
Płytki CoroCut® 1- i 2-ostrowe

Profilowanie



123-RS

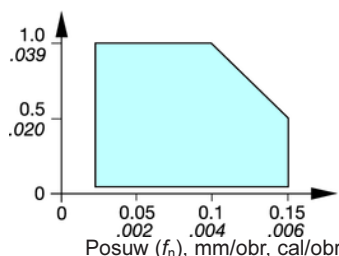
Posuw promieniowy
Szerokość płytki (l_a), mm,
cale



Posuw (f_n), mm/obr, cal/obr

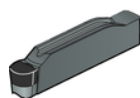
Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm,
cale



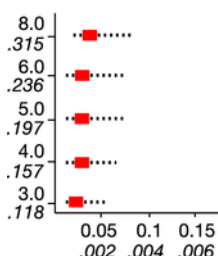
Posuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Uniwersalna geometria do profilowania - cienkie wióry w większości materiałów. Szlifowany obwód, ostra krawędź skrawająca.



123-RE

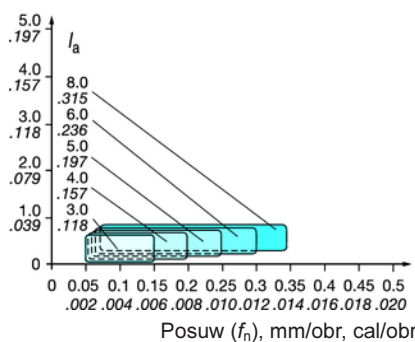
Posuw promieniowy
Szerokość płytki (l_a), mm,
cale



Posuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Posuw osiowy

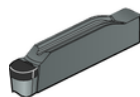
Głębokość skrawania (a_p), mm, cale



Posuw (f_n), mm/obr, cal/obr

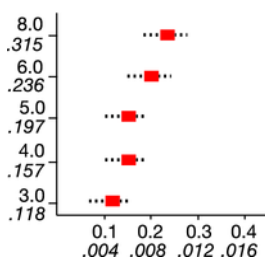
Wybór alternatywny do obróbki wykańczającej materiałów hartowanych

Oferuje znakomitą wydajność i wyjątkowo dobre wykończenie powierzchni. Dostępne jako jednoostrzowe płytki CoroCut.



123-RS

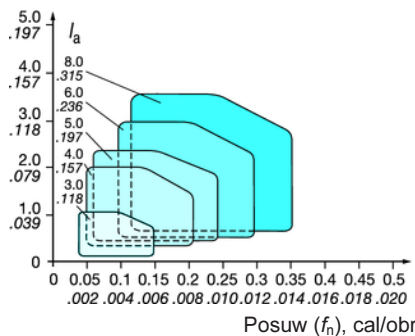
Posuw promieniowy
Szerokość płytki (l_a), cale



Posuw (f_n), cal/obr

Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, cale



Posuw (f_n), cal/obr

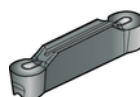
Wybór alternatywny do obróbki wykańczającej materiałów nieżelaznych.

Oferuje znakomitą wydajność i wyjątkowo dobre wykończenie powierzchni. Do stosowania w stabilnych warunkach. Dostępne jako 1-ostrowe płytki CoroCut.

Z końcówką z regularnego azotku boru

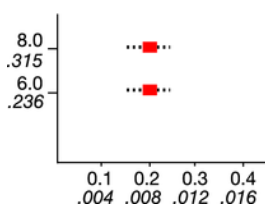
Z końcówką diamentową

Profilowanie aluminium



123-AM

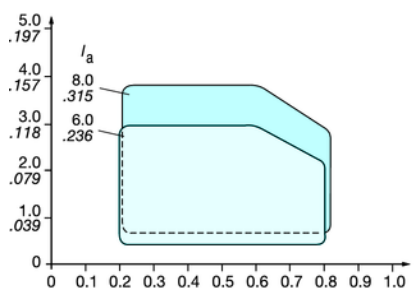
Posuw promieniowy
Szerokość płytki (l_a), mm,
cale



Posuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, cale



Posuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Pierwszy wybór do obróbki profilowej materiałów nieżelaznych

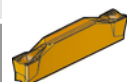
Dobry spływ wióra, zapewniający dobre wykończenie powierzchni. Ostra krawędź skrawająca. Dostępne jako 2-ostrowe płytki CoroCut.

■ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B138

Płytki CoroCut® 1- i 2-ostrzowe

Toczenie wzdłużne i wgłębne

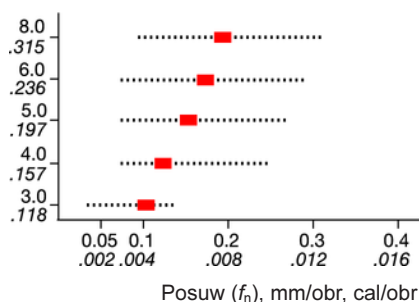


123-TF
Wiper TECHNOLOGY

Mały posuw

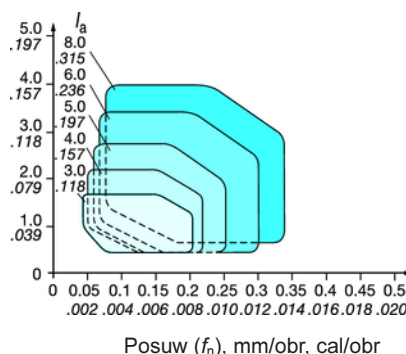
Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale



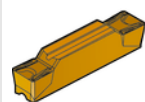
Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, cale



Pierwszy wybór do toczenia wgłębnego i toczenia rowków czołowych

Odpowiednie do wszystkich operacji toczenia w stalach nierdzewnych. Dodatnia geometria eliminuje ryzyko powstawania narostu. Dobre odprowadzanie wiórów i wykończenie powierzchni. Efekt dogładzania Wiper, w bocznej części płytki. Dostępne jako 1- i 2-ostrzowe płytki CoroCut. Pierwszy wybór do toczenia rowków czołowych.

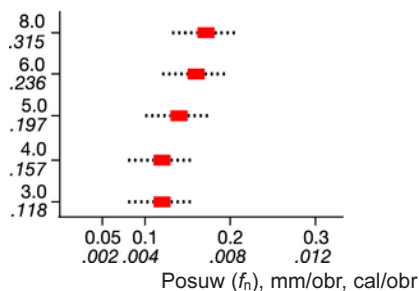


123-TM

Średni posuw

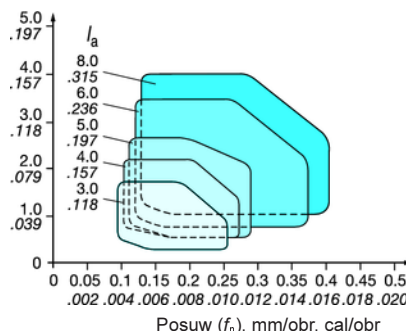
Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale



Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, cale



Toczenie ogólne

Dodatnia geometria eliminuje ryzyko powstawania narostu. Dostępne jako 2-ostrzowe płytki CoroCut.

Płytki CoroCut® 3-ostrzowe

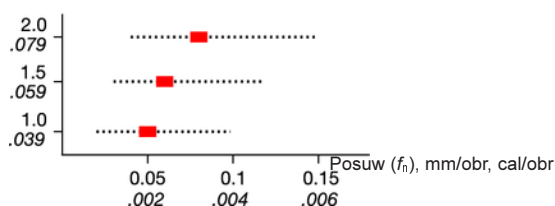
Płytkie przecinanie



123-CM

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale



Pierwszy wybór do płytkiego przecinania i toczenia rowków

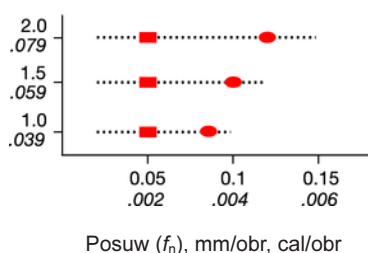
Pierwszy wybór do większości materiałów. Ostra krawędź skrawająca, geometria łamiąca wiór. Do stosowania z prędkościami skrawania 100 – 250 m/min (330 – 820 stóp/min).



123-CS

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale



Pierwszy wybór do płytkiego przecinania i toczenia rowków przy małych prędkościach

Do materiałów przywierających i stal łożyskowych. Wyjątkowo ostra krawędź skrawająca z otwartym łamaczem wióra. Do stosowania w materiałach nieżelaznych ze standardowymi prędkościami skrawania 100 – 250 m/min (330 – 820 stóp/min). Prawe (R) lub lewe (L) płytki są stosowane do obróbki nie pozostawiającej występow i zadziorów.

■ = Zalecana wartość początkowa przy normalnych prędkościach
● = Zalecana wartość początkowa przy niskich prędkościach
Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B138

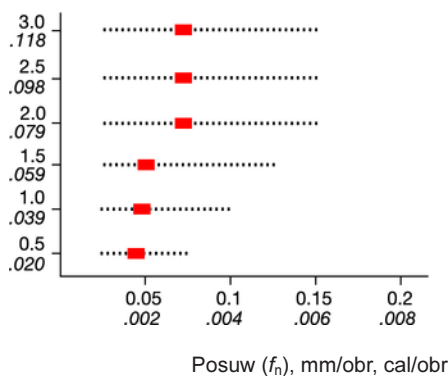
Płytki CoroCut® 3-ostrowe

Toczenie rowków

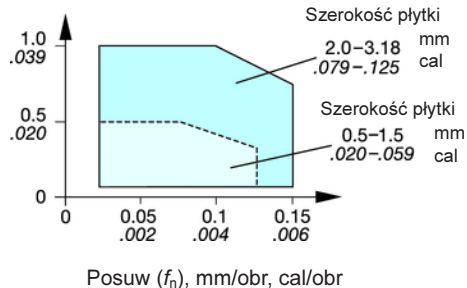


123-GS

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

Posuw osiowy

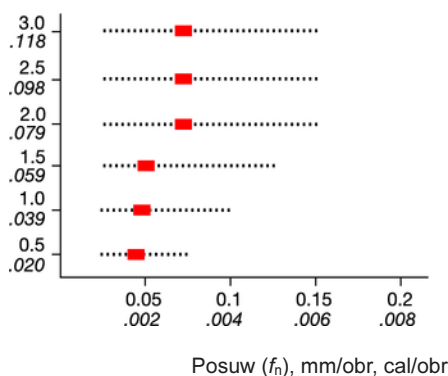
Głębokość skrawania (a_p), mm, cale

Profilowanie

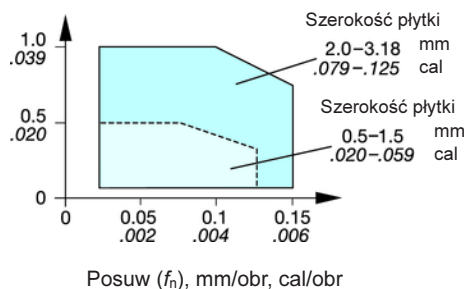


123-RS

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, cale

■ = Zalecana wartość początkowa przy normalnych prędkościach

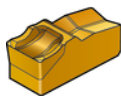
● = Zalecana wartość początkowa przy niskich prędkościach

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B138

Płytki T-Max Q-Cut® 151.2

Przecinanie

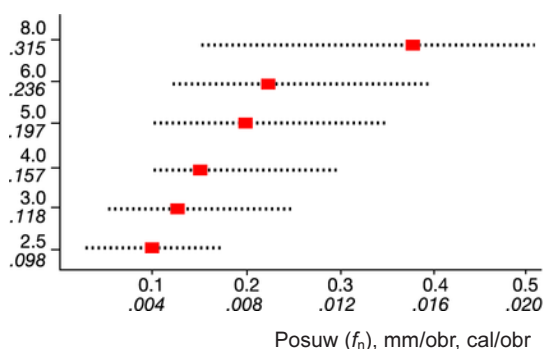
B



151.2-4E

Duży posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

Pierwszy wybór do przecinania prętów

Silna geometria idealna do pracy przerywanej.

Do przecinania stali i żeliwa.

Dobre odprowadzanie wiórów przy wysokich posuwach.

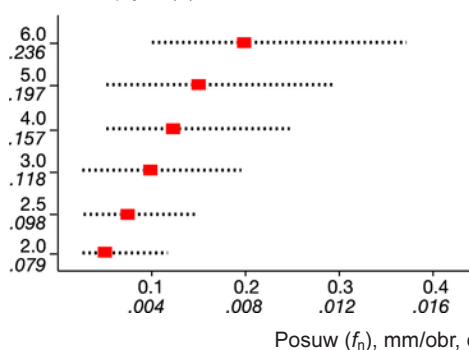
C



151.2-5E

Duży posuw

Posuw promieniowy

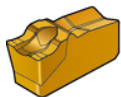
Szerokość płytki (l_a), mm, cale

Pierwszy wybór do przecinania rur

Szczególnie zalecane do rur cienkościennych i elementów o małych średnicach, ze wszystkich materiałów.

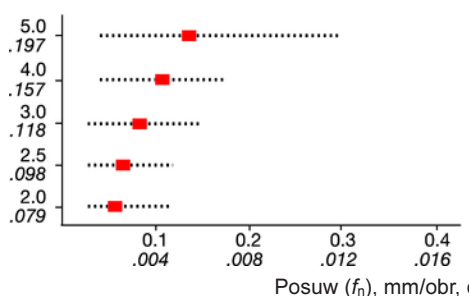
Do przecinania stali nierdzewnej.

G



151.2-5F

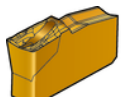
Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

Zoptymalizowany do pozostawiania minimalnych czopików i zadziorów na przedmiocie dzięki ostrej krawędzi skrawającej, dostępny szeroki wybór kątów odchylenia krawędzi skrawającej

Zalecane do stali nierdzewnych, materiałów ciągliwych i mających tendencję do utwardzania się podczas obróbki.

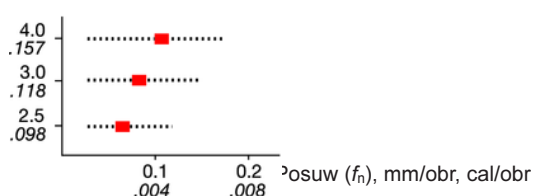
H



151.2-7E

Mały posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

Alternatywne, w celu uzyskania dobrej kontroli wióra przy niskich posuwach

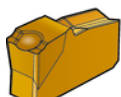
Łagodny przebieg skrawania.

Niskie siły skrawania.

Pozwala uzyskać dobre wykończenie powierzchni dzięki efektowi Wiper.

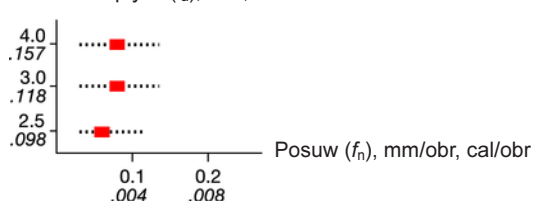
Znakomita kontrola wióra.

I



151.2-9E

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

Zoptymalizowany do obróbki stali łożyskowych i materiałach dających długi wiór

Dobre odprowadzanie wiórów zapewnia wysoką produktywność i bezproblemową produkcję.

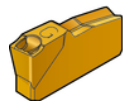
J

■ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B138

Płytki T-Max Q-Cut® 151.2

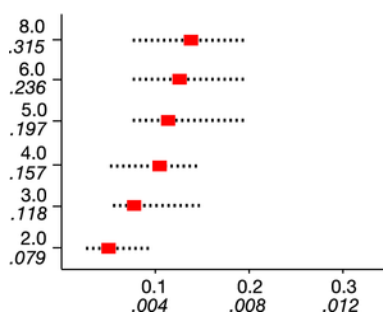
Toczenie rowków



151.2-5G

Średni posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Pierwszy wybór dla ogólnego stosowania przy toczeniu rowków.

Znakomite odprowadzanie wiórów.

Zmniejsza szerokość wióra, pozwala uzyskiwać dobrą jakość powierzchni.

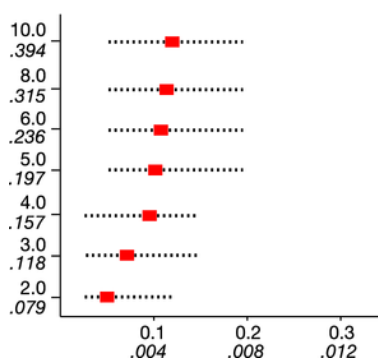
Do toczenia rowków we wszystkich materiałach



151.2-4G

Mały posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Alternatywny wybór, do precyzyjnego toczenia rowków.

Wysoka dokładność i powtarzalność dzięki wąskim tolerancjom wykonania płytki.

Niskie siły skrawania i dobre odprowadzanie wiórów w wielu materiałach.

Ostra krawędź skrawająca.

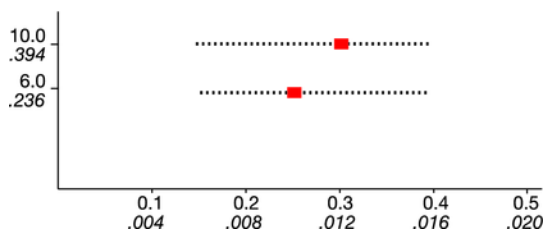
Mogą być zamawiane jako płytki Tailor Made o różnej szerokości i promieniu naroża.



151.2-6G

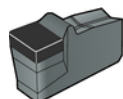
Duży posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Alternatywny wybór, kiedy dobre odprowadzanie wiórów ma pierwszorzędne znaczenie dla wysokich wydajności produkcji.

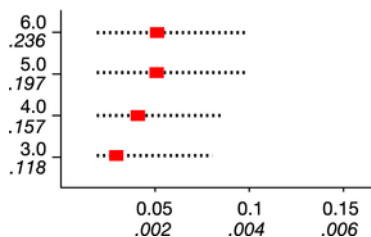
Zalecane szczególnie dla produkcji masowej, np. obróbki wałów korbowych.



151.2-EG

Z końcówką z regularnego azotku boru

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Wybór alternatywny do toczenia wykańczającego rowków w materiałach hartowanych

Utrzymuje wąskie tolerancje i doskonałą jakość obrabianych powierzchni.

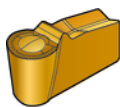
■ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B138

Płytki T-Max Q-Cut® 151.2

Profilowanie

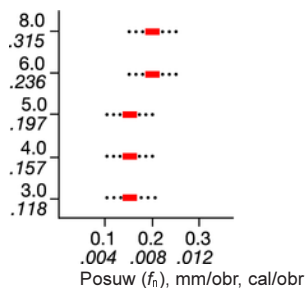
B



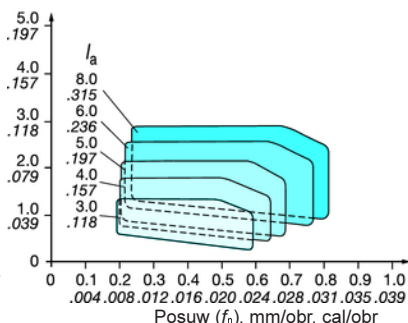
151.2-5P

Średni posuw

Posuw promieniowy
Szerokość płytki (l_a), mm,
in



Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm, in

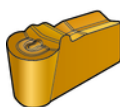


**Pierwszy wybór do obróbki
profilowej wszystkich materiałów.**

Świetna kontrola wióra, również przy niskich posuwach i małych głębokościach skrawania. Zapewnia dobre wykończenie powierzchni.

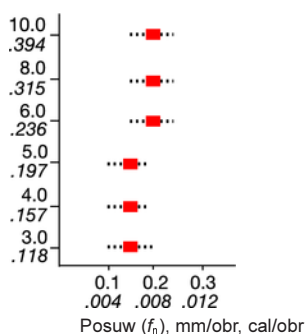
Do obróbki profilowej wszystkich materiałów.

C

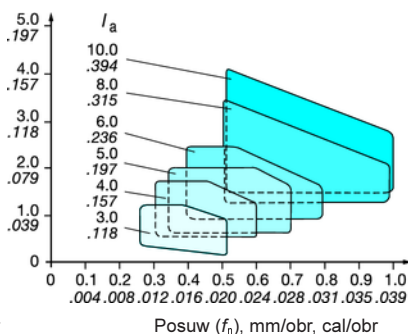


151.2-4P

Posuw promieniowy
Szerokość płytki (l_a), mm,
in



Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm, in

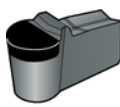


**Zoptymalizowany do obróbki
profilowej i toczenia w stali
nierdzewnej oraz materiałów
żaroodpornych, gdzie istnieje ryzyko
formowania narostu.**

Zapewnia doskonałe wykończenie powierzchni.

Zalecany do stali nierdzewnych i materiałów żaroodpornych. Gatunek z pokryciem diamentowym (CD1810) jest dobrym rozwiązaniem do profilowej obróbki wykańczającej materiałów nieżelaznych.

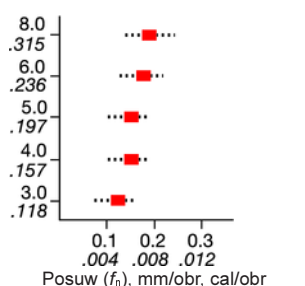
G



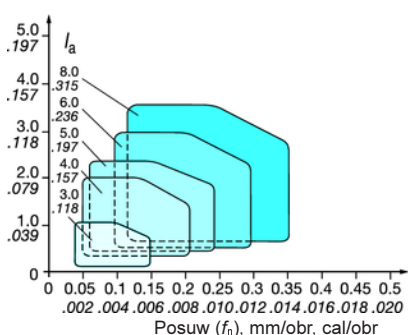
151.2-F-P

Z końcówką
diamentową

Posuw promieniowy
Szerokość płytki (l_a), mm,
in



Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm, in

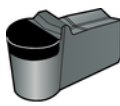


**Wybór alternatywny do obróbki
wykańczającej materiałów
nieżelaznych.**

Oferuje znakomitą wydajność i wyjątkowo dobre wykończenie powierzchni.

Do stosowania w stabilnych warunkach.

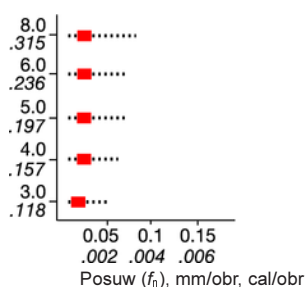
H



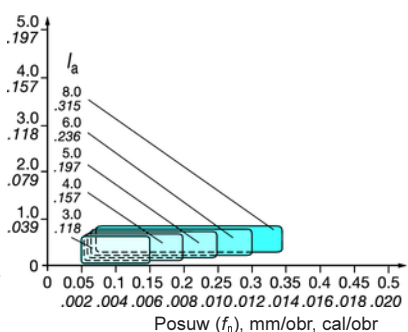
151.2-E-P

Z końcówką z regular-
nego azotku boru

Posuw promieniowy
Szerokość płytki (l_a), mm,
in



Posuw osiowy
Głębokość skrawania (a_p), mm, in



**Alternatywne do obróbki
wykańczającej materiałów
hartowanych.**

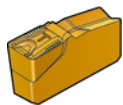
Oferuje znakomitą wydajność i wyjątkowo dobre wykończenie powierzchni.

■ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B138

Płytki T-Max Q-Cut® 151.2

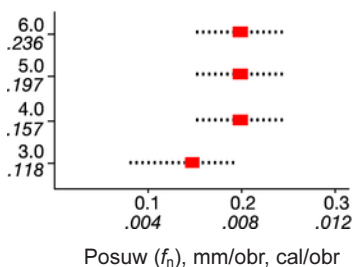
Toczenie wzdłużne



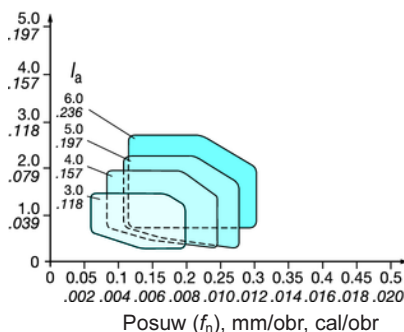
151.2-5T

Średni posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

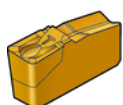
Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, cale

Pierwszy wybór dla toczenia za pomocą T-Max Q-Cut®.

Dobra kontrola wiórów.

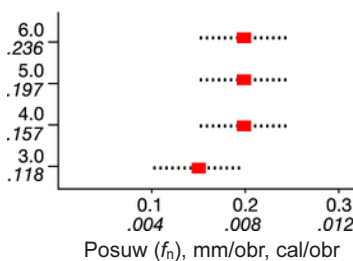
Uniwersalność - jedna płytka może zastąpić dwie konwencjonalne (jedną lewą i jedną prawą).



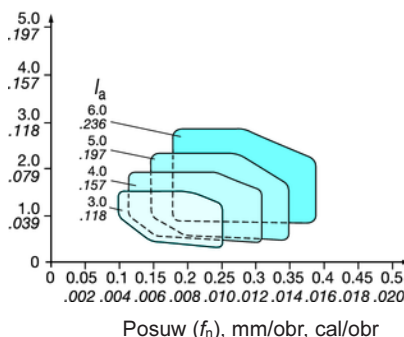
151.2-4T

Duży posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, cale

Alternatywa, szczególnie przy toczeniu z dużymi posuwami.

Dobra kontrola wiórów.

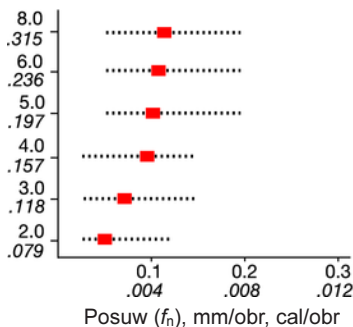
Uniwersalność: jedna płytka może zastąpić dwie tradycyjne.

Podcinanie



151.2-4U

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

Do toczenia wybrań i podcięć.

Duży kąt przyłożenia pozwala na podcinanie mniejszych średnic, począwszy od 23 mm (0.906 cala).

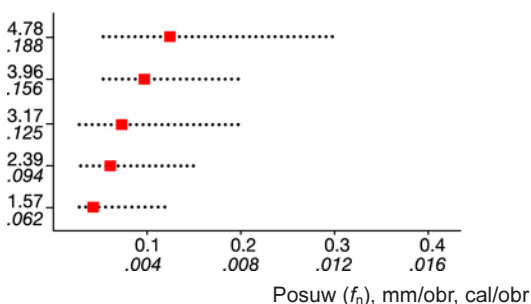
Przecinanie

Pierwszy wybór do automatów tokarskich wielowrzecionowych.



151.2-3F

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

Pierwszy wybór do przecinania z małymi prędkościami.

Przecinanie przy zastosowaniu oleju

Równoległe ostrze wiper pozwala uzyskać idealnie płaską i gładką powierzchnię

Szerokości płytek: 1.57, 2.39, 3.17, 3.96 mm (0.062, 0.094, 0.125, 0.156 cala)

Płytki neutralne i prawe z kątem odchylenia krawędzi skrawającej 5°, 10° lub 15°

■ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B138

Płytki T-Max Q-Cut® 151.3

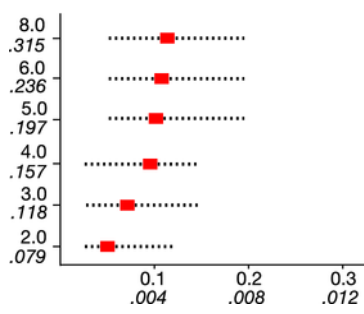
Toczenie rowków wewnętrznych



151.3-4G

Mały posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Uwaga:

Płytki 151.3 (-4G, -7G i -7P) są odpowiednie tylko do opravek F151.37 lub wytaczaków AG151.32

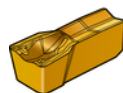
Alternatywny wybór do wewnętrznego toczenia rowków w najmniejszych otworach.

Wysoka dokładność i powtarzalność dzięki wąskim tolerancjom wykonania płytki.

Niskie siły skrawania i dobre odprowadzanie wiórow w wielu materiałach.

Ostra krawędź skrawająca.

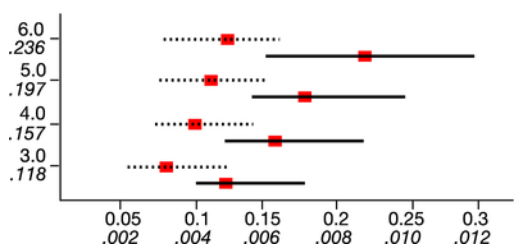
Toczenie rowków czołowych



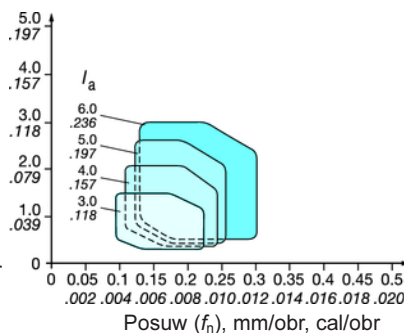
151.3-7G

Sredni posuw

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

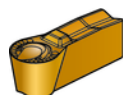
Pierwszy wybór do toczenia rowków czołowych.

Dobra kontrola wióra, zarówno przy toczeniu pierwszego wcięcia, jak i przy roztaczaniu. Można toczyć rowki o niewielkich średnicach. Znakomita stabilność. Dla toczenia rowków czołowych we wszystkich materiałach.

Pierwszy wybór dla toczenia wewnętrznego i toczenia rowków

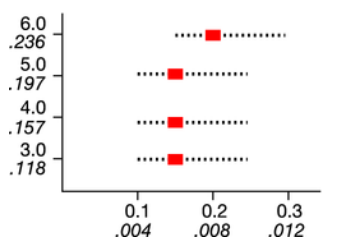
Dobra kontrola wiórow. Generuje dobre wykończenie powierzchni, dzięki konstrukcji Wiper.

..... = Pierwsze wcięcie, przybliżony zakres posuwu osiowego
 — = Wcięcie otwierające, przybliżony zakres posuwu osiowego

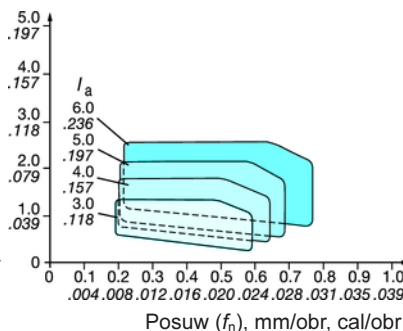


151.3-7P

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Posuw osiowy

Głębokość skrawania (a_p), mm, calePosuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Do obróbki profilowej przy toczeniu rowków czołowych.

Dobra kontrola wióra zarówno w kierunku osiowym, jak i promieniowym. Nadaje się również do operacji profilowania wewnętrznego.

■ = Zalecane wartości początkowe.

Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B138

CoroThread®

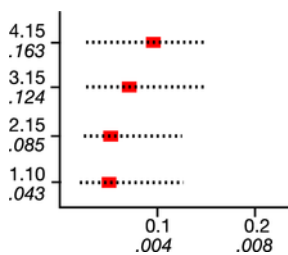
Toczenie kanałów pod pierścienie osadcze



254R/LG

Posuw promieniowy

Szerokość płytki (l_a), mm, cal



Posuw (f_n), mm/obr, cal/obr

Alternatywne rozwiązanie dla wydajnej produkcji kanałów pod pierścienie osadcze.

Wysoka produktywność i niezawodność dzięki niskim siłom skrawania i minimalnym drganiom.

Trzy krawędzie skrawające oferują dobrą ekonomię obróbki.

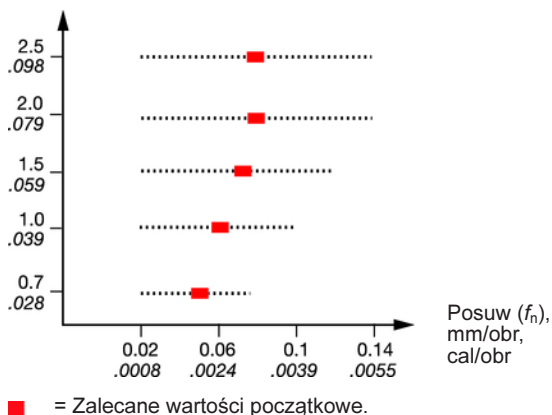
Zalecany do wykorzystania we wszystkich materiałach.

■ = Zalecane wartości początkowe.

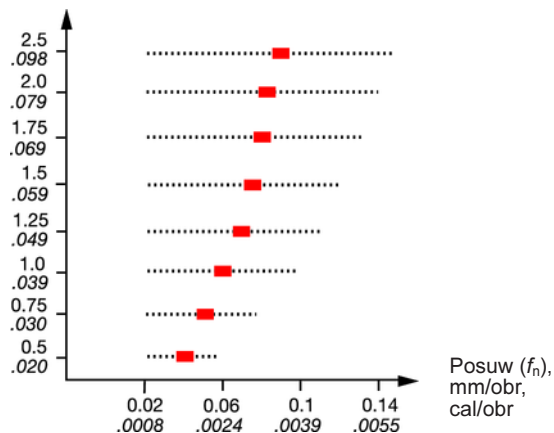
Zalecenia odnośnie prędkości skrawania – patrz: strona B138

Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® XS

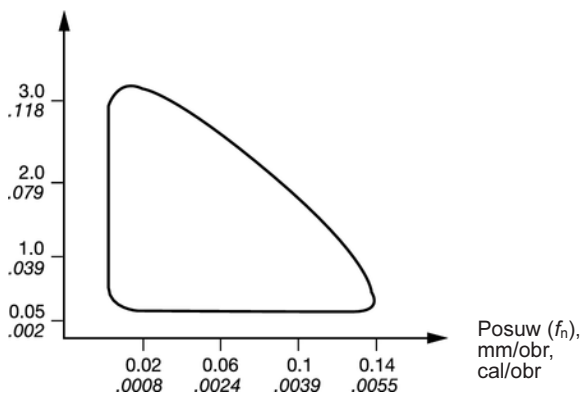
Przecinanie

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

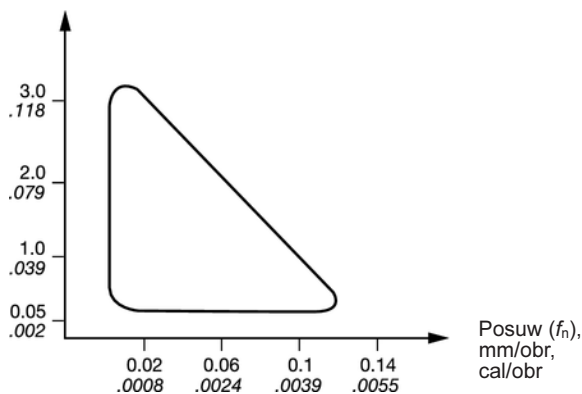
Toczenie rowków

Szerokość płytki (l_a), mm, cale

Toczenie wzdłużne

Głębokość skrawania (a_p), mm, cale

Toczenie wsteczne

Głębokość skrawania (a_p), mm, cale

Toczenie gwintów (dosuw wgłębny)

Metryczny

Skok, mm	a_p mm	a_p cal	nap
0.20	0.12	.005	4
0.25	0.15	.006	4
0.30	0.18	.007	4
0.35	0.20	.008	4
0.40	0.25	.010	4
0.45	0.28	.011	4
0.50	0.28	.011	4
0.75	0.46	.018	4
1.00	0.61	.024	5
1.25	0.74	.029	6
1.50	0.89	.035	6
1.75	1.07	.042	8
2.00	1.22	.048	8

Zastosowanie dla gwintów typu:
 – ISO metryczny 60°
 – UN 60°
 – NPT

a_p = całkowita głębokość gwintu
 nap = liczba przejść

UN 60°

Skok, zw/ cal	a_p mm	a_p cal	nap
72	0.22	.0086	4
64	0.25	.0098	4
56	0.28	.0110	4
48	0.33	.0129	4
44	0.36	.0142	4
40	0.40	.0157	4
36	0.43	.0169	4
32	0.49	.0193	5
28	0.56	.0220	5
24	0.65	.0256	5
20	0.80	.0315	6
18	0.86	.0339	6
16	0.97	.0382	7
14	1.12	.0441	8
13	1.19	.0469	8
12	1.30	.0512	9

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

Prędkość skrawania (v_c), m/min (stopy/min)

Gatunek 1025/1105

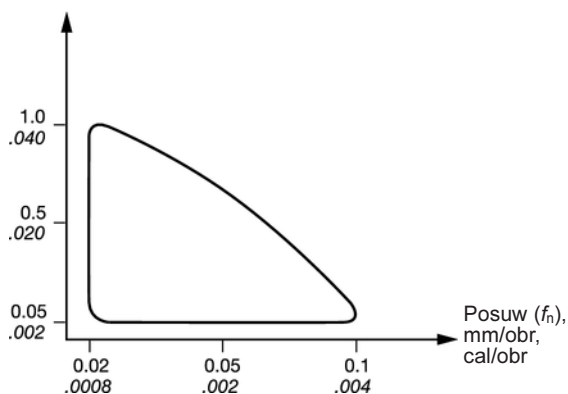
P**M****N****S**60-200
(195-655)60-180
(195-590)90-400
(295-1310)20-50
(65-165)

Zalecenia dotyczące parametrów skrawania dla CoroCut® MB

Toczenie wzdłużne

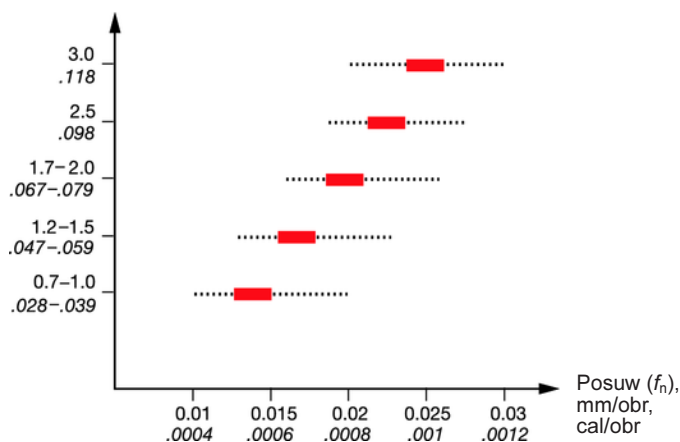
Wielkość płytki 07

Głębokość skrawania (a_p), mm, cal



Rowki zwykłe i czołowe

Szerokość płytki (l_a), mm, cal



■ = Zalecane wartości początkowe.

Toczenie gwintów (dosuw wgłębny)

Gwint	Płytki	a_p mm	a_p cal	nap
Zarys V 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	.059	10
Metryczny 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	.042	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	.059	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	.019	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	.023	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	.026	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	.031	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	.034	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	.037	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	.043	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	.036	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	.048	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	.061	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	.044	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	.056	10

a_p = całkowita głębokość gwintu

nap = liczba przejęć

Gwint	Płytki	a_p mm	a_p cal	nap
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	.038	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	.043	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	.049	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	.063	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	.075	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	.026	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	.029	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	.032	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	.043	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	.050	8

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania

Prędkość skrawania (v_c), m/min (stopy/min)

Gatunek 1025

P

M

N

S

60-200 (195-655) 60-180 (195-590) 90-400 (295-1310) 20-50 (65-165)

Gatunek CB7015

H

60-200 (195-655)

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania, wartości metryczne

Zalecenia obowiązują przy stosowaniu chłodziwa.

ISO P	Nr CMC	Stal	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CT525	GC3115	GC3020
					$h_{ex}, \text{mm} \approx \text{posuw } f_n, \text{mm/obr}$		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm ²	HB	Prędkość skrawania (v_c), m/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Niestopowe C = 0,1–0,25%	1500	125	235-170	355-185	355-185
P1.2.Z.AN	01.2		1600	150	220-155	330-140	330-140
P1.3.Z.AN	01.3		1700	170	210-145	300-125	300-125
P2.1.Z.AN	02.1	Niskostopowe ≤5% Niehartowana	1700	180	205-145	290-135	290-135
P2.5.Z.HT	02.2		1850	275	185-120	270-105	270-105
P2.5.Z.HT	02.2		2050	350	150-100	220-85	220-85
P3.0.Z.AN	03.11	Wysokostopowa >5% Wyżarzana	1950	200	130-100	260-115	260-115
P3.0.Z.HT	03.21		3000	325	80-55	205-75	205-75
P1.5.C.UT	06.1	Staliwa Niestopowe	1550	180	150-100	175-75	175-75
P2.6.C.UT	06.2		1600	200	135-85	200-90	200-90
P3.0.C.UT	06.3		2050	225	115-70	160-75	160-75
P3.2.C.AQ	06.33		2900	250	75-50	90-50	90-50
ISO M	Nr CMC	Stal nierdzewna	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CT525	GC1105	GC1005
					$h_{ex}, \text{mm} \approx \text{posuw } f_n, \text{mm/obr}$		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm ²	HB	Prędkość skrawania (v_c), m/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Ferrytyczna/martenzytyczna Pręty/odkuwki Niehartowana	1800	200	195-135	400-175	400-175
P5.0.Z.PH	05.12		2850	330	135-95	215-95	215-95
P5.0.Z.HT	05.13		2350	330	150-100	255-110	255-110
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenityczna Pręty/odkuwki Austenityczna	1800	180	190-130	435-190	435-190
M1.0.Z.PH	05.22		2850	330	115-80	235-100	235-100
M2.0.Z.AQ	05.23		2250	200	130-90	260-115	260-115
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenityczno-ferrytyczna (Duplex) Pręty/odkuwki Niespalalna ≥ 0,05% C	2000	230	115-90	335-145	335-145
M3.2.Z.AQ	05.52		2450	260	90-70	300-130	300-130
P5.0.C.UT	15.11	Ferrytyczna/martenzytyczna Odlewy Niehartowana	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13		2150	330	110-75	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Austenityczna Odlewy Austenityczna	1700	180	160-110	-	-
	15.22		2450	330	95-65	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austenityczno-ferrytyczna (Duplex) Odlewy Niespalalna ≥ 0,05% C	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52		2250	260	80-60	-	-
ISO K	Nr CMC	Żeliwo	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					GC3115	GC3020	GC4225
					$h_{ex}, \text{mm} \approx \text{posuw } f_n, \text{mm/obr}$		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm ²	HB	Prędkość skrawania (v_c), m/min		
K1.1.C.NS	07.1	Żeliwo ciągliwe Ferrytyczne (krótki wiór)	790	130	340-170	325-160	320-170
	07.2		900	230	250-115	240-110	235-110
K2.1.C.UT	08.1	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	890	180	290-140	275-135	275-130
K2.2.C.UT	08.2		970	220	250-120	235-115	240-115
K3.1.C.UT	09.1	Żeliwo sferoidalne Ferrytyczne	900	160	260-115	245-110	250-105
K3.3.C.UT	09.2		1350	250	205-100	195-90	195-90
K3.4.C.UT	09.3		2100	380	145-70	140-65	140-70

UDARNOŚĆ >>>>							
GC4225	GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
340-180 315-140 290-120	360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105	
280-130 265-100 215-80	290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70	
255-105 195-75	255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
165-70 190-85 130-95 85-45	- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80	
UDARNOŚĆ >>>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	H13A	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50	
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45	
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -	
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38	
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29	
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -	
UDARNOŚĆ >>>>							
GC1125	GC1025	H13A					
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5					
255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55					
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60					
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30					

A
B
C
G
H
I
J

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania, wartości metryczne

Zalecenia obowiązują przy stosowaniu chłodziwa.

ISO N		Materiały nieżelazne	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CD10	GC1005	H10
					$h_{ex}, mm \approx posuw f_n, mm/obr$		
					0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm ²	HB	Prędkość skrawania (v_c), m/min		
N1.2.Z.UT	30.11	Stopy aluminium Przerobione plastycznie, niestarte	400	60	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.UT	30.21	Stopy aluminium Odlewy niestarte	600	75	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.AG	30.22	Odlewy lub odlewy po starzeniu	700	90	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.4.C.NS	30.41	Stopy aluminium Odlewy, 13–15% Si	700	130	1600 (2000 - 200)	500 (630 - 65)	450 (560-55)
	30.42	Odlewy, 16–22% Si	700	130	800 (1000 - 100)	350 (440 - 45)	300 (375-38)
N3.3.U.UT	33.1	Miedź i stopy miedzi Stopy automatowe, $\geq 1\%$ Pb	550	110	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.2.C.UT	33.2	Mosiądze, brązy ołowiowe, $\leq 1\%$ Pb	550	90	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.1.U.UT	33.3	Brązy i stopy miedzi nie zawierające ołowiu (także miedź elektrolityczna)	1350	100	300 (375 - 38)	300 (375 - 38)	300 (375-38)
ISO S		Superstopy żaroodporne	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					S05F	GC1105	GC1005
					$h_{ex}, mm \approx posuw f_n, mm/obr$		
					0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
Kod MC	Nr CMC	Materiał	N/mm ²	HB	Prędkość skrawania (v_c), m/min		
S1.0.U.AN	20.11	Na bazie żelaza Wyżarzane lub przesycone	2400	200	200-135	180-120	70-38
S1.0.U.AG	20.12	Starzone lub przesycone i starzone	2500	280	165-110	150-100	150-100
S2.0.Z.AN	20.21	Na bazie niklu Wyżarzane lub przesycone	2650	250	100-60	90-55	90-55
	20.22	Starzone lub przesycone i starzone	2900	350	90-60	80-50	80-50
S2.0.C.NS	20.24	Odlewy lub odlewy po starzeniu	3000	320	80-50	70-45	70-45
S3.0.Z.AN	20.31	Na bazie kobaltu Wyżarzane lub przesycone	2700	200	100-65	90-60	90-60
	20.32	Przesycone i starzone	3000	300	90-55	80-50	80-50
	20.33	Odlewy lub odlewy po starzeniu	3100	320	80-50	70-45	70-45
S4.1.Z.UT	23.1	Stopy tytanu O czystości handlowej (99.5% Ti)	1300	Rm ¹⁾ 400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	Stopy α , pseudo α i $\alpha + \beta$, wyżarzane	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	Stopy $\alpha + \beta$ starzone, stopy β , wyżarzane lub starzone	1400	1050	-	-	-
ISO H		Materiał	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CB20	CC670	CB7015
					$h_{ex}, mm \approx posuw f_n, mm/obr$		
					0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
Kod MC	Nr CMC	Materiał hartowany	N/mm ²	HB	Prędkość skrawania (v_c), m/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Stal bardzo twarda Po ulepszeniu cieplnym	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
H2.0.C.UT	10.1	Hartowana Odlewy lub odlewy po starzeniu	2250	400 HB	200-195	110-100	-

1) Rm = graniczna wytrzymałość na rozciąganie w MPa.

UDARNOŚĆ >>>>									
GC1125		GC1025		H13A					
0.05-0.8		0.05-0.8		0.05-0.8					
1500 (1900 - 190)		1500 (1900 - 190)		1500 (1900 - 190)					
1500 (1900 - 190)		1500 (1900 - 190)		1500 (1900 - 190)					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)		1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)		1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)					
400 (500 - 50) 250 (315 - 31)		400 (500 - 50) 250 (315 - 31)		400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)		350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)		350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					
UDARNOŚĆ >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC2135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
-	100-55	80-45	60-35	50-37	50-29	45-34	50-37	-	-
-	70-40	55-33	45-28	40-26	40-26	45-30	40-26	-	-
-	65-40	50-32	45-28	30-23	40-26	29-23	30-23	600-320	400-300
-	60-32	45-26	40-22	20-13	35-21	19-13	20-13	500-250	350-250
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-10	20-13	20-13	250-120	200-125
-	70-50	55-38	50-33	35-27	45-28	34-23	35-27	410-220	250-150
-	60-32	45-26	40-22	23-15	35-17	23-12	23-15	350-210	250-150
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-14	19-13	20-13	320-150	200-125
190-150	310-140	220-100	190-95	175-145	170-80	-	-	-	-
80-60	100-55	80-45	65-37	70-60	-	-	-	-	-
70-55	95-45	75-37	60-32	65-55	-	-	-	-	-
UDARNOŚĆ >>>>									

A

B

C

G

H

I

J

TURN - POL

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania, wartości calowe

Zalecenia obowiązują przy stosowaniu chłodziwa.

ISO P	Nr CMC	Stal	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CT525	GC3115	GC3020
					h_{ex}, in posuw, f_n cal/obr		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Kod MC	Nr CMC	Materiał	lbs/in ²	HB	Prędkość skrawania (V_c), ft/min		
P1.1.Z.AN	01.1	Niestopowe C = 0.1–0.25%	216,500	125	770-550	1150-610	1150-610
P1.2.Z.AN	01.2		233,000	150	720-510	1050-460	1050-460
P1.3.Z.AN	01.3		247,000	170	690-475	980-405	980-405
P2.1.Z.AN	02.1	Niskostopowe ≤5% Niehartowana	249,500	180	670-475	950-440	950-440
P2.5.Z.HT	02.2		268,000	275	600-400	880-335	880-335
P2.5.Z.HT	02.2		298,000	350	485-320	710-270	710-270
P3.5.Z.AN	03.11	Wysokostopowa >5% Wyżarzana	282,000	200	425-320	840-375	840-375
P3.5.Z.HT	03.21		435,000	325	260-180	670-245	670-245
P1.5.C.UT	06.1	Odlewy stalowe Niestopowe	225,000	180	490-330	570-235	570-235
P2.6.C.UT	06.2		230,500	200	440-280	650-290	650-290
P3.0.C.UT	06.3		300,500	225	375-230	520-245	520-245
P3.2.C.AQ	06.33		420,500	250	245-165	290-155	290-155
ISO M	Nr CMC	Stal nierdzewna	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CT525	GC1105	GC1005
					h_{ex}, in posuw, f_n cal/obr		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Kod MC	Nr CMC	Materiał	lbs/in ²	HB	Prędkość skrawania (V_c), ft/min		
P5.0.Z.AN	05.11	Ferrytyczna/martenzytyczna Pręty/odkuwki	262,000	200	640-440	1300-570	1300-570
P5.0.Z.PH	05.12		411,500	330	450-310	710-305	710-305
P5.0.Z.HT	05.13		340,000	330	485-330	840-365	840-365
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenityczna Pręty/odkuwki	259,000	180	620-430	1450-610	1450-610
M1.0.Z.PH	05.22		414,000	330	370-255	770-330	770-330
M2.0.Z.AQ	05.23		328,000	200	420-290	860-370	860-370
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenityczno-ferrytyczna (Duplex) Pręty/odkuwki	286,500	230	375-295	1100-475	1100-475
M3.2.Z.AQ	05.52		356,500	260	295-225	980-420	980-420
P5.0.C.UT	15.11	Ferrytyczna/martenzytyczna Odlewy	246,500	200	540-375	-	-
P5.0.C.HT	15.13		311,000	330	355-245	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Austenityczna Odlewy	248,000	180	520-360	-	-
	15.22		356,000	330	320-220	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austenityczno-ferrytyczna (Duplex) Odlewy	258,000	230	335-260	-	-
M3.2.C.AQ	15.52		326,500	260	260-200	-	-
ISO K	Nr CMC	Żeliwo	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					GC3115	GC3020	GC4225
					h_{ex}, in posuw, f_n cal/obr		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
Kod MC	Nr CMC	Materiał	lbs/in ²	HB	Prędkość skrawania (V_c), ft/min		
K1.1.C.NS	07.1	Żeliwo ciągliwe Ferrytyczne (krótki wiór)	115,000	130	1100-560	1050-520	1050-550
	07.2		131,000	230	810-370	780-355	760-350
K2.1.C.UT	08.1	Żeliwo szare O niskiej wytrzymałości	130,000	180	950-450	900-435	900-430
K2.2.C.UT	08.2		140,500	220	810-395	770-370	780-370
K3.1.C.UT	09.1	Żeliwo sferoidalne Ferrytyczne	130,000	160	850-375	810-355	810-350
K3.3.C.UT	09.2		194,500	250	670-325	640-290	640-300
K3.4.C.UT	09.3		307,500	380	470-230	455-220	450-220

UDARNOŚĆ >>>>							
GC4225	GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
1100-590 1050-460 950-395	1200-580 1050-470 950-415	960-475 860-380 770-340	770-370 680-295 610-270	670-330 590-250 570-235	650-330 600-245 570-225	530-430 490-385 460-345	
920-415 860-320 700-255	940-450 820-375 660-305	770-365 660-305 530-245	600-280 540-245 435-195	570-260 500-220 400-180	580-275 530-230 425-185	460-355 390-275 315-220	
830-345 640-235	830-380 600-250	670-305 490-205	550-250 395-160	500-225 335-140	520-235 350-140	230-205 145-110	
540-230 620-280 425-315 275-145	- - - -	440-210 520-275 395-170 225-130	365-175 425-220 265-155 180-95	335-160 390-200 295-130 160-95	360-170 410-205 280-120 -	325-220 295-185 260-155 325-260	
UDARNOŚĆ >>>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC2135	GC1145	GC235	H13A	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
770-355 600-275 650-295	620-285 480-220 520-235	520-230 385-170 420-185	470-210 350-150 385-165	485-195 365-150 410-170	425-320 300-225 320-245	295-225 195-130 220-170	
870-415 600-290 650-315	700-335 485-230 520-250	570-270 385-180 415-200	530-230 340-160 370-180	530-215 355-165 335-160	415-315 245-185 280-210	320-215 160-110 215-145	
730-350 610-295	580-280 490-235	475-225 390-185	440-190 360-165	470-195 375-165	410-310 310-230	- -	
700-325 -	560-260 470-215	455-205 390-170	425-190 360-150	450-175 375-150	360-275 235-180	250-190 165-125	
750-365 495-260	600-290 395-205	485-230 310-160	445-190 295-145	470-195 300-140	350-265 210-160	230-155 140-95	
640-305 510-265	510-245 405-210	410-190 335-165	375-170 300-145	- -	365-275 270-205	- -	
UDARNOŚĆ >							
GC1125	GC1025	H13A					
.002-.020	.002-.020	.002-.020					
830-415 560-310	670-325 455-255	325-275 230-175					
680-365 570-295	560-280 460-235	265-210 260-200					
600-320 485-250 330-180	490-225 390-200 270-140	230-175 195-145 135-100					

A

B

C

G

H

I

J

TURN - POL

Zalecenia dotyczące prędkości skrawania, wartości calowe
Zalecenia obowiązują przy stosowaniu chłodziwa.

ISO N	Nr CMC	Materiały nieżelazne	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex}, in posuw, f_n cal/obr		
					.002-.020	.006-.031	.002-.020
Kod MC		Materiał	lbs/in ²	HB	Prędkość skrawania (V_c), ft/min		
N1.2.Z.UT	30.11	Stopy aluminium Przerobione plastycznie, niestarte	58,000	60	6900 (8650-860)	6250 (7800-780)	5900 (7400-740)
N1.2.Z.AG	30.12		94,500	100	6900 (8650-860)	6250 (7800-780)	5900 (7400-740)
N1.3.C.UT	30.21	Stopy aluminium Odlewy niestarte	87,000	75	6900 (8650-860)	6250 (7800-780)	5900 (7400-740)
N1.3.C.AG	30.22	Odlewy lub odlewy po starzeniu	101,500	90	6900 (8650-860)	6250 (7800-780)	5900 (7400-740)
N1.4.C.NS	30.41	Odlewy, 13–15% Si	101,500	130	5250 (6550-660)	1650 (2050-205)	1500 (1900-190)
	30.42	Odlewy, 16–22% Si	101,500	130	2600 (3250-325)	1150 (1450-145)	980 (1250-125)
N3.3.U.UT	33.1	Miedź i stopy miedzi Stopy automatowe, $\geq 1\%$ Pb	79,500	110	1950 (2450-245)	1650 (2050-205)	1650 (2050-205)
N3.2.C.UT	33.2	Mosiądze, brązy ołowiowe, $\leq 1\%$ Pb	80,000	90	1950 (2450-245)	1650 (2050-205)	1650 (2050-205)
N3.1.U.UT	33.3	Brązy i stopy miedzi nie zawierające ołowiu (także miedź elektrolityczna)	196,000	100	980 (1250-125)	980 (1250-125)	980 (1250-125)
ISO S	Nr CMC	Superstopy żaroodporne	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex}, in posuw, f_n cal/obr		
					.002-.012	.002-.012	.002-.012
Kod MC		Materiał	lbs/in ²	HB	Prędkość skrawania (V_c), ft/min		
S1.0.U.AN	20.11	Na bazie żelaza Wyżarzane lub przesycone	348,000	200	660-435	590-385	590-385
S1.0.U.AG	20.12	Starzone lub przesycone i starzone	359,000	280	550-360	490-320	490-320
S2.0.Z.AN	20.21	Na bazie niklu Wyżarzane lub przesycone	383,000	250	330-200	295-185	295-185
	20.22	Starzone lub przesycone i starzone	420,500	350	295-200	265-165	265-165
S2.0.Z.AG							
S2.0.C.NS	20.24	Odlewy lub odlewy po starzeniu	436,500	320	255-160	235-150	235-150
S3.0.Z.AN	20.31	Na bazie kobaltu Wyżarzane lub przesycone	391,500	200	330-215	295-185	295-185
	20.32	Przesycone i starzone	432,000	300	295-180	265-165	265-165
	20.33	Odlewy lub odlewy po starzeniu	450,500	320	255-160	235-150	235-150
S3.0.C.NS							
Tytan S4.1.Z.UT	23.1	O czystości handlowej (99.5% Ti)	188,500	Rm ¹⁾ 400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	Stopy tytanu Stopy α , pseudo α i $\alpha + \beta$, wyżarzane	203,000	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	Stopy $\alpha + \beta$ starzone, stopy β , wyżarzane lub starzone	203,000	1050	-	-	-
ISO H	Nr CMC	Materiał hartowany	Opór właściwy skrawania k_{c1}	Twardość Brinella	<<<< ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex}, in posuw, f_n cal/obr		
					.002-.004	.002-.004	.002-.004
Kod MC		Materiał	lbs/in ²	HB	Prędkość skrawania (V_c), ft/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Stal bardzo twarda Po ulepszaniu cieplnym	625,500	60 HRC	420-400	355-320	475-450
H2.0.C.UT	10.1	Hartowana Odlewy lub odlewy po starzeniu	326,500	400 HB	650-640	360-325	-

1) Rm = graniczna wytrzymałość na rozciąganie w MPa.

UDARNOŚĆ >>>>									
GC1125		GC1025		H13A					
.002-.031		002-.031		.002-.031					
4900 (6150-610)		4900 (6150-610)		4900 (6150-610)					
4900 (6150-610)		4900 (6150-610)		4900 (6150-610)					
4900 (6150-610)		4900 (6150-610)		4900 (6150-610)					
4900 (6150-610)		4900 (6150-610)		4900 (6150-610)					
1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1300 (1650-165) 820 (1050-105)					
1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)		1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)					
UDARNOŚĆ >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC2135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012
-	330-180	260-140	195-115	165-120	165-95	150-145	165-120	-	-
-	235-135	185-110	145-90	130-85	130-85	115-75	130-85	-	-
-	215-130	170-105	145-90	100-75	130-85	95-75	100-75	1950-1050	1300-980
-	190-105	150-85	130-75	65-45	115-70	65-40	65-45	1650-810	1150-820
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-31	65-40	65-45	820-390	650-410
-	235-155	185-125	165-110	115-90	145-90	115-75	115-90	1350-720	820-490
-	190-105	150-85	130-75	75-50	115-55	75-37	75-50	1150-680	820-490
-	140-75	115-60	100-50	65-45	80-45	65-40	65-45	1050-490	650-410
620-485	1000-455	720-325	620-310	570-470	550-265	-	-	-	-
255-195	330-180	265-140	210-120	235-190	-	-	-	-	-
230-180	310-155	245-120	200-105	215-175	-	-	-	-	-
UDARNOŚĆ >>>>									

A

Gatunki do przecinania i toczenia rowków

	ISO	ANSI		
P Stal	01	C8		▲
	10	C7	GC 3115	
	20	C6	GC 4225	
	30	C6	GC 1125	
	40	C5	GC 1025	
	50	C5	GC 1145	
M Stal nierdzewna	10	–	GC 1105	▲
	20	–	GC 1125	
	30	–	GC 1025	
	40	–	GC 2135	
			GC 1105	
			GC 1115	▼
K Żeliwo	01	C4		▲
	10	C3	GC 3115	
	20	C2	GC 4225	
	30	C1	GC 1125	
	40		GC 1135	
			GC 3020	
N Metale nieżelazne	01	C4	CD10	▲
	10	C3	H10	
	20	C2	GC 1005	
	30	C1	H13A	
			GC 1025	
			GC 1125	
S Stopy żaroodporne i superstopy	10	–	S05F	▲
	20	–	GC 1105	
	30	–	GC 1005	
	40	–	GC 1145	
			H13A	
			GC 1125	
H Materiały hartowane	01	C4		▲
	10	C3	CB 7015	
	20	C2	CB 20	
	30	C1	CC 670	
			GC 1115	
			GC 1025	

Położenie i kształt pola danego gatunku wskazuje odpowiedni obszar zastosowania.

Środek obszaru zastosowania.

Zalecany obszar zastosowania.

▲ Odporność na ścieranie

▼ Udarność



= Gatunki podstawowe



= Gatunki uzupełniające

Gatunki do przecinania i toczenia rowków



Stal, staliwo, żeliwo ciągliwe, dające długi wiór.

Gatunki podstawowe

GC3115 (HC) – P15 (P05-P25)

Niezwykle odporny na ścieranie gatunek pokrywany metodą CVD. Zalecany zwłaszcza do wykonywania rowków i do toczenia w stabilnych warunkach. Dzięki swojej doskonałej twardości przy wysokich temperaturach jest również skuteczny przy stalach twardych. Do stosowania przy dużych prędkościach skrawania w dobrych warunkach.

GC3020 (HC) – P15 (P05-P25)

Niezwykle odporny na ścieranie gatunek pokrywany metodą CVD. Zalecany zwłaszcza do wykonywania rowków i do toczenia w stabilnych warunkach. Dzięki swojej doskonałej twardości przy wysokich temperaturach jest również skuteczny przy stalach twardych. Do stosowania przy dużych prędkościach skrawania w dobrych warunkach.

GC4225 (HC) – P20 (P10-P35)

Wszechstronny gatunek pokryty metodą CVD, stanowiący połączenie wysokiej odporności na ścieranie i dobrego bezpieczeństwa krawędzi skrawającej. Pierwszy wybór dla operacji toczenia rowków i toczenia ogólnego w stabilnych warunkach. Praca przy prędkościach skrawania od średnich do wysokich.

GC1025 (HC) – P25 (P15-P45)

Doskonały wszechstronny gatunek węglika do przecinania, toczenia rowków i toczenia ogólnego. Ten, pokryty metodą PVD, gatunek bardzo dobrze pracuje podczas obróbki stali niskowęglowych i innych materiałów przywierających. Prędkości i posuwu od średnich do niskich.

GC1125 (HC) – P30 (P15-P45)

To udoskonalony gatunek ogólnego przeznaczenia pokrywany metodą PVD. Stanowi pierwszy wybór do przecinania stalowych rur. Sprawdza się również bardzo dobrze w operacjach toczenia rowków i toczenia wzdłużnego. Pracuje przy prędkościach i posuwach od średnich do niskich.

GC2135 (HC) – P35 (P20-P50)

Gatunek węglika spiekanego, pokrywanego metodą CVD dla zastosowań wymagających mocnego ostrza, jak przecinanie do osi skrawanie przerywane. Alternatywnie do wykonywania rowków i do toczenia. Bardzo dobra udarność ogólna i udarność krawędzi skrawającej. Do stosowania przy prędkościach skrawania od niskich do średnich.

Gatunki uzupełniające

CT525 (HT) – P10 (P01-P15)

Gatunek na bazie tytanu, ze znakomitą odpornością na utlenianie i przywieranie materiału. Zapewnia bardzo dobrą jakość powierzchni podczas toczenia rowków w stalach niskostopowych i stopowych w dość dobrych warunkach. Umiarkowane prędkości skrawania i posuwu.

GC235 (HC) – P45 (P25-P50)

Przecinanie i toczenie rowków w stali w operacjach wymagających udarności krawędzi. Nadaje się do obróbki z niskimi prędkościami skrawania w niekorzystnych warunkach.

GC1115 (HC) – P15 (P05-P25)

Zalecany jako gatunek uzupełniający do małych posuwów lub do średniej prędkości skrawania.

GC1105 (HC) – P15 (P05-P25)

Zalecany wyłącznie do obróbki małych przedmiotów oraz jako gatunek uzupełniający dla GC1025 do obróbki z małymi posuwami lub średnią prędkością skrawania.



Stal nierdzewna austenityczna / ferrytyczna / martenzytyczna, staliwo, stal manganowa, żeliwo stopowe, żeliwo ciągliwe, stal automatowa.

Gatunki podstawowe

GC1105 (HC) – M15 (M05 - M20)

Podłoże składa się z twardego WC o drobnym ziarnie i o zawartości 6% Co dla zapewnienia wysokiej twardości przy wysokiej temperaturze i dobrej odporności na odkształcenia plastyczne. Nowe, doskonale przylegające nawet na ostrych krawędziach, cienkie pokrycie PVD TiAlN, gwarantuje udarność, równomierne zużycie na powierzchni przyłożenia i wysokie parametry obróbki. Odpowiednie do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych przy dużych prędkościach.

GC1125 (HC) – M25 (M15-M35)

Udoskonalony gatunek ogólnego przeznaczenia pokrywany metodą PVD. Łączy on wysoką odporność na zużycie z dobrym poziomem bezpieczeństwa ostrza w obróbce stali nierdzewnej. Stanowi pierwszy wybór przy toczeniu rowków i toczeniu wzdłużnym. Polecany jest również do operacji przecinania, głównie rur. Pracuje przy średnich do niskich prędkościach skrawania.

GC2135 (HC) – M30 (M20-M40)

Gatunek węglika spiekanego, pokrywany metodą CVD, jako pierwszy wybór do przecinania w stali nierdzewnej i do innych operacji wymagających mocnych płytek. Bardzo dobra udarność całej płytki i krawędzi ostrza. Do stosowania przy prędkościach skrawania od średnich do niskich.

GC1025 (HC) – M25 (M15-M35)

Wszechstronny gatunek pokryty metodą PVD, stanowiący doskonałe połączenie wysokiej odporności na ścieranie i dobrego bezpieczeństwa krawędzi skrawającej przy obróbce stali nierdzewnych. Zalecany do toczenia rowków i toczenia ogólnego, a w szczególności do przecinania rur. Praca przy prędkościach skrawania od średnich do niskich.

GC1145 (HC) – M40 (M40-M50)

Ten gatunek to dobre rozwiązanie w obróbce stali nierdzewnych wymagających bardzo dużej udarności narzędzia. Nadaje się do operacji przecinania oraz zastosowań wymagających bardzo dużej udarności krawędzi skrawającej. Gatunek ten posiada tlenkowe pokrycie PVD, skuteczne przy „marzących się” materiałach. Podłoże charakteryzuje się wyjątkową dużą udarnością w masie. Zaleca się jego stosowanie przy niskich prędkościach skrawania.

Gatunki uzupełniające

GC1005 (HC) – M10 (M05-M20)

Węglik spiekany pokrywany metodą PVD. Dzięki zestawieniu twardego, drobnodziarnistego podłoża o dobrej odporności na odkształcenia plastyczne z pokryciem o dobrej odporności na ścieranie w wysokich temperaturach, gatunek ten nadaje się do obróbki wykańczającej stali nierdzewnych z wysokimi prędkościami skrawania.

CT525 (HT) – M10 (M05-M15)

Gatunek na bazie tytanu o bardzo dobrej odporności na utlenianie i przywieranie. Dla uzyskiwania bardzo gładkich powierzchni podczas toczenia rowków w stalach nierdzewnych w dobrych warunkach. Umiarkowane prędkości skrawania i posuwu.

H13A (HW) – M15 (M10-M30)

Łączy dobrą odporność na ścieranie i udarność, do toczenia rowków w stalach żaroodpornych i stopach tytanu.

GC235 (HC) – M35 (M25-M40)

Przecinanie i toczenie rowków w stalach nierdzewnych, gdy wymagana jest udarność krawędzi. Do stosowania przy niskich prędkościach skrawania w niekorzystnych warunkach.

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)

Gatunek z węglika drobnodziarnistego z pokryciem PVD. Podłoże zachowuje twardość w wysokich temperaturach i jest odporne na deformację plastyczną. Dodatkowo krawędź skrawająca odznacza się wysokim bezpieczeństwem. Cienkie pokrycie tlenkowe nakładane metodą PVD doskonale radzi sobie z „marzącymi” się materiałami i dobrze przylega na ostrych krawędziach. Gwarantuje to udarność, równomierne zużycie powierzchni przyłożenia oraz dużą wydajność obróbki.

Gatunki do przecinania i toczenia rowków



Żeliwo, żeliwo zabilane, dające krótki wiór



Metale nieżelazne

B

Gatunki podstawowe

GC3115 (HC) – K15 (K05-K25)

Niezwykle odporny na zużycie gatunek pokrywany CVD, do przecinania i toczenia rowków w dobrych warunkach z dużymi prędkościami. Dzięki swojej doskonałej twardości przy wysokich temperaturach jest również skuteczny przy twardych żeliwach.

GC4225 (HC) – K25 (K10 - K35)

Wszechstronny gatunek pokryty metodą CVD stanowiący doskonałe połączenie wysokiej odporności na ścieranie i dobrego bezpieczeństwa krawędzi skrawającej. Stosowany do toczenia rowków, toczenia ogólnego przy średnich do wysokich prędkościach skrawania. Odpowiedni również do przecinania rur.

GC1125 (HC) – K30 (K15-K35)

Gatunek ogólnego przeznaczenia z węgla spiekanego pokrywany metodą PVD. Przeznaczony do operacji wymagających udarności i obróbki przerywanej. Z uwagi na ulepszone pokrycie charakteryzuje się wysokim bezpieczeństwem ostrza. Używać z prędkościami skrawania od średnich do niskich.

GC1025 (HC) – K30 (K15-K35)

Gatunek ogólnego przeznaczenia z węgla spiekanego pokrywany metodą PVD. Przeznaczony do operacji wymagających udarności i obróbki przerywanej. Stosować prędkości skrawania z zakresu od średnich do niskich.

GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)

Uniwersalny, odporny na zużycie gatunek z pokryciem nakładanym metodą PVD; bardzo udarna krawędź skrawająca do obróbki gwintów w materiałach z grupy ISO K.

C

Gatunki uzupełniające

GC3020 (HC) – K15 (K05-K25)

Niezwykle odporny na zużycie gatunek pokrywany metodą CVD, do wykonywania rowków i toczenia w dobrych warunkach z dużymi prędkościami. Dzięki swojej doskonałej twardości na gorąco jest również skuteczny przy twardych żeliwach.

H13A (HW) – K20 (K10-K30)

Dobra odporność na zużycie i udarność dla przecinania / toczenia rowków w żeliwie.

GC1115 (HC) – K15 - (K05-K25)

Zalecany jako gatunek uzupełniający przy małych posuwach lub średniej prędkości skrawania.

G

H

I

J

Gatunki podstawowe

CD10 (DP) – N01 (N01-N15)

Diamant polikrystaliczny (PCD), zalecany do obróbki metali nieżelaznych i materiałów niemetalicznych. Bardzo dobre wykończenie powierzchni obrobionej.

H10 (HW) – N10 (N05-N15)

Niepokrywany gatunek węgla spiekanego o bardzo ostrej krawędzi skrawającej. Zalecany do obróbki aluminium i do obróbki przerywanej.

GC1005 (HC) – N10 (N05-N15)

Gatunek pokrywany metodą PVD. Łączy zalety twardego, drobnoziarnistego podłoża i bardzo odpornego na zużycie pokrycia. Dzięki tym cechom gatunek ten najbardziej odpowiedni do obróbki zgrubnej aluminium.

H13A (HW) – N20 (N10-N30)

Niepokrywany gatunek węgla spiekanego. Łączy dobrą odporność na ścieranie i udarność, dla przecinania i toczenia rowków w stopach aluminium.

GC1025 (HC) – N25 (N15-N20)

Gatunek pokryty metodą PVD dla operacji wymagających udarności, zalecany do obróbki przerywanej.

GC1125 (HC) – N25 (N15-N35)

Gatunek ogólnego przeznaczenia z węgla spiekanego pokrywany metodą PVD. Przeznaczony do operacji wymagających udarności, zalecany do obróbki przerywanej.

GC1135 (HC) – N25 (N10-N30)

Dobry uniwersalny gatunek węglkowy z pokryciem nakładanym metodą PVD; bardzo udarna krawędź do różnicowanych operacji gwintowania materiałów nieżelaznych. Do obróbki ze średnimi prędkościami skrawania.

Gatunki uzupełniające

GC1105 (HC) – N15 (N05-N25)

Gatunek z pokryciem nakładanym metodą PVD, doskonale przylegającym do ostrych krawędzi; gwarantuje udarność, równomierne starcie powierzchni przyłożenia i wysoką wydajność.

GC1115 (HC) – N15 (N10-N20)

Drobnoziarnisty gatunek z pokryciem nakładanym metodą PVD do zastosowań wymagających ostrej krawędzi skrawającej. Twarde podłoże i bezpieczna krawędź skrawająca oraz pokrycie odporne na zużycie zapewniają wysoką udarność niezbędną do obróbki materiałów nieżelaznych.

Symbole literowe określające rodzaj materiału narzędziowego:

Spieki węglkowe:

HW Niepokrywany spiek zawierający głównie węgiel wolframu (WC)

HT Niepokrywany spiek, nazywany również cermetem, zawierający głównie węgliki tytanu (TiC) albo azotki tytanu (TiN) lub obydwa te składniki.

HC Węgiel spiekany jak wyżej, ale pokrywany.

Spieki ceramiczne:

CA Ceramika składająca się z tlenków zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3).

CM Mieszana ceramika zawierająca głównie tlenek glinu (Al_2O_3) oraz domieszki innych tlenków.

CN Ceramika z azotku zawierająca głównie azotek krzemu (Si_3N_4).

CC Ceramika jak powyżej, lecz pokrywana.

Diament:

DP Diamant polikrystaliczny¹⁾

Azotek boru:

BN Regularny azotek boru¹⁾

¹⁾ Polikrystaliczny diament i regularny azotek boru są również nazywane supertwardymi materiałami narzędziowymi.

Gatunki do przecinania i toczenia rowków



Stopy żaroodporne i superstopy

Gatunki podstawowe

S05F (HC) - S10 (S05-S15)

Gatunek pokrywany metodą MT-CVD warstwami TiCN-Al₂O₃-TiN. Posiada drobnoziarniste podłoże. Do ogólnego zastosowania w superstopach żaroodpornych. Dobry do obróbki wykańczającej przy wysokich prędkościach, jak również obróbki zgrubnej.

GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Podłoże składa się z twardego WC o drobnym ziarnie, zawiera też 6% Co, co zapewnia wysoką twardość w wysokiej temperaturze i dobrą odporność na odkształcenia plastyczne. Nowe, doskonale przylegające nawet na ostrych krawędziach, cienkie pokrycie PVD, gwarantuje udarność, równomierne zużycie na powierzchni przyłożenia i znakomite parametry obróbki w stopach żaroodpornych.

GC1005 (HC) - S15 (S10-S20)

Węglik spiekany pokrywany metodą PVD. Dzięki zestawieniu twardego, drobnoziarnistego podłoża o dobrej odporności na odkształcenia plastyczne z pokryciem o dobrej odporności na ścieranie w wysokich temperaturach, gatunek ten nadaje się najlepiej do obróbki superstopów żaroodpornych na bazie Ni, Fe lub Co.

H13A (HW) - S15 (S10-S30)

Niepokrywany gatunek węglik spiekany. Łączy dobrą odporność na ścieranie i udarność dla przecinania i toczenia rowków. Pierwszy wybór dla obróbki tytanu.

GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)

Gatunek pokryty metodą PVD dla operacji wymagających udarności, zalecany do obróbki przerywanej. Stosowany przy niskich prędkościach skrawania.

GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)

Gatunek ogólnego przeznaczenia z węglik spiekany pokrywany metodą PVD. Przeznaczony do operacji wymagających udarności, zalecany do obróbki przerywanej. Do niskich prędkości skrawania.

CC670 (CA) - S10 (S05-S25)

Ceramika na bazie tlenku glinu wzmocniana wiskersami z węglik krzemu, o doskonałej udarności. Zalecana do obróbki stopów żaroodpornych w niekorzystnych warunkach.

CB7015 (BN) - S15 (S05-S25)

Kompozyt z regularnego azotku boru o dużej wydajności obróbki, przeznaczony również do skrawania superstopów żaroodpornych. Gatunek ten charakteryzuje się ostrymi krawędziami skrawającymi, doskonałymi do obróbki wykańczającej powierzchni oraz do małych głębokości skrawania.

GC1145 (HC) - S40 (S40-S50)

Bardzo bezpieczny gatunek, pierwszy wybór przy przecinaniu superstopów żaroodpornych. Twarde podłoże pokryte metodą PVD m.in. warstwą tlenków sprzyja większej odporności na wysokie temperatury. Do stosowania z małymi prędkościami skrawania.

GC1115 (HC) - S20 (S10-S25)

Gatunek zalecany do superstopów żaroodpornych. Węglik drobnoziarnisty z pokryciem PVD zachowuje twardość w wysokich temperaturach, a jego krawędź skrawająca charakteryzuje się wysokim bezpieczeństwem. Duża odporność na powstawanie karbów powoduje, że gatunek ten jest odpowiedni do obróbki trudnych materiałów.

GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)

Uniwersalny, udarny gatunek węglikowy z pokryciem nakładanym metodą PVD do gwintowania superstopów. Wymaga stosowania małych prędkości skrawania. Pierwszy wybór do materiałów z grupy ISO S.

Gatunki uzupełniające

H10 (HW) - S15 (S10-S20)

Niepokrywany gatunek węglik spiekany o dobrej ostrości krawędzi. Zalecany do obróbki wykańczającej tytanu.

GC2135 (HC) - S30 (S20 - S40)

Gatunek pokrywany metodą CVD do operacji wymagających mocnych płytek, np. przecinania do osi i cięcia przerywanego w superstopach żaroodpornych.

GC235 (HC) - S30 (S25-S40)

Gatunek węglik spiekany, pokrywany metodą CVD do przecinania i toczenia rowków w superstopach żaroodpornych. Do zastosowania przy niskich prędkościach skrawania.

GC2145 - S40 (S30-S40)

Udarny gatunek pokrywany metodą PVD. Pierwszy wybór dla przecinania superstopów żaroodpornych.



Materiały hartowane

Gatunki podstawowe

CB20 (BN) - H01 (H01-H10)

Wysokowydajny materiał z regularnego azotku boru. Zalecany do obróbki hartowanych stali. Może być stosowany zarówno do pracy ciągłej, jak i do przerywanej.

CC670 (CA) - H10 (H05-H15)

Ceramika na bazie tlenku glinu wzmocniana wiskersami z węglik krzemu, o doskonałej udarności. Zalecana przede wszystkim do obróbki stopów żaroodpornych oraz do toczenia twardych przedmiotów w niekorzystnych warunkach.

CB7015 (BN) - H15 (H05-H20)

Kompozyt regularnego azotku boru o wysokich parametrach pracy, przeznaczony do obróbki materiałów hartowanych. Odpowiedni do obróbki ciągłej i przerywanej.