

NÁSTROJE PRO SOUSTRUŽENÍ

Kódové označení vyměnitelných břitových destiček a držáků nástrojů
Výňah z ISO 1832—1991

VBD

Tolerance

Trouška břitových destiček

1. Tvar VBD

2. Úhel hrbetu vyměnitelné břitové destičky

5. Velikost vyměnitelné břitové destičky = délka břítu

C N M G 09 03 08 - PF

DRŽÁKY NÁSTROJŮ

Vnější

Vnitřní

P C L N R 16 16 H 09

S 25 T S C L C R 09

Průměr tyče
S = Masivní ocelová tyč
A = Ocelová tyč s přívodem chladiwa

Držák

Coromant Capto®
Velikost spojky

NÁSTROJE PRO SOUSTRUŽENÍ

Kódové označení vyměnitelných břitových destiček a držáků nástrojů
Výňah z ISO 1832—1991

1. TVAR VYMĚNITELNÉ BŘITOVÉ DESTIČKY

80° C, 55° D, 35° R, 35° S, 35° T, 35° V, 80° W

2. ÚHEL HRBETU VBD

1-5° B, 7° C, 0° N, 11° P

4. TYP VBD

A, M, G, T

5. VELIKOST VYMĚNITELNÉ BŘITOVÉ DESTIČKY = DÉLKA BŘÍTU

l (mm): 06-19, 07-15, 06-12, 09-19, 06-22, 11-16, 06-08

7. POLOMĚR ŠPIČKY

Doporučené první volba poloměru špičky

04	$r_c = 0,4$	08	$r_c = 0,8$	12	$r_c = 1,2$	16	$r_c = 1,6$	24	$r_c = 2,4$
----	-------------	----	-------------	----	-------------	----	-------------	----	-------------

DOKONČOVÁNÍ: T-MAX P, Cooratum 107/111

STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ: 08, 04, 08, 08

HRUBOVÁNÍ: 12, 08

8. GEOMETRIE — MOŽNOST VOLBY VÝROBCE

Kódové označení ISO se skládá z devíti symbolů včetně 8 a 9, které se používají v případě potřeby. Kromě toho může výrobce připojit další dva symboly, např. -PF = ISO P Obrábění hradisto -MR = ISO M Hrubování

B. ZPŮSOB UPÍNÁNÍ

D. SMĚR POSUVU NÁSTROJE

R. Pravoúhelné provedení / L. Levoúhelné provedení / N. Neutrální provedení

E. VÝŠKA STOPKY NÁSTROJE

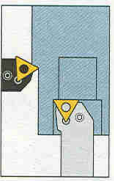
F. ŠÍŘKA STOPKY NÁSTROJE

G. DÉLKA NÁSTROJE

Délka nástroje = l_1 v mm

H = 100	S = 250
K = 125	T = 300
M = 150	U = 350
P = 170	V = 400
Q = 180	W = 450
R = 200	Y = 500

SANDVIK



SOUSTRUŽENÍ OCELI NAČÍSTO

Nízkolegovaná ocel, HB 180

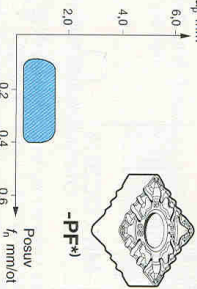
ISO/ANSI P F

SOUSTRUŽENÍ OCELI NAČÍSTO

Negativní vyměnitelné břitové desičky T-MAX P

ISO/ANSI P F

Hloubka řezy a_p , mm



T-MAX P

Geometrie -PF
Speciálně vyvinutá pro obrábění oceli načisto

Hladké a přesné odvádění třísky při podélném a čelním soustružení, při tvarovém soustružení, srážení hran a při obrábění ze zadní strany.
Nízké tečné síly.

Vynikající jakost obrobeného povrchu a úzké tolerance rozměrů.

Aplikací oblast: CMMG 120404-PF
 $a_p = 0,3 - 1,5$ mm
 $f_n = 0,1 - 0,4$ mm/ot

*Hladící geometrie -WF pro nejvyšší produktivitu a nejlepší jakost obrobeného povrchu. Viz str. 20.

DOBŘÉ PODMÍNKY

Nepřerušované řezy.
Velké tečné rychlosti.
Předem opracované obročky nebo tenká kůra na výkovku.

PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
Univerzální soustružnické operace.

Přerušované řezy.
Malé tečné rychlosti.
Hrubé okraje na výkovku.

-PF / GC1525



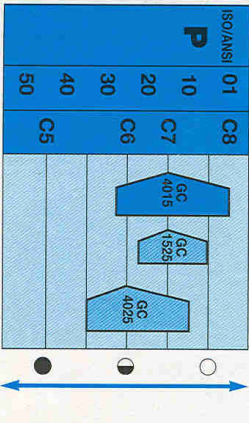
-PF / GC4015



-PF / GC4025



Jakosti VBD



Houževnatost

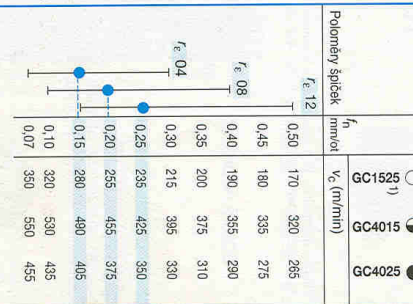
Jakost obrobeného povrchu, μm	Poloměr špičky VBD
R_a	Posuv f_n , mm/ot
R_r	0,4 0,8 1,2
0,6	0,07 0,10 0,12
1,6	0,11 0,15 0,19
3,2	0,17 0,24 0,29
6,3	0,22 0,30 0,37

OBLEDNACÍ KÓD
Dřezky nástroje,
strana 54 – 69,
Opoustrané

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMMG 02.1 / HB 180*
● GC4015 = První volba za průměrných podmínek

a_p , mm

Obrobek	Typ nástroje	ISO/ANSI	a_p , mm	f_n , mm/ot	v_c , (m/min)
DINMG	11 04 04-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,50	170
	11 04 08-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,45	180
	11 04 12-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,40	190
SNMG	12 04 08-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,35	200
	12 04 12-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,30	215
	12 04 16-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,25	235
TNMG	16 04 04-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,20	255
	16 04 08-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,15	280
	16 04 12-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,10	320
VNMG	16 04 04-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,07	350
	16 04 08-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,07	350
	16 04 12-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,07	350
WNMG	06 04 04-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,07	350
	06 04 08-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,07	350
	06 04 12-PF	★	0,4 (0,3-1,5)	0,07	350



● = Doporučené tečné podmínky
● = Doporučené tečné podmínky

Doporučené tečné podmínky

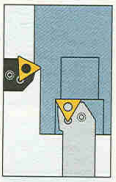
- Vyberte největší možnou řeznou rychlost
- Vyberte rychlost odpor/další nejvyšším naskladem na 1 součásti
- Maximální produktivitu se dosáhne při vynášení získané řezné rychlosti čísellem 1,11

★ = První volba
☆ = Alternativa

Příklad objednávky: 10 ks CMMG 120404-PF 4015
* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10.

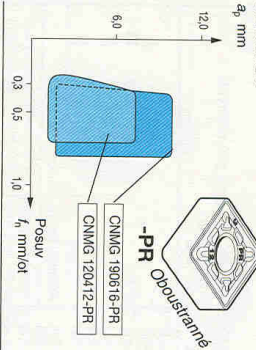
HRUBOVÁNÍ OCELI

Nizkolegovaná ocel, HB 180



T-MAX P

Geometrie -PR
Ekonomické hrubování oceli
 Oboustranná pozitivní geometrie pro nejvyšší hospodárnost a vynikající výkon při hrubování, včetně stíhých součástí. Univerzální utvářecí třísky s nejširší použitelností.



Aplikační oblasti:
 CNMG 120412-PR $a_p = 1.0 - 7.0$ mm
 $f_n = 0.25 - 0.7$ mm/ot
 CNMG 190616-PR $a_p = 1.5 - 10.0$ mm
 $f_n = 0.3 - 0.8$ mm/ot

DOBŘÍ PODMÍNKY

Nepřerušované řезы.
 Velké řezné rychlosti.
 Předem opracované obrobitelny nebo tenká kůra na výkovku.

PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
 Univerzální soustružnické operace.

OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Přerušované řезы.
 Malé řezné rychlosti.
 Hrubé okraje na výkovku.

-PR / GC4015



-PR / GC4025



-PR / GC4035



Oddalost proti otěru

Jakost VBD

ISO/ANSI	P	01	C8	C7	C6	C5
	10	20	30	40	50	
			GC 4025	GC 4015	GC 4035	

Houževnatost



Přibližný potřebný celkový výkon (kW), M/C 85% účinností.	4×0.3	6×0.5	8×0.7
$v_c, 150$	7.4	18.5	34.6
$v_c, 200$	9.9	24.7	46.1
$v_c, 250$	12.3	30.8	56.6
$v_c, 300$	14.8	37.0	69.1



HRUBOVÁNÍ OCELI

Negativní vyměnitelné břitové destičky T-MAX P



OBJEDNACÍ KÓD

Drážky nástroje, strana S4 - 69.

Oboustranné

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 02.1 / HB 180*
 ● GC4025 = První volba za průměrných podmínek

Oboustranné	CMNG	12 04 08-PR	12 04 12-PR	12 04 16-PR	16 06 08-PR	16 06 12-PR	16 06 16-PR	16 06 24-PR	19 06 08-PR	19 06 12-PR	19 06 16-PR	19 06 24-PR	TMNG	16 04 08-PR	16 04 12-PR	16 04 16-PR	22 04 08-PR	22 04 12-PR	22 04 16-PR	WNMG	06 04 08-PR	06 04 12-PR	06 04 16-PR	08 04 08-PR	08 04 12-PR	08 04 16-PR	
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆																								

HRUBOVÁNÍ OCELI

Nizkolegovaná ocel, HB 180



HRUBOVÁNÍ OCELI

Negativní vyměnitelné břitové destičky T-MAX P



Nizkolegovaná ocel, HB 180

T-MAX P

Geometrie -PR

Speciálně vyvinutá pro hrubování oceli
Jednostranná pozitivní geometrie poskytuje nejlepší kombinaci spolehlivosti a malých
fezových sil.
Univerzální udrateč tisků s vynikajícím
odváděním tisků.



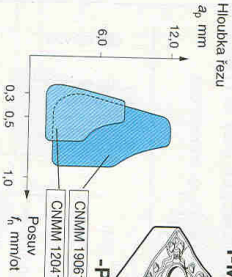
-PR

Jednostranné

fezových sil

Univerzální udrateč tisků s vynikajícím

odváděním tisků.



Aplikací oblast:
CNMM 120412-PR $a_p = 1.0 - 7.5 \text{ mm}$
CNMM 190616-PR $a_p = 1.5 - 12.0 \text{ mm}$
 $f_n = 0.25 - 0.7 \text{ mm/ot}$ $f_n = 0.32 - 0.9 \text{ mm/ot}$

DOBŘÍ PODMÍNKY

Nepřerušované tezy.
Velké fezní rychlosti.
Předem opravené obrobky
nebo tenká kůra na výkovku.



-PR / GC4015

PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
Univerzální soustružnické
operace.



-PR / GC4025

OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Přerušované tezy.
Malé fezní rychlosti.
Hrubé okraje na výkovku.



-PR / GC4035

Jakosti VBD

Odpadnost proti otěru

ISO/ANSI	01	C8
P	10	C7
	20	C6
	30	GC 4025
	40	GC 4015
	50	GC 4035

Houževnatost!

M/C 85% účinnost	$a_p \times f_n$		
	4×0.3	6×0.5	8×0.7
$V_c 150$	7.4	18.5	34.6
$V_c 200$	9.9	24.7	46.1
$V_c 250$	12.3	30.8	56.6
$V_c 300$	14.8	37.0	69.1

CoroKey

OBJEDNACÍ KÓD

Držáky nástroje,
strana 54 - 69

Jednostranné

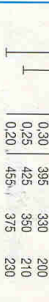
f_n

a_p , mm

REZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 02.1 / HB 180*

GC4025 = První volba za průměrných podmínek

Code	Material	ISO/ANSI	Symbol	a_p , mm	Symbol
GC4015	CNMM 12 04 08-PR	01	○	5.0 (0.7-7.5)	○
GC4025	12 04 12-PR	02	●	5.0 (1.0-7.5)	●
GC4025	12 04 16-PR	03	◐	5.0 (1.5-7.5)	◐
GC4035	16 06 08-PR	04	◑	6.0 (0.7-9.5)	◑
GC4035	16 06 12-PR	05	◒	6.0 (1.0-9.5)	◒
GC4035	16 06 16-PR	06	◓	6.0 (1.5-9.5)	◓
GC4035	19 06 12-PR	07	◔	6.0 (1.0-12.0)	◔
GC4035	19 06 16-PR	08	◕	6.0 (1.5-12.0)	◕
GC4035	19 06 24-PR	09	◖	6.0 (2.0-12.0)	◖
GC4035	DNMM 15 06 08-PR	10	◗	5.0 (0.7-6.0)	◗
GC4035	15 06 12-PR	11	◘	5.0 (1.0-6.0)	◘
GC4035	15 06 16-PR	12	◙	5.0 (1.5-6.0)	◙
GC4035	SNMM 12 04 08-PR	13	◚	5.0 (0.7-7.5)	◚
GC4035	12 04 12-PR	14	◛	5.0 (1.0-7.5)	◛
GC4035	15 06 12-PR	15	◜	6.0 (1.0-9.0)	◜
GC4035	15 06 16-PR	16	◝	6.0 (1.0-12.0)	◝
GC4035	19 06 12-PR	17	◞	6.0 (1.5-12.0)	◞
GC4035	19 06 16-PR	18	◟	6.0 (1.5-9.0)	◟
GC4035	19 06 24-PR	19	◠	6.0 (2.0-12.0)	◠
GC4035	TMMM 16 04 08-PR	20	◡	4.0 (0.7-6.0)	◡
GC4035	16 04 12-PR	21	◢	4.0 (1.0-6.0)	◢
GC4035	22 04 08-PR	22	◣	5.0 (0.7-8.0)	◣
GC4035	22 04 12-PR	23	◤	5.0 (1.0-8.0)	◤
GC4035	22 04 16-PR	24	◥	5.0 (1.5-8.0)	◥

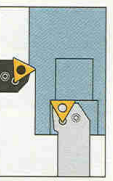


● = Doporučené fezní podmínky

Doporučené fezní podmínky
- Vyberte nejvyšší možnou feznou rychlost
- Vyberte rychlost odpovídající nejvyšším nakladům na 1 součást
- Maximální produktivitu se dosáhne při vynásobení získané fezní rychlosti čísellem 1,11

Příklad objednávání: 10 ks CNMM 120408-PR 4025
* Ostatní korekce fezních podmínek viz str. 10.



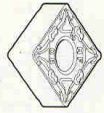


SOUSTRUŽENÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI NAČÍSTO

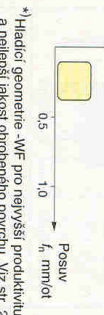
Korozi vzdorná ocel, austenitická, HB 180

ISO
M F

T-MAX P



Geometrie -MF
Speciálně vyvinutá pro obrábění korozi vzdorné oceli načísto
 Hladky řez dany osyřm, pozitivním břitem.
 Dobrá kvalita čistého povrchu a úzké tolerance rozměrů.
 Výborné uvátění třísky.



Aplicační oblast: CNMG 120408-MF
 $a_p = 0,1 - 1,5 \text{ mm}$
 $f_n = 0,1 - 0,4 \text{ mm/ot}$

DOBŘÉ PODMÍNKY

Neprerušované řezy.
 Velké řezné rychlosti.
 Především obrbené polořovany nebo odřilkový výřkovky s tenkou kúrou.



PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
 Univerzální soustružnické operace.

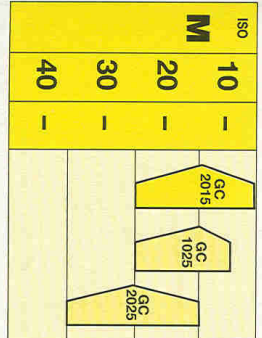


OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Prerušované řezy.
 Malé řezné rychlosti.
 Odřilkový nebo výřkovky se silnou kúrou nebo okujeml.



Jakosti VBD



Jakost obrbeného povrchu, μm	Poloměr špičky VBD, r_n	Posuv f_n , mm/ot
0,6	1,6	0,07
1,6	4	0,11
3,2	10	0,17
6,3	16	0,22

Houževnatost

SOUSTRUŽENÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI NAČÍSTO

Negativní vyměnitelné břitové destičky T-MAX P

ISO
M F

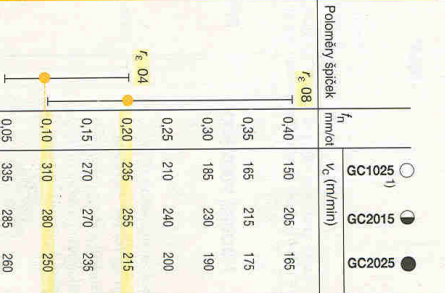
OBJEDNACÍ KÓD

Dřítěly nástroje, sířana 54 - 69, Obousřanné

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKOY, CMC 05.21 / HB 180*

GC1025
 GC2015
 GC2025

DMG	SNMG	TMNG	VWNG	VNMG
12 04 08-MF	12 04 04-MF	16 04 04-MF	16 04 04-MF	06 04 04-MF
11 04 04-MF	12 04 08-MF	16 04 08-MF	16 04 08-MF	06 04 08-MF
15 04 04-MF	15 06 04-MF	15 04 08-MF	15 06 08-MF	08 04 04-MF
15 04 08-MF	15 06 08-MF	15 06 08-MF		08 04 08-MF



● = Doporučené řezné podmínky

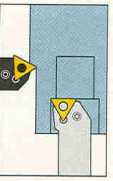
Doporučené řezné podmínky

- Vybera nejvyšší možnou řeznou rychlost
- Vybera rychlost odporřadici nejřiřším nakladem na ř souřast
- Maximální produktivity se dosáhně při vyrasobení získané řezné rychlosti čířtelem 1,1¹⁾

1) Pro a_p a f_n zkontrolujte údaje na obalu VBD.

Příkald objednaný: 10 ks CNMG 120404-MF 2015

* Osřání korekce řezných podmínek viz řřř 10.



SOUSTRUŽENÍ LITINY NAČISTO

Šedá litina s velkou pevností v tahu, HB 260



T-MAX P

Geometrie -KF
Speciálně vyvinutá pro obrábění litiny nástřizem
Malé řezné síly zajišťují úzké tolerance rozměrů.
Pozitivní geometrie zajišťuje dobrou jakost obrobeného povrchu.
Minimální tvorba ořepů a vydrolování materiálu.

Aplicační oblast: CNMG 120408-KF
 $f_p = 0,2 - 2,0$ mm
 $f_n = 0,1 - 0,3$ mm/ot

DOBRÉ PODMÍNKY
Nepřerušované řezy.
Velké řezné rychlosti.
Předběžné opracované obrátky nebo tenká kura na odlitku.

PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY
První volba!
Univerzální soustružnické operace.

OBTÍŽNÉ PODMÍNKY
Přerušované řezy.
Malé řezné rychlosti.
Odlitky s hrubou kúrou.

Hlubka řezu
 a_p , mm
 10
 5
 0,5

Posuv
 f_n , mm/ot
 1,0
 0,5

-KF*

*Hradící geometrie -WF/-MG pro nejvyšší produktivitu a nejlepší jakost obrobeného povrchu. Viz str. 20/24.

-NGA / CC650

Jakosti VBD

ISO/ANSI	01	C4	10	C3	20	C2	30	C1
K	GC 3005		GC 650		GC 3025		GC 3025	

Odbornost profil ačtíru

Houževnatost

Jakost obrobeného povrchu, μ m	Poloměr špičky VBD, R_n	Posuv f_n , mm/ot
0,6	0,07	0,10
1,6	0,11	0,15
3,2	0,17	0,24
6,3	0,22	0,30



SOUSTRUŽENÍ LITINY NAČISTO

Negativní vyměnitelné břitové destičky T-MAX P



OBJEDMÁČÍ KÓD	ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 08.2 / HB 260*	Poloměr špiček f_n , mm/ot	V_c (m/min)
CC650	☆	0,55	405
GC3005	☆	0,50	425
GC3025	☆	0,45	220
GC3005	☆	0,40	225
GC3025	☆	0,35	235
GC3025	☆	0,30	140
GC3025	☆	0,25	150
GC3025	☆	0,20	160
GC3025	☆	0,15	175
GC3025	☆	0,10	190
GC3025	☆	0,08	270
GC3025	☆	0,05	270

OBDOBENÍ KÓD
 Dřezky nástroje: strana 54 - 69
 Dřezky nástroje: r_ϵ

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 08.2 / HB 260*
 ● GC3005 = První volba za průměrných podmínek

REZANÉ PODMÍNKY
 a_p , mm
 0,5 (0,2 - 2,0)
 1,0 (0,2 - 2,5)
 1,8 (0,1 - 3,0)
 1,8 (0,1 - 3,0)
 2,4 (0,1 - 4,0)
 2,4 (0,1 - 4,0)

REZANÉ PODMÍNKY
 f_n , mm/ot
 0,5 (0,2 - 2,0)
 0,5 (0,2 - 2,0)
 1,0 (0,2 - 2,5)
 1,0 (0,2 - 2,5)
 2,25 (0,1-3,75)
 2,25 (0,1-3,75)
 0,5 (0,2 - 2,0)
 0,5 (0,2 - 2,0)
 1,0 (0,2 - 2,5)
 1,8 (0,1 - 3,0)
 1,8 (0,1 - 3,0)
 0,5 (0,2 - 2,0)
 0,5 (0,2 - 2,0)
 1,0 (0,2 - 2,5)
 2,4 (0,1 - 4,0)
 2,4 (0,1 - 4,0)
 3,3 (0,1 - 5,5)
 3,3 (0,1 - 5,5)
 0,5 (0,2 - 2,0)
 0,5 (0,2 - 2,0)
 0,5 (0,2 - 2,0)
 0,5 (0,2 - 2,0)
 1,0 (0,2 - 2,5)

REZANÉ PODMÍNKY
 r_ϵ , mm
 0,04
 0,08
 0,12

REZANÉ PODMÍNKY
 ● = Doporučené řezné podmínky
 ● = Keramická třída CC650

Doporučené řezné podmínky
 - Vyberte nejvyšší možnou řeznou rychlost
 - Vyberte rychlost odpovídající největšímu nakladičům na 1 současti
 - Maximální produktivitu se dosáhne při vyšším nastavení řezné rychlosti
 - Dřívěním 1, 11

Příklad objednávky: 10 ks CNMG 120404-KF 3005

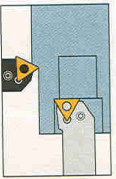
* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10.



STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ LITINY

Seďá litina s velkou pevností v tahu, HB 260

ISO/
ANSI
K M



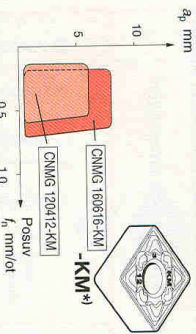
T-MAX P

Geometrie -KM
Speciálně vyvinutá pro střední obrábění litiny

Velmi pevný bríl.

Spolehlivá a bezpečná geometrie.

Vynikající při obrábění materiálů s pískovými vlněskými a pro přetřísňované řezy.



*Hladítko geometrie -WM/-WG pro nejvyšší produktivitu a nejlepší jakost obrobeného povrchu. Viz str. 22/24.

Aplicabilní oblast:
CNCMG 120412-KM $a_p = 0,3 - 6,0$ mm
 $f_t = 0,15 - 0,6$ mm/ot
CNCMG 160516-KM $a_p = 0,3 - 8,0$ mm
 $f_t = 0,2 - 0,7$ mm/ot

DOBŘÍ PODMÍNKY

Nepřetřísňované řezy.
Velké řezné rychlosti.
Především oprávněné obroby nebo tenká kůra na odlitku.

Dřážky pro keramické destičky viz hlavní katalog.



-NGA / CC6090

PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
Univerzální soustružnické operace.



-KM / GC3015

Pro tvárnou litinu, CMC, 09, používejte vždy jako první volbu třídu GC3005.

OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Přetřísňované řezy.
Malé řezné rychlosti.
Odlitky s hrubou kůrou.



-KM / GC3025

Jakosti VBD

ISO/ANSI	01 C4	10 C3	20 C2	30 C1
K	GC 3015 GC 3005	GC 6090	GC 3025	

Houževnatost

CoroKey

STŘEDNÍ HRUBÉ SOUSTRUŽENÍ LITINY

Negativní vymeřitelné břitové destičky T-MAX P

ISO/
ANSI
K M

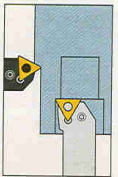
OBJEDNACÍ KÓD

Dřážky nástroje, strana 54 - 69.

Oboustranné

REZNÉ PODMÍNKY COROKEY CMC 08.2 / HB 260*
● GC3015 = První volba za průměrných podmínek

Oboustranné	ISO/ANSI	CC6090	GC3015	GC3025	a_p , mm	f_t , mm/ot	V_c (m/min)
CNCMG 12 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	3,0 (0,2 - 6,0)	0,70	165
CNCG 12 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	3,0 (0,3 - 6,0)	0,65	170
CNCG 12 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	3,0 (0,3 - 6,0)	0,60	175
CNCG 12 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	3,0 (0,3 - 6,0)	0,55	180
CNMG 16 08 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	3,6 (0,1 - 6,0)	0,50	190
CNMG 16 08 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,45	200
CNMG 16 08 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,3 - 8,0)	0,45	200
CNMG 18 08 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,5 (0,3 - 9,0)	0,40	210
CNMG 19 08 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,5 (0,3 - 9,0)	0,35	220
CNMG 11 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	2,0 (0,2 - 4,5)	0,40	120
DNMG 11 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	2,0 (0,2 - 4,5)	0,40	120
DMNG 15 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	2,5 (0,2 - 5,0)	0,40	115
DMNG 15 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	2,5 (0,2 - 5,0)	0,40	115
DMNG 15 08 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	2,5 (0,3 - 5,0)	0,40	115
DMNG 15 08 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	2,5 (0,3 - 5,0)	0,40	115
DMNG 15 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	2,5 (0,2 - 4,5)	0,40	115
DMNG 15 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	2,5 (0,2 - 4,5)	0,40	115
DMNG 15 08 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	2,5 (0,2 - 4,5)	0,40	115
DMNG 12 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	3,0 (0,2 - 6,0)	0,30	140
DMNG 12 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	3,0 (0,3 - 6,0)	0,30	140
DMNG 12 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	3,0 (0,3 - 6,0)	0,30	140
DMNG 12 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	3,0 (0,3 - 6,0)	0,30	140
DMNG 12 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	3,0 (0,3 - 6,0)	0,30	140
DMNG 12 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	3,0 (0,3 - 6,0)	0,30	140
DMNG 15 08 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	3,6 (0,1 - 6,0)	0,25	150
DMNG 15 08 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	3,6 (0,1 - 6,0)	0,25	150
DMNG 15 08 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	3,6 (0,1 - 6,0)	0,25	150
DMNG 15 08 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	3,6 (0,1 - 6,0)	0,25	150
DMNG 19 08 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,3 - 8,0)	0,20	160
DMNG 19 08 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,3 - 8,0)	0,20	160
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,3 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,3 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,3 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,3 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,3 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,3 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 16-KM	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 08-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04 12-T02520	●	☆	☆☆	☆☆	4,0 (0,2 - 8,0)	0,15	175
DMNG 16 04							



HRUBOVÁNÍ LITINY

Šedá litina s velkou pevností v tahu, HB 260



T-MAX P

Geometrie -KR
Speciálně vyvinutá pro hrubování litiny

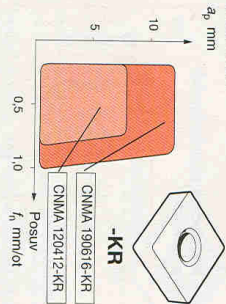
Plochá vyměnitelná břitová desička s maximální opěrnou plochou.

Velmi spolehlivé obrábění i za obtížných podmínek.
Pevný břit.

Aplikační oblast:

CNMA 120412-KR
 $a_p = 0,3 - 0,6$ mm
 $f_n = 0,2 - 0,8$ mm/ot

CNMA 190616-KR
 $a_p = 0,3 - 1,20$ mm
 $f_n = 0,2 - 1,0$ mm/ot



DOBŘÍ PODMÍNKY

Neprerušované řezy.
Velké řezné rychlosti.
Předběžné opracované obroby nebo tenká kura na odliřku.

Pro nejlepší výkonnost s keramickými VBD použijte speciálně konstruované drážky nástrojů, viz hlavní katalog.



-NGA / CC690

Pro tvárnou litinu, CMC, 09, použijte vždy jako první volbu třídu GC3005.



-KR / GC3015



-KR / GC3025

PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
Univerzální soustružnické operace.

OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Prerušované řezy.
Malé řezné rychlosti.
Odliřky s hrubou kúrou.

Jakosti VBD

ISO/ANSI	01 C4	10 C3	20 C2	30 C1
K	GC 3015 3005	GC 690	GC 3025	

Houževnatost

Průřezný potřebný celkový výkon (kW)	4 x 0,3	6 x 0,5	8 x 0,7
$V_c \times f_n$	3,9	9,7	18,1
$V_c \times 200$	5,2	12,9	24,1
$V_c \times 250$	6,5	16,1	30,1
$V_c \times 300$	7,8	19,4	36,2



HRUBOVÁNÍ LITINY

Negativní vyměnitelné břitové desičky T-MAX P



OBJEDNÁVACÍ KÓD

Drážky nástroje: stránka 54 - 69, Obousměrné

CC690

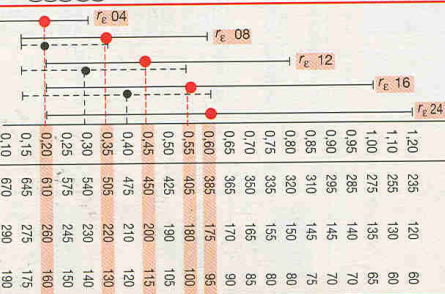
GC3015

GC3025

GC3015 = První volba za průměrných podmínek

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY CMC 08.2 / HB 260*

Obousměrné	Drážky nástroje	ISO/ANSI	a_p mm	f_n mm/ot	V_c (m/min)
CNMA	12 04 04-KR	●	2,5 (0,2 - 5,0)	1,20	265
	12 04 08-KR	●	4,0 (0,2 - 8,0)	1,10	255
	12 04 12-KR	●	4,0 (0,3 - 8,0)	1,00	275
	12 04 16-KR	●	4,0 (0,3 - 8,0)	0,95	285
CNMA	12 04 08 T02520	●	3,8 (0,1 - 6,0)	0,90	295
	12 04 12 T02520	●	3,8 (0,1 - 6,0)	0,85	310
	12 04 16 T02520	●	3,8 (0,1 - 6,0)	0,80	320
CNMA	16 06 12-KR	●	5,0 (0,3 - 10,0)	0,75	335
	16 06 16-KR	●	5,0 (0,3 - 10,0)	0,70	360
	16 06 12 T02520	●	4,8 (0,1 - 8,0)	0,65	385
	16 06 16 T02520	●	4,8 (0,1 - 8,0)	0,60	405
CNMA	19 06 08-KR	●	6,0 (0,2 - 12,0)	0,55	425
	19 06 12-KR	●	6,0 (0,3 - 12,0)	0,50	445
	19 06 16-KR	●	6,0 (0,4 - 12,0)	0,45	450
	19 06 24-KR	●	6,0 (0,4 - 12,0)	0,40	475
CNMA	15 04 08-KR	●	3,0 (0,2 - 6,0)	0,30	505
	15 04 12-KR	●	3,0 (0,3 - 6,0)	0,25	575
	15 04 16-KR	●	3,0 (0,3 - 6,0)	0,20	610
CNMA	15 04 08 T02520	●	4,5 (0,1 - 7,5)	0,20	670
	15 04 12 T02520	●	4,5 (0,1 - 7,5)	0,15	670
	15 04 16 T02520	●	4,5 (0,1 - 7,5)	0,10	670
CNMA	15 06 08-KR	●	3,0 (0,2 - 6,0)	0,30	505
	15 06 12-KR	●	3,0 (0,3 - 6,0)	0,25	575
	15 06 16-KR	●	3,0 (0,3 - 6,0)	0,20	610
CNMA	12 04 08-KR	●	4,0 (0,2 - 8,0)	0,40	475
	12 04 12-KR	●	4,0 (0,3 - 8,0)	0,35	505
	12 04 16-KR	●	4,0 (0,3 - 8,0)	0,30	540
	12 04 24-KR	●	4,0 (0,3 - 8,0)	0,25	575
CNMA	12 04 08 T02520	●	3,6 (0,1 - 6,0)	0,40	475
	12 04 12 T02520	●	3,6 (0,1 - 6,0)	0,35	505
	12 04 16 T02520	●	3,6 (0,1 - 6,0)	0,30	540
CNMA	15 06 12-KR	●	5,0 (0,3 - 10,0)	0,25	575
	15 06 16-KR	●	5,0 (0,3 - 10,0)	0,20	610
CNMA	19 06 08-KR	●	6,0 (0,2 - 12,0)	0,15	645
	19 06 12-KR	●	6,0 (0,3 - 12,0)	0,15	645
	19 06 16-KR	●	6,0 (0,3 - 12,0)	0,10	670
CNMA	16 04 08-KR	●	3,5 (0,2 - 7,0)	0,15	645
	16 04 12-KR	●	3,5 (0,2 - 7,0)	0,15	645
	16 04 16-KR	●	3,5 (0,3 - 7,0)	0,10	670
CNMA	16 04 08 T02520	●	4,8 (0,1 - 8,0)	0,15	645
	16 04 12 T02520	●	4,8 (0,1 - 8,0)	0,15	645
	16 04 16 T02520	●	4,8 (0,1 - 8,0)	0,10	670
CNMA	22 04 04-KR	●	2,5 (0,2 - 10,0)	0,15	645
	22 04 08-KR	●	2,5 (0,2 - 10,0)	0,15	645
	22 04 12-KR	●	2,5 (0,3 - 10,0)	0,15	645
	22 04 16-KR	●	2,5 (0,3 - 10,0)	0,10	670
CNMA	06 04 08-KR	●	2,5 (0,2 - 4,0)	0,15	645
	06 04 12-KR	●	2,5 (0,3 - 4,0)	0,15	645
	06 04 16-KR	●	2,5 (0,3 - 4,0)	0,10	670
CNMA	08 04 08-KR	●	3,0 (0,2 - 5,0)	0,15	645
	08 04 12-KR	●	3,0 (0,3 - 5,0)	0,15	645
	08 04 16-KR	●	3,0 (0,3 - 5,0)	0,10	670



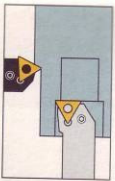
* = První volba

☆ = Alternativa

Příklad objednávky: 10 ks CNMA 120404-KR 3015

* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10.





SOUSTRUŽENÍ

Vnější soustružení s T-MAX P

Velikost stopky 2020 – 3232 mm

Stopkové nástroje – pevná upínka (RC)

Je zobrazeno pravotočivé provedení!

VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm						f ₂ (1)	Nm
		h	h ₁	b	f ₁	f ₂	r ₂		
75°	DCBNR/L 2525M12	25	25	25	150	34,6	22	0,8	T15 3,9
	DCLN/R/L 2020K12	20	20	20	125	32	25	0,8	T15 3,9
95°	DCBNR/L 2525M12	25	25	25	150	34,6	22	0,8	T15 3,9
	DCLN/R/L 2020K12	20	20	20	125	32	25	0,8	T15 3,9
	3225P12	32	32	32	170	32	32	0,8	T15 3,9
	2525M16	25	25	25	150	39	32	1,2	T20 6,4
93°	3225P16	32	32	32	170	39	32	1,2	T20 6,4
	3232P16	32	32	32	170	39,4	40	1,2	T20 6,4
	3232P19	32	32	32	170	43,2	40	1,2	T20 6,4
91°	DDJN/R/L 2020K11	20	20	20	125	30,2	25	0,8	T9 1,7
	2525M11	25	25	25	150	30,2	32	0,8	T9 1,7
91°	DTGN/R/L 2020K16	20	20	20	125	23,6	25	0,8	T9 1,7
	2525M16	25	25	25	150	23,6	32	0,8	T15 3,9
	2525M22	25	25	25	150	30,5	32	0,8	T15 3,9
	DTGN/R/L 2020K16	20	20	20	125	24,6	25	0,8	T9 1,7
	2525M16	25	25	25	150	24,6	32	0,8	T9 1,7
91°	DTGN/R/L 2525M22	25	25	25	150	32,1	32	0,8	T15 3,9
	2525M22	25	25	25	150	32,1	32	0,8	T15 3,9

Náhradní díly viz str. 68.

Příklad objednávky: 2 ks DCBNR 2525M12 (R = pravotočivé provedení)

¹⁾ f₂ = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břítové desičky.



SOUSTRUŽENÍ

Vnější soustružení s T-MAX P

Coromant Capto, velikosti C4 – C6

Pevná upínka (RC) – Coromant Capto®

Je zobrazeno pravotočivé provedení!

Nejkratší čas VITĚZII!

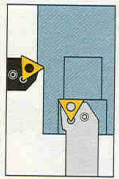
VELIKOST	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm				f ₂ (1)	Nm	VBD
		D _{sm}	f ₁	f ₂	r ₂			
C4	C4-DCHRN/L -22050-12	40	50	22	0,8	T15 3,9	12	
	C5 -27060-12	50	60	27	0,8	T15 3,9	12	
C6	C6-35065-12	63	65	35	0,8	T15 3,9	12	
	C4-DCJN/L -27050-12	40	50	27	0,8	T15 3,9	12	
C5	C5-35060-12	50	60	35	0,8	T20 6,4	16	
	C6-45065-12	63	65	45	1,2	T20 6,4	16	
C4	C4-27055-16	40	55	27	1,2	T20 6,4	19	
	C5-35060-16	50	60	35	1,2	T20 6,4	19	
C6	C6-45065-16	63	65	45	1,2	T20 6,4	19	
	C6-39060-19	50	60	39	1,2	T20 6,4	19	
C4	C4-DDJN/R/L -27050-11	40	50	27	0,8	T9 1,7	11	
	C5 -35060-11	50	60	35	0,8	T9 1,7	11	
C6	C6-45065-11	63	65	45	0,8	T15 3,9	15	
	C4-27055-15	40	55	27	0,8	T15 3,9	15	
C5	C5-35060-15	50	60	35	0,8	T15 3,9	15	
	C6-45065-15	63	65	45	0,8	T15 3,9	15	
C4	C4-DTGN/R/L -27050-16	40	50	27	0,8	T9 1,7	16	
	C5 -35060-16	50	60	35	0,8	T9 1,7	16	
C6	C6-45065-16	63	65	45	0,8	T15 3,9	22	
	C4-27150-22	40	50	27	0,8	T15 3,9	22	
C5	C5-35060-22	50	60	35	0,8	T15 3,9	22	
	C6-45065-22	63	65	45	0,8	T15 3,9	22	

Náhradní díly viz str. 68.

Příklad objednávky: 2 ks C4-DCRN-22050-12 (R = pravotočivé provedení)

¹⁾ f₂ = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břítové desičky.





SOUSTRUŽENÍ

Vnější soustružení s T-MAX P

Velikost stopky 2020 – 3232 mm

Stopkové nástroje

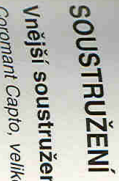
PCLN $\kappa_r 95^\circ$	PDJN $\kappa_r 93^\circ$
$\kappa_r 93^\circ$	$\kappa_r 93^\circ$

Je zobrazeno pravostřanné provedení.

VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm						$r_2^{(1)}$
		h	h_1	b	l_1	l_3	l_1	
95°	PCLN/R/L 2020K09	20	20	20	125	27	25	0,8
	2525M09	23	25	25	150	27	32	0,8
	2020K12	20	20	20	125	29,4	25	0,8
	2525M12	25	25	25	150	30	32	0,8
	3225P12	32	32	25	170	30	32	0,8
93°	3225P16	32	32	25	170	32,6	32	1,2
	3225P16	32	32	32	170	32,6	40	1,2
	3232P19	32	32	32	170	38	40	1,2
	PDJN/R/L 2020K11	20	20	20	125	30	25	0,8
	2525M11	25	25	25	150	30	32	0,8
93°	3225P11	32	32	25	170	30	32	0,8
	2020K15	20	20	20	125	34,7	25	0,8
	2525M15	25	25	25	150	34,7	32	0,8
	3225P15	32	32	25	170	34,7	32	0,8
	MTJN/R/L 2020K16M1	20	20	20	125	30,8	25	0,8
93°	2525M16M1	25	25	25	150	30,8	32	0,8
	3225P16M1	32	32	25	170	30,8	32	0,8
	3225P22M1	32	32	25	170	34,8	32	0,8
	MVJN/R/L 2020K16	20	20	20	125	41	25	0,8
	2525M16	25	25	25	150	42	32	0,8
3225P16	32	32	25	170	42	32	0,8	

Náhradní díly viz str. 68.

¹⁾ r_2 = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břitové desčky.



SOUSTRUŽENÍ

Vnější soustružení s T-MAX P

Coromant Capto, velikost C3 - C5

Coromant Capto®

PCLN $\kappa_r 95^\circ$	PDJN $\kappa_r 93^\circ$
$\kappa_r 93^\circ$	$\kappa_r 93^\circ$

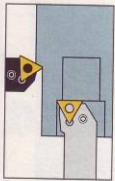
Je zobrazeno pravostřanné provedení.

Největší čas VÍTEŽI!

VELIKOST	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm				$r_2^{(1)}$	VBD
		D_{sm}	l_1	l_1	f_1		
C3	C3-PCLN/R/L -22040-09	32	40	22	0,8	0,8	95°
	C4- -27050-09	40	50	27	0,8	0,8	
	C3- -22040-12	32	40	22	0,8	0,8	
	C4- -27050-12	40	50	27	0,8	0,8	
	C5- -35060-12	50	60	35	0,8	0,8	
C4	C5- -35060-16	50	60	35	1,2	1,2	93°
	C5- -35060-19	50	60	35	1,2	1,2	
	C3-PDJN/R/L -22045-11	32	45	22	0,8	0,8	
	C4- -27050-11	40	50	27	0,8	0,8	
	C5- -35060-11	50	60	35	0,8	0,8	
C3	C3- -27055-15	40	55	27	0,8	0,8	93°
	C4- -35060-15	50	60	35	0,8	0,8	
	C3-MTJN/R/L -22040-16	32	40	22	0,8	0,8	
	C4- -27050-16	40	50	27	0,8	0,8	
	C5- -35060-16	50	60	35	0,8	0,8	
C5	C5- -35060-22	50	60	35	0,8	0,8	93°
	C3-MVJN/R/L -27050-16	40	50	27	0,8	0,8	
	C4- -35060-16	50	60	35	0,8	0,8	
	C5- -35060-22	50	60	35	0,8	0,8	
	C3-C4-C5	C4-MVJN/R/L -27050-16	40	50	27	0,8	
C5- -35060-16	50	60	35	0,8	0,8		

Náhradní díly viz str. 68.

¹⁾ r_2 = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břitové desčky.



SOUSTRUŽENÍ

Vnější soustružení s T-MAX P

Velikost stopky 2020 – 3232 mm

Stopkové nástroje

PSBN
 $\kappa_r 75^\circ$

PSNN
 $\kappa_r 45^\circ$

MWLN
 $\kappa_r 95^\circ$

Je zobrazeno pravotostranné provedení!

VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm									
		h	h ₁	b	l ₁	l _{ts}	l ₂	f ₁	f _{ts}	r _ε ¹⁾	
09 S	PSBNR/L 2020K09	20	20	20	125	-	23	17	-	0,8	
	2525M09	25	25	25	150	-	24	22	-	0,8	
	2020K12	20	20	20	125	-	27,5	17	-	0,8	
	2525M12	25	25	25	150	-	27,5	22	-	0,8	
	3225P12	32	32	25	170	-	27,5	22	-	0,8	
15	3225P15	32	32	25	170	-	32	22	-	1,2	
	3232P15	32	32	32	170	-	32	27	-	1,2	
	3232P19	32	32	32	170	-	39,2	27	-	1,2	
	PSSNR/L 2020K09	20	20	20	125	131,1	21,9	25	19,3	0,8	
	2525M09	25	25	25	150	156,1	23	32	28,3	0,8	
12	2020K12	20	20	20	125	133,3	29,3	25	17	0,8	
	2525M12	25	25	25	150	158,3	29,3	32	24	0,8	
	3225P12	32	32	25	170	178,3	29,3	32	24	0,8	
	3225P15	32	32	25	170	180,2	34	32	22,1	1,2	
	3232P15	32	32	32	170	180,2	34	40	30,1	1,2	
19	3232P19	32	32	32	170	182,5	41,3	40	27,9	1,2	
	MWLN/R/L 2020K06	20	20	20	125	-	26,2	25	-	0,8	
06 W	2525M06	25	25	25	150	-	26,2	32	-	0,8	
	2020K08	20	20	20	125	-	30	25	-	0,8	
	2525M08	25	25	25	150	-	35	32	-	0,8	
	3225P08	32	32	25	170	-	35	32	-	0,8	

Náhradní díly viz str. 68.

Příklad objednávky: 2 ks PSBNR 2020K09 (R = pravotostranné provedení)

¹⁾ r_ε = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břítové desičky.

SOUSTRUŽENÍ

Vnější soustružení s T-MAX P

Coromant Capto, velikosti C3 - C5

PSRN
 $\kappa_r 75^\circ$

MWLN
 $\kappa_r 95^\circ$

PSSN
 $\kappa_r 45^\circ$

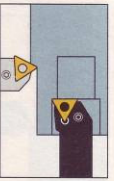
Je zobrazeno pravotostranné provedení!

VELIKOST	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm									
		D _{sm}	l ₁	l _{ts}	f ₁	f _{ts}	r _ε ¹⁾				
C3	PSNR/L -17040-09	32	40	-	17	-	0,8				
	-22050-09	40	50	-	22	-	0,8				
	C3- -17040-12	32	40	-	17	-	0,8				
	-22050-12	40	50	-	22	-	0,8				
	C3- -27060-12	50	60	-	27	-	0,8				
C4	C4- -27060-15	50	60	-	27	-	1,2				
	C5- -27060-19	50	60	-	27	-	1,2				
	C3- PSSNR/L -22032-12	32	32	40,3	22	13,7	0,8				
	C4- -27042-12	40	42	50,3	27	18,7	0,8				
	C5- -35052-12	50	52	60,3	35	26,7	0,8				
C5	C5- -35050-15	50	50	60,2	35	24,8	1,2				
	C5- -35048-19	50	48	60,5	35	22,5	1,2				
	C3-MWLN/R/L -22040-06	32	40	-	22	-	0,8				
	C4- -27050-06	40	50	-	27	-	0,8				
	C3- -27050-08	40	50	-	27	-	0,8				
C5	C4- -35060-08	50	60	-	35	-	0,8				
	C5- -35060-08	50	60	-	35	-	0,8				

Náhradní díly viz str. 68.

Příklad objednávky: 2 ks C3-PSNR-17040-09 (R = pravotostranné provedení)

¹⁾ r_ε = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břítové desičky.

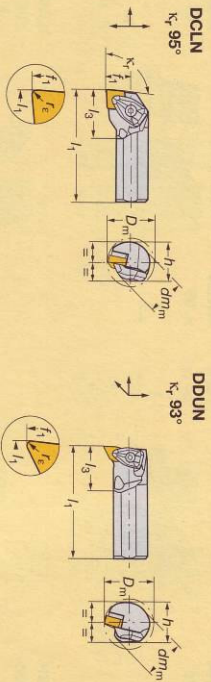


SOUSTRUŽENÍ

Vnitřní soustružení s vyměnitelnými břitovými destičkami T-MAX P

Průměr tyče 25 – 50 mm

Nástroje s okrouhlou stopkou – pevná upínka (RC)



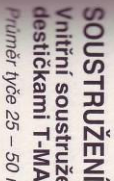
Je zobrazeno pravostřanné provedení.

VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm							Třída Nim	
		$d_{m \min}$	h	l_1	l_2	f_1	$D_{m \min}$	λ_s		
09 C	A25T -DCLNR/L 09	25	23	300	31	17	32	-11°	0,8	T9 1,7
	A25T -DCLNR/L 12	25	23	300	31	17	32	-11°	0,8	T15 3,9
	A32U -DCLNR/L 12	32	30	350	30	22	40	-10°	0,8	
	A40V -DCLNR/L 12	40	37	400	32	27	50	-14°	0,8	
16	A50W -DCLNR/L 16	50	47	450	38	35	63	-13°	1,2	T20 6,4
11 D	A25T -DDUNR/L 11	25	23	300	28	17	32	-12°	0,8	T9 1,7
	A32U -DDUNR/L 11	32	30	350	30	22	40	-10°	0,8	
	A40V -DDUNR/L 15	40	37	400	36	27	50	-12°	0,8	T15 3,9
	A50W -DDUNR/L 15	50	47	450	39	35	63	-10°	0,8	

Náhradní díly viz str. 69.

Příklad objednávky: 2 ks A25T-DCLNR 09 (R = pravostřanné provedení)

¹⁾ f_2 = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břitové destičky.

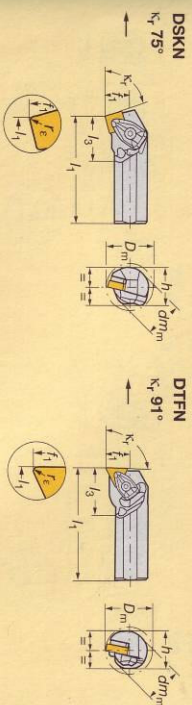


SOUSTRUŽENÍ

Vnitřní soustružení s vyměnitelnými břitovými destičkami T-MAX P

Průměr tyče 25 – 50 mm

Nástroje s okrouhlou stopkou – pevná upínka (RC)



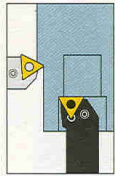
Je zobrazeno pravostřanné provedení.

VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm							Třída Nim	
		$d_{m \min}$	h	l_1	l_2	f_1	$D_{m \min}$	λ_s		
09 S	A25T -DSKNR/L 09	25	23	300	30	17	32	-10°	0,8	T9 1,7
	A25T -DSKNR/L 12	25	23	300	30	17	32	-11°	0,8	T15 3,9
	A32U -DSKNR/L 12	32	30	350	33	22	40	-10°	0,8	
	A40V -DSKNR/L 12	40	37	400	34	27	50	-14°	0,8	
16	A25T -DTFNR/L 16	25	23	300	32	17	32	-13°	0,8	T9 1,7
16 T	A32U -DTFNR/L 16	32	30	350	33	22	40	-12°	0,8	
	A40V -DTFNR/L 22	40	37	400	36	27	50	-11°	0,8	T15 3,9
	A50W -DTFNR/L 22	50	47	450	39	35	63	-10°	1,2	

Náhradní díly viz str. 69.

Příklad objednávky: 2 ks A25T-DSKNR 09 (R = pravostřanné provedení)

¹⁾ f_2 = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břitové destičky.

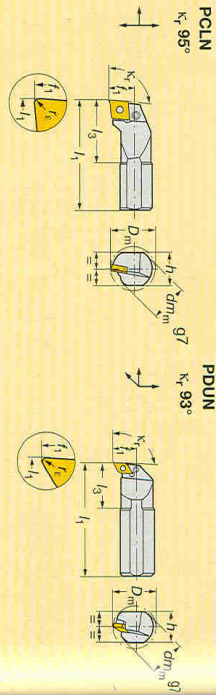


SOUSTRUŽENÍ

Vnitřní soustružení s vyměnitelnými břitovými destičkami T-MAX P

Průměr tyče 25 – 40 mm

Nástroje s okrouhlou stopkou



Je zobrazeno pravostředně provedení.

VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm					D _m min	r ₁ ¹⁾
		d _h /r _h	h	l ₁	l ₂	f ₁		
C	S25T-PCLNR/L09	25	23	300	33	17	32	0,8 +
	S25T-PCLNR/L12	25	23	300	37,3	17	32	0,8
	S32U-PCLNR/L12	32	30	350	40	22	40	0,8
12	SA0V-PCLNR/L12	40	37	400	56	27	50	0,8
D	S35T-PDUNR/L11	25	23	300	35	17	32	0,8 +
	S32U-PDUNR/L11	32	30	350	40	22	40	0,8
	SA0V-PDUNR/L15	40	37	400	56	27	50	0,8

Náhradní díly viz str. 69.

Příklad objednávky: 2 ks S25T-PCLNR09 (R = pravostředně provedení)

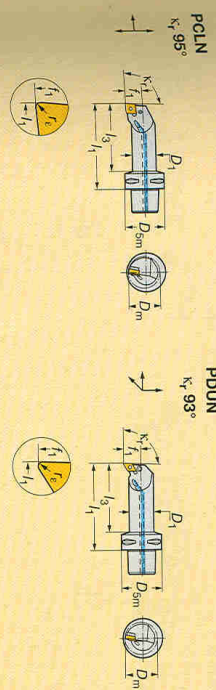
¹⁾ r₁ = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břitové destičky.

SOUSTRUŽENÍ

Vnitřní soustružení s vyměnitelnými břitovými destičkami T-MAX P

Velikost Coroant Capto C3 – C5

Coromant Capto®



Je zobrazeno pravostředně provedení.

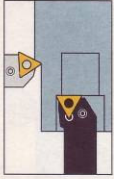
**Nejkratší čas
VTEŽÍ!**

VELIKOST	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm					D _m min	r ₁ ¹⁾	VBD
		D ₁	l ₁	l ₂	f ₁	D _{sm}			
C3	C3-PCLNR/L-17090-09	25	90	74	17	32	32	0,8	C
	C4-17090-09	25	90	68	17	40	32	0,8	
	C5-17090-09	25	90	67	17	50	32	0,8	
C3	C3-PCLNR/L-17090-12	25	90	74	17	32	32	0,8	C
	C4-17090-12	25	90	68	17	40	32	0,8	
	C5-17090-12	25	90	67	17	50	32	0,8	
C3	C3-PCLNR/L-22064-12	32	64	49	22	32	40	0,8	12
	C4-22110-12	32	110	89	22	40	40	0,8	
	C5-22110-12	32	110	88	22	50	40	0,8	
C4	G4-PCLNR/L-27080-12	40	80	60	27	40	50	0,8	12
	C5-27140-12	40	140	119	27	50	50	0,8	
	C3-PDUNR/L-17090-11	25	90	74	17	32	32	0,8	
C4-17090-11	25	90	68	17	40	32	0,8		
C5-17090-11	25	90	67	17	50	32	0,8		
C3	C3-PDUNR/L-22064-11	32	64	49	22	32	40	0,8	11
	C4-22110-11	32	110	89	22	40	40	0,8	
	C5-22110-11	32	110	88	22	50	40	0,8	
C4	G4-PDUNR/L-27080-15	40	80	60	27	40	50	0,8	15
	C5-27140-15	40	140	119	27	50	50	0,8	

Náhradní díly viz str. 69.

Příklad objednávky: 2 ks C3-PCLNR-17090-09 (R = pravostředně provedení)

¹⁾ r₁ = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břitové destičky.

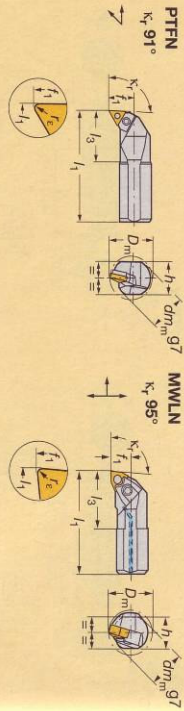


SOUSTRUŽENÍ

Vnitřní soustružení s vyměnitelnými břitovými destičkami T-MAX P

Průměr tyče 20 – 50 mm

Nástroje s okrouhlou stopkou



Je zobrazeno pravostranné provedení!

VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm						
		d_{m1}	h	l_1	l_2	f_1	D_m	$r_{e(1)}$
16	S25T-PTFNR/L16W	25	23	300	36,8	17	32	0,8
	S32U-PTFNR/L16W	32	30	350	45	22	40	0,8
	S40V-PTFNR/L16W	40	37	400	49,5	27	50	0,8
	S40V-PTFNR/L22W	40	37	400	58,9	27	50	0,8
	22							
06	A20S-MWLN/R/L06	20	18	250	32,3	13	25	0,8
	A25T-MWLN/R/L06	25	23	300	31,7	17	32	0,8
	A32U-MWLN/R/L06	32	30	350	40,9	33	40	0,8
	A25T-MWLN/R/L08	25	23	300	40	17	32	0,8
	A32U-MWLN/R/L08	32	30	350	40	22	40	0,8
	A40V-MWLN/R/L08	40	37	400	56	27	50	0,8
	A50W-MWLN/R/L08	50	47	450	60	35	63	0,8
	08							

Náhradní díly viz str. 69.

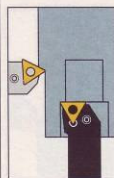
Příklad objednávky: 2 ks S25T-PTFNR-16W (R = pravotočzné provedení!)

¹⁾ r_e = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břitové destičky.

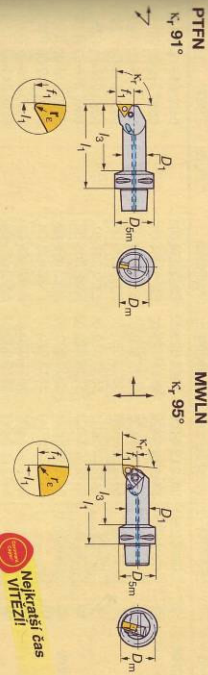
SOUSTRUŽENÍ

Vnitřní soustružení s vyměnitelnými břitovými destičkami T-MAX P

Velikost Coromant Capto C3 – C5



Coromant Capto®



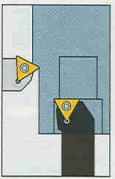
Je zobrazeno pravostranné provedení.

VELIKOST	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm							VBD
		D_1	l_1	l_2	f_1	D_{sm}	D_m	$r_{e(1)}$	
C3	C3-PTFNR/L-17090-16W	25	90	74	17	32	32	0,8	16
	C4-	25	90	68	17	40	32	0,8	
C4	C3-PTFNR/L-22096-16W	32	96	81	22	32	40	0,8	16
	C4-	32	110	89	22	40	40	0,8	
C5	C3-PTFNR/L-22110-16W	32	110	88	22	50	40	0,8	16
	C4-	32	110	88	22	50	40	0,8	
C4	C4-PTFNR/L-27120-16W	40	120	100	27	40	50	0,8	22
	C5-	40	140	119	27	50	50	0,8	
C4	C4-PTFNR/L-27140-22W	40	120	100	27	40	50	0,8	22
	C5-	40	140	119	27	50	50	0,8	
C3	C3-MWLN/R-13075-06	20	75	58,9	13	32	25	0,8	06
	C4-	20	75	52,8	13	40	25	0,8	
C3	C3-MWLN/R-17090-06M1	25	90	74,6	17	32	32	0,8	06
	C4-	25	90	68,5	17	40	32	0,8	
C4	C4-MWLN/R-17090-08	25	90	67,2	17	40	32	0,8	08
	C5-	25	90	67,2	17	50	32	0,8	
C4	C4-MWLN/R-22110-08	32	110	89	22	40	40	0,8	08
	C5-	32	110	89	22	50	40	0,8	

Náhradní díly viz str. 69.

Příklad objednávky: 2 ks C3-PTFNR-17090-16W (R = pravotočzné provedení!)

¹⁾ r_e = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břitové destičky.



SOUSTRUŽENÍ OCELI NAČÍSTO

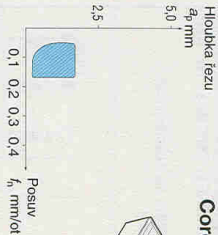
Nízkolegovaná ocel, HB 180

ISO/ANSI
P
F

CoroTurn 111

Geometrie -PF

Pro dokončení oceli
Pozitivní a ostrá geometrie VBD
s optimalizovaným utvářecím třísky.
Vynikající utváření třísky a jakosti povrchu
při malých hloubkách řezu a malém posuvu



Aplicaci oblast:
CPMT 06 02 04-PF
 $a_p = 0.1 - 1.5$ mm
 $f_n = 0.04 - 0.18$ mm/min

OBEDNACÍ KÓD

Délkový nástroj,
strana 116-117.
Jednostranné

CPMT 06 02 02-PF	CT5015	GC4015	GC4025
06 02 04-PF	★	★	★
07 02 04-PF	★	★	★

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 02.1 / HB 180*
● GC4015 = První volba za průměrných podmínek

Poloměry tříšek	f_n mm/min	v_c (m/min)
0.3 (0,1-1,3)	0.3 (0,1-1,3)	300
0.3 (0,1-1,5)	0.3 (0,1-1,5)	320
0.3 (0,1-1,3)	0.3 (0,1-1,3)	355
0.3 (0,1-1,5)	0.3 (0,1-1,5)	430
0.3 (0,1-1,5)	0.3 (0,1-1,5)	455
0.3 (0,1-1,5)	0.3 (0,1-1,5)	375
0.3 (0,1-1,5)	0.3 (0,1-1,5)	405
0.3 (0,1-1,5)	0.3 (0,1-1,5)	425
0.4 (0,1-1,8)	0.4 (0,1-1,8)	390
0.4 (0,1-1,8)	0.4 (0,1-1,8)	515
0.4 (0,1-1,8)	0.4 (0,1-1,8)	485

DOBŘÍ PODMÍNKY

Neprerušované řez.
Vysoké řezné rychlosti.
Předem opracované obročky
nebo tenká kůra na výkovku.



-PF / CT5015

PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
Pro univerzální
soustružnické operace.



-PF / GC4015

OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

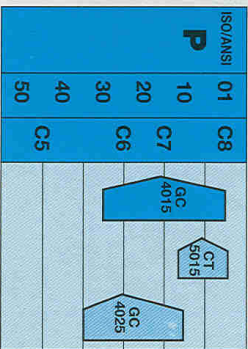
Prerušované řez.
Nízké řezné rychlosti.
Hrubé okraje na výkovku.



-PF / GC4025

Jakosti VBD

Odolnost proti otěru



Houževnatost

Jakost ochranného povrchu, μ m	Poloměr třísky VBD	Posuv f_n , mm/min	R_a	R_t
0,6	1,6	0,05	0,07	0,10
1,6	4	0,08	0,11	0,15
3,2	10	0,13	0,17	0,24
6,3	18	0,10	0,22	0,30

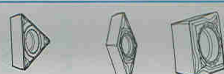
Nový výsoco výkonný systém
CoroTurn 107/111

CoroKey

SOUSTRUŽENÍ OCELI NAČÍSTO

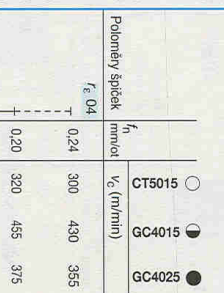
Positivní VBD CoroTurn 111

ISO/ANSI
P
F



TPMT 06 T1 02-PF	06 T1 04-PF	09 02 02-PF	09 02 04-PF	11 03 02-PF	11 03 04-PF	16 T3 04-PF
★	★	★	★	★	★	★

Poloměry tříšek

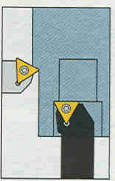


Pro TPMT 16T304-PF

- = Doporučené řezné podmínky
- = Doporučené řezné podmínky
- Vyberte nejvyšší možnou řeznou rychlost
- Vyberte rychlost odpovídající nejvyššímu nákladům na 1 součást
- Maximální produktivity se dosáhnou při výraznějším zřídění řezné rychlosti
- Číslem 1,11

Příklad objednávky: 10 ks CPMT 06 02 04-PF 4015
* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10

SANDVIK
CoroTurn



STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ OCELI

Nizkolegovaná ocel, HB 180

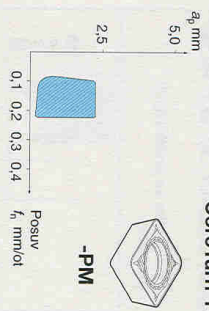
ISO/
ANSI
P
M

CoroTurn 111

Geometrie -PM

Pro střední obrábění oceli
Pozitivní geometrie VBD s uvažtečtem třísky, který zajišťuje bezpečné uvěření třísky v celé aplikací oblasti.

Používejte při operacích citlivých na vibrace



Aplikací oblast:
CPMT 06 02 04-PM
 $a_p = 0,3 - 2,4 \text{ mm}$
 $f_n = 0,09 - 0,22 \text{ mm/ot}$

DOBŘÍ PODMÍNKY

Nepřerušované řezání.
Vysoké řezné rychlosti.
Předem opracované obročky nebo tenká kůra na výkovku.



-PM / GC4015

PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
Pro univerzální soustružnické operace.



-PM / GC4025

OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Přerušované řezání.
Nízké řezné rychlosti.
Hrubé okraje na výkovku.



-PM / GC4035

Jakosti VBD

ISO/ANSI	01	C8	C7	C6	C5
P	10	20	30	40	50
			GC 4025	GC 4015	GC 4035

Odpodnost proti otěru

Houževnatost

Jakost obrobeného povrchu, μm	Poměrná špičková VBD	Pesuv f_n , mm/ot
R_a	0,4	0,8
R_r	1,2	1,6
0,6	0,07	0,10
1,6	0,11	0,15
3,2	0,17	0,24
6,3	0,22	0,30
10	0,29	0,34
16	0,37	0,43

CoroTurn 107/111

Nový výsoco výkonný systém

CoroKey

STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ OCELI

Positivní VBD CoroTurn 111

ISO/
ANSI
P
M

OBJEDNACÍ KÓD

Dizájn nástrojů,
strana 116-117.

Jednostranné

r_e

a_p , mm

● GC4025 = První volba za průměrných podmínek



CPMT 06 02 04-PM
06 02 08-PM

☆ GC4015

★ GC4025

☆ GC4035



DPMT 07 02 04-PM
07 02 08-PM
11 T3 04-PM
11 T3 08-PM

☆ GC4015

★ GC4025

☆ GC4035



TPMT 09 02 04-PM
09 02 08-PM
11 03 04-PM
11 03 08-PM
16 T3 04-PM
16 T3 08-PM
16 T3 12-PM

☆ GC4015

★ GC4025

☆ GC4035

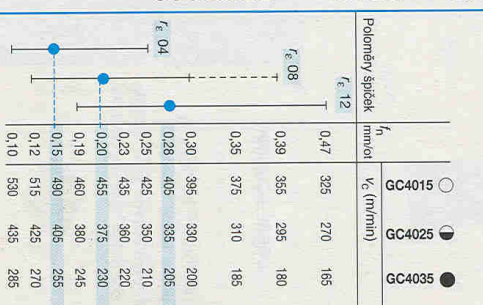


0,7 (0,3-2,3)
0,7 (0,3-2,3)
0,7 (0,3-2,3)
0,7 (0,3-2,3)
0,9 (0,4-3,0)
0,9 (0,4-3,0)
0,9 (0,7-3,0)
0,9 (0,9-3,0)

☆ GC4015

★ GC4025

☆ GC4035



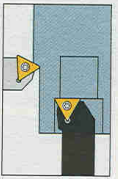
Pro DPMT 11T308-PM
TPMT 16T308-PM

- = Doporučené řezné podmínky
- ★ = Doporučené řezné podmínky
- ☆ = Doporučené řezné podmínky
- Vyberte nejvyšší možnou řeznou rychlost
- Vyberte rychlosti odpovídající nejnižším nákladům na 1 součást
- Maximální produktivitu se dosáhne při vynášení získané řezné rychlosti čísellem 1,11

Příklad objednávky: 10 ks CPMT 06 02 04-PM 4025

* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10.

SANDVIK
CoroTurn



HRUBOVÁNÍ OCELI

Nízkoolegovaná ocel, HB 180

ISO/ANSI
P R

CoroTurn 107

Geometrie -PR

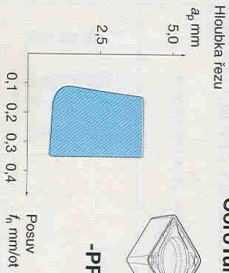
Pro hrubování oceli

Pro pozitivní a silná geometrie VBD.

VBD se díky zesílené vazence na břítu hodí pro přerušované řezy a náročné operace.



-PR



Aplicabilní oblast:
CCMT 09 T3 08-PR
 $a_p = 1,0 - 4,0$ mm
 $f_n = 0,12 - 0,35$ mm/ot

Neprerušované řezy.
Vysoké řezné rychlosti.
Předem opracované obročky
nebo tenká kůra na výkovku.



-PR / GC4015

DOBŘÍ PODMÍNKY



PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY
První volba!
Pro univerzální
soustružnické operace.



-PR / GC4025

OBTÍŽNÉ PODMÍNKY



Přerušované řezy.
Nízké řezné rychlosti.
Hrubé okraje na výkovku.



-PR / GC4035

Jakosti VBD

Odolnost proti otěru

ISO/ANSI	01	C8	C7	C6	C5
P	10	20	30	40	50
		GC 4025	GC 4015	GC 4035	

Houževnatost

CoroKey

CoroTurn 107/111
Nový, výsoce výkonný systém

Přibližný potřebný výkon (kW),
MC 85% účinnost.

	$a_p \times f_n$	$4 \times 0,4$
V_c 150	2,4	5,5
V_c 200	3,3	7,4
V_c 250	4,1	9,3
V_c 300	4,9	11,1
		19,8

HRUBOVÁNÍ OCELI

Pozitivní VBD CoroTurn 107

ISO/ANSI
P R

OBJEDNACÍ KÓD

Dřezky nástrojů,
strana 104-115.

Jednostanné

f_c

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 02.1 / HB 180*
● GC4025 = První volba za průměrných podmínek

CCMT 06 02 08-PR 09 T3 08-PR 09 T3 12-PR 12 04 08-PR 12 04 12-PR	DCMT 11 T3 08-PR 11 T3 12-PR	SCMT 09 T3 08-PR 09 T3 12-PR 12 04 08-PR 12 04 12-PR	TCMT 11 03 08-PR 11 03 12-PR 16 T3 08-PR 16 T3 12-PR	VBMT 16 04 08-PR 16 04 12-PR	a_p , mm	f_n , mm/ot	V_c , (m/min)
★	★	★	★	★	1,6 (0,8-3,2)	0,12	320
★	★	★	★	★	2,0 (1,0-4,0)	0,50	265
★	★	★	★	★	2,0 (1,0-4,0)	0,45	180
★	★	★	★	★	2,4 (1,2-4,8)	0,40	335
★	★	★	★	★	2,4 (1,2-4,8)	0,35	275
★	★	★	★	★	2,4 (1,4-4,8)	0,40	290
★	★	★	★	★	2,0 (1,2-4,0)	0,35	175
★	★	★	★	★	2,0 (1,0-4,0)	0,30	310
★	★	★	★	★	2,0 (1,0-4,0)	0,30	185
★	★	★	★	★	1,5 (0,8-3,0)	0,30	395
★	★	★	★	★	1,5 (0,9-3,0)	0,25	330
★	★	★	★	★	2,0 (1,0-4,0)	0,25	200
★	★	★	★	★	2,0 (1,2-4,0)	0,20	425
★	★	★	★	★	1,8 (0,9-3,6)	0,20	350
★	★	★	★	★	1,8 (1,1-3,6)	0,15	210
					0,20	455	375
					0,15	490	255
					0,12	515	270
					0,10	530	285

● = Doporučené řezné podmínky

--- Pro CCMT/SCMT 120408-PR

--- Pro CCMT/SCMT 120412-PR

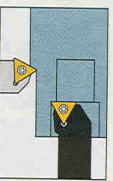
Doporučené řezné podmínky

- Vyberte nejvyšší možnou řeznou rychlost
- Vyberte nejnižší možnou řeznou rychlost
- Vyberte rychlost odpovídající nejnižším nakladům na T současti
- Maximální produktivitu se dosáhne při vynásování získané řezné rychlosti čísellem 1,11

Příklad objednávky: 10 ks CCMT 09 T3 08-PR 4025

* Ostatní korekce řezyňch podmínek viz str. 10.

SANDVIK
CORO TURN



SOUSTRUŽENÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI NAČISTO

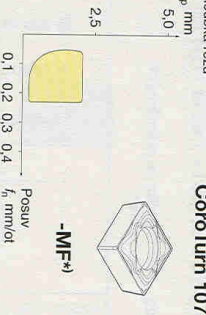
Koroziivzdorná ocel, austenitická, HB 180

ISO/ANSI **M F**

CoroTurn 107

Geometrie -MF

Pozitivní a ostrá geometrie VBD pro nejlepší výsledky při dokončování a vysokých náročích na utváření třísky, jakost obrobeneho povrchu a úzké tolerance.



*Hladká geometrie -MF pro nejvyšší produktivitu a nejlepší jakost obrobeneho povrchu. Viz str. 28

Aplikacni oblast:
 $a_p = 0.1 - 2.0$ mm
 $f_n = 0.05 - 0.25$ mm/ot

DOBŘÉ PODMINKY

Nepřerušované řezy.
 Vysoké řezné rychlosti.
 Předběžné obrobené polotovary nebo odlitky/výkovky s tenkou kůrou.



PRŮMĚRNÉ PODMINKY

První volba!
 Pro univerzální soustružnické operace.



OBTÍŽNÉ PODMINKY

Přerušované řezy.
 Nizké řezné rychlosti.
 Odlitky nebo výkovky se silnou kůrou nebo okujemi.



Jakosti VBD

ISO	GC 2015	GC 1025	GC 2025
M	10	20	30
	40		

Odklonost proti otátru

CoroTurn 107/111
 Nový vysoké výkonný systém

Jakost obrobeneho povrchu, μ m	Poloměr špičky VBD
R_a	R_t
0.6	0.2
1.6	0.4
3.2	0.8
6.3	1.2
	1.6
	2.0
	2.5
	3.2
	4.0
	5.0
	6.3
	8.0
	10
	12.5
	16
	20
	25
	32
	40
	50
	63
	80
	100

CoroKey

SOUSTRUŽENÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI NAČISTO

ISO/ANSI **M F**

CoroTurn 107

OBJEDNACÍ KÓD	ŘEZNÉ PODMINKY COROKEY, CMC 05.21 / HB 180*
Dřábky nastroji, strana 104-115.	GC2015 = První volba za průměrných podmínek
Jednosstranné	

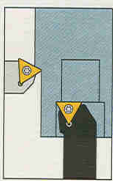
CCMT 08 02 02-MF	GC1025	GC2015	GC2025	a_p , mm	Poloměr špičky, mm/ot	f_n , (mm/min)	v_c , (m/min)
08 02 04-MF	★	★	★	0.3 (0.1-1.7)	0.08 12	0.30	185 200
09 T3 02-MF	★	★	★	0.3 (0.1-1.7)		0.25	210 240
09 T3 04-MF	★	★	★	0.4 (0.1-2.0)		0.20	220 245
09 T3 08-MF	★	★	★	0.4 (0.1-2.0)		0.23	235 255
07 02 02-MF	★	★	★	0.3 (0.1-1.5)		0.30	185 200
11 T3 02-MF	★	★	★	0.4 (0.1-2.0)		0.25	210 240
11 T3 04-MF	★	★	★	0.4 (0.1-2.0)		0.20	220 245
11 T3 08-MF	★	★	★	0.4 (0.2-2.0)		0.23	235 255
09 T3 08-MF	★	★	★	0.4 (0.1-2.0)		0.23	235 255
09 T3 04-MF	★	★	★	0.4 (0.1-2.0)		0.20	220 245
09 T3 08-MF	★	★	★	0.4 (0.1-2.0)		0.23	235 255
09 02 04-MF	★	★	★	0.3 (0.1-1.7)		0.25	210 240
11 03 04-MF	★	★	★	0.3 (0.1-1.7)		0.20	220 245
11 03 08-MF	★	★	★	0.3 (0.1-1.7)		0.23	235 255
16 T3 04-MF	★	★	★	0.4 (0.1-2.0)		0.23	235 255
11 03 02-MF	★	★	★	0.3 (0.1-1.7)		0.25	210 240
11 03 04-MF	★	★	★	0.3 (0.1-1.7)		0.20	220 245
11 03 08-MF	★	★	★	0.3 (0.1-1.7)		0.23	235 255
11 03 12-MF	★	★	★	0.3 (0.2-1.7)		0.07	330 285
				0.3 (0.1-1.7)		0.05	335 285
				0.3 (0.1-1.7)		0.07	330 285
				0.3 (0.1-1.7)		0.05	335 285

★ = První volba
 ☆ = Alternativní

Příklad objednávky: 10 ks CCMT 06 02 04-MF 2015

* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10.

SANDVIK
 CoroTurn 107/111



SOUSTRUŽENÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI NAČISTO

Koroziivzdorná ocel, austenitická, HB 180

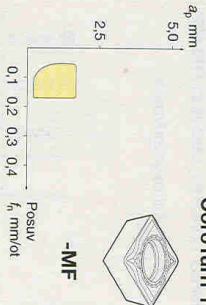
ISO/ANSI
M F

CoroTurn 111

Geometrie -MF

Pozitivní a ostrá geometrie VBD pro nejlepší výsledky při dokončování a vysokých nárocích na uváření třísky, jakost odrobeného povrchu a úzké tolerance.

Aplikací oblast:
CPMT 06 02 04-MF
 $a_p = 0,1 - 1,5$ mm
 $f_n = 0,04 - 0,18$ mm/ot



DOBŘÉ PODMÍNKY

Nepřerušované řezy.
Vysoké řezné rychlosti.
Předběžně obrobené poloťovány nebo odlišky vykovky s tenkou kúrou.



PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
Pro univerzální soustružnické operace.

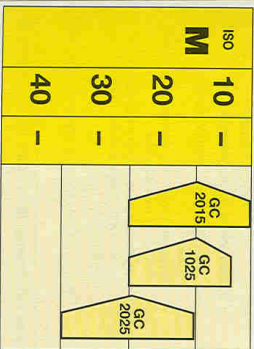


OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Přerušované řezy.
Nízké řezné rychlosti.
Odlišky nebo vykovky se silnou kúrou nebo okujemi.



Jakosti VBD



Odolnost proti otěru

CoroTurn 107/111
Nový výsoco výkonný systém

hladkost odrobeného povrchu, μm	Poloměr špičky VBD	Posuv f_n , mm/ot	Ra	Ri
0,6	0,05	0,07	0,10	0,12
1,6	0,07	0,11	0,15	0,19
3,2	0,10	0,17	0,24	0,29
6,3	0,13	0,22	0,30	0,37

Houževnatost

CoroKey

SOUSTRUŽENÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI NAČISTO

Pozitivní VBD CoroTurn 111

ISO/ANSI
M F

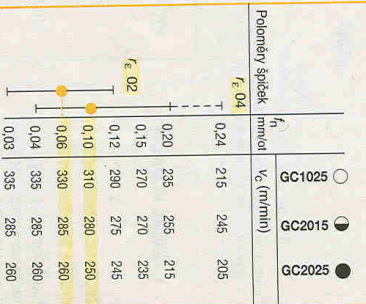
OBJEDNACÍ KÓD

Dřážky nástroji, strana 116-117.

Jednostranné

CPMT	GC1025	GC2015	GC2025
06 02 02-MF	★	★	★
06 02 04-MF	★	★	★
07 02 02-MF	★	★	★
07 02 04-MF	★	★	★
08 T1 02-MF	★	★	★
08 T1 04-MF	★	★	★
09 02 02-MF	★	★	★
09 02 04-MF	★	★	★
11 03 02-MF	★	★	★
11 03 04-MF	★	★	★
16 T3 04-MF	★	★	★

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 05.21 / HB 180*	GC1025	GC2015	GC2025
a_p , mm	0,3 (0,1-1,5)	0,3 (0,1-1,5)	0,3 (0,1-1,5)
f_n , mm/ot	0,3 (0,1-1,5)	0,3 (0,1-1,5)	0,3 (0,1-1,5)



Doporučené řezné podmínky
- Vyberte nejvyšší možnou řeznou rychlost
- Vyberte rychlost odpovídající nejnižším nákladům na 1 součást
- Maximální produktivitu se dosáhne při vynásobení získané řezné rychlosti čísellem 1,11

Příklad objednávky: 10 ks CPMT 06 02 04-MF 2015
* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10.

SANDVIK



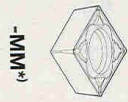
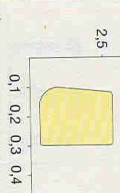
STŘEDNÍ OBŘÁBĚNÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI Korozivzdorná ocel, austenitická, HB 180

ISO/
ANSI
M
M

STŘEDNÍ OBŘÁBĚNÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI Pozitivní VBD CoroTurn 107

ISO/
ANSI
M
M

Hloubka řezu
 a_p mm
5,0



-MM*)

*) Hladící geometrie -MM pro nejvyšší produktivitu a nejlepší jakost obrobeného povrchu. Viz str. 30.

CoroTurn 107

Geometrie -MM

Pozitivní geometrie VBD s ostrým břitem snižujícím řezné síly.
Hladký řez a velmi dobré utváření třísky.

Aplikační oblast:
CCMT 09 T3 08-MM
 $a_p = 0,5 - 3,0$ mm
 $f_n = 0,10 - 0,30$ mm/ot

DOBŘÍ PODMÍNKY

Nepřerušované řезы.
Vysoké řezné rychlosti.
Předběžně obrobené polotovary nebo odlitky/výkovky s tenkou kůrou.



PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
Pro univerzální soustružnické operace.



OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Přerušované řезы.
Nízké řezné rychlosti.
Odlitky nebo výkovky se silnou kůrou nebo okujemi.

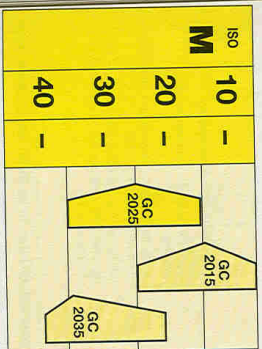


-MM / GC2015

-MM / GC2025

-MM / GC2035

Jakosti VBD



Odklonost prof. aletů

Jakost obrobeného povrchu, µm	Poloměr špičky VBD	Poloměr špičky VBD	Poloměr špičky VBD
Ra	Rt	r_n mm/ot	r_n mm/ot
0,6	1,6	0,07	0,10
1,6	4	0,11	0,15
3,2	10	0,17	0,24
	16	0,22	0,30
		0,30	0,37
		0,43	

Houževnatost

CoroTurn 107/111
Nový výsoco výkonný systém

CoroKey

OBUEJDNACÍ KÓD

Dižky nástrojů, strana 104-115.

Jednostranné

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 05.21 / HB 180*

GC2025 = První volba za průměrných podmínek

Code	f_n	a_p mm	V_c (m/min)
GC2015	0,06	0,10	220
GC2025	0,08	0,10	230
GC2035	0,10	0,10	245
GC2015	0,12	0,10	255
GC2025	0,14	0,10	270
GC2035	0,16	0,10	285
GC2015	0,18	0,10	295
GC2025	0,20	0,10	305
GC2035	0,22	0,10	315
GC2015	0,24	0,10	325
GC2025	0,26	0,10	335
GC2035	0,28	0,10	345
GC2015	0,30	0,10	355
GC2025	0,32	0,10	365
GC2035	0,34	0,10	375
GC2015	0,36	0,10	385
GC2025	0,38	0,10	395
GC2035	0,40	0,10	405
GC2015	0,42	0,10	415
GC2025	0,44	0,10	425
GC2035	0,46	0,10	435
GC2015	0,48	0,10	445
GC2025	0,50	0,10	455
GC2035	0,52	0,10	465
GC2015	0,54	0,10	475
GC2025	0,56	0,10	485
GC2035	0,58	0,10	495
GC2015	0,60	0,10	505
GC2025	0,62	0,10	515
GC2035	0,64	0,10	525
GC2015	0,66	0,10	535
GC2025	0,68	0,10	545
GC2035	0,70	0,10	555
GC2015	0,72	0,10	565
GC2025	0,74	0,10	575
GC2035	0,76	0,10	585
GC2015	0,78	0,10	595
GC2025	0,80	0,10	605
GC2035	0,82	0,10	615
GC2015	0,84	0,10	625
GC2025	0,86	0,10	635
GC2035	0,88	0,10	645
GC2015	0,90	0,10	655
GC2025	0,92	0,10	665
GC2035	0,94	0,10	675
GC2015	0,96	0,10	685
GC2025	0,98	0,10	695
GC2035	1,00	0,10	705

Poloměry špiček
 f_n mm/ot
 V_c (m/min)

● = Doporučené řezné podmínky

○ = První volba

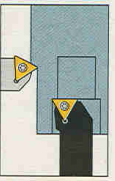
☆ = Alternativa

Doporučené řezné podmínky

- Vyberte nejvyšší možnou řeznou rychlost
- Vyberte rychlost odpovídající nejvyšším nákladům na 1 součást
- Maximální produktivitu se dosáhne při výměščení získané řezné rychlosti čísellem 1,11

Příklad objednávky: 10 ks CCMT 09 T3 04-MM 2025
* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10.

SANDVIK
Korodur



STŘEDNÍ OBŘÁBĚNÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI

Korozivzdorná ocel, austenitická, HB 180

ISO/
ANSI
M M

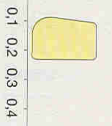
CoroTurn 111

Geometrie -MM

Pozitivní geometrie VBD s ostřím břítem snižujícím řezné síly.
Hladký řez a velmi dobré utváření třísky.



Hlubka řezu
 a_p mm
5,0



-MM

Aplikační oblasti:
CPMT 06 02 04 -MM
 $a_p = 0,3 - 2,4$ mm
 $f_n = 0,09 - 0,22$ mm/ot

DOBŘÉ PODMÍNKY

Nepřerušované řезy.
Vysoké řezné rychlosti.
Předběžně obrobene
polotovary nebo odlitky/
výkovky s tenkou kůrou.



PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
Pro univerzální
soustružnické operace.



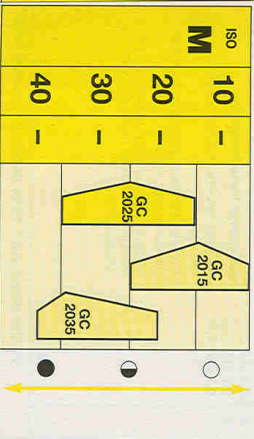
OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Přerušované řезy.
Nízké řezné rychlosti.
Odlitky nebo výkovky se
silnou kůrou nebo okujími.



Jakosti VBD

Odkloni proti otěru



Jakost obrobeneho povrchu, μm	Polomer špičky VBD, μm	Posuv f_n , mm/ot	Ra	Ri
0,6	1,6	0,07	0,10	1,2
1,6	4	0,11	0,15	1,6
3,2	10	0,17	0,24	2,29
6,3	16	0,22	0,30	3,37

Nový výsoco výkonný systém
CoroTurn 107/111

CoroKey

STŘEDNÍ OBŘÁBĚNÍ KOROZIVZDORNÉ OCELI

Positivní VBD CoroTurn 111

ISO/
ANSI
M M

OBJEDMÁČÍ KÓD

Dřezky nástrojů,
strana 116-117.

Jednostranné

CPMT 06 02 04 -MM 06 02 08 -MM	GC2015	GC2025	GC2035
☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY, CMC 05.21 / HB 180*
● GC2025 = První volba za průměrných podmínek
 a_p mm

TPMT 09 02 04 -MM 09 02 08 -MM 11 03 04 -MM 11 03 08 -MM 16 T3 04 -MM 16 T3 08 -MM 16 T3 12 -MM	0,7 (0,3-2,3) 0,7 (0,5-2,3) 0,8 (0,3-2,5) 0,8 (0,6-2,5) 0,9 (0,4-3,0) 0,9 (0,7-3,0) 0,9 (0,9-3,0)	Polomery špiček f_n mm/ot	v_c (m/min)
☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆
0,30	0,28	230	190
0,25	0,25	240	175
0,23	0,23	245	180
0,20	0,20	255	215
0,15	0,15	270	235
0,12	0,12	275	245
0,10	0,10	280	255

● = Doporučené řezné podmínky

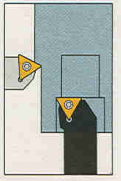
--- Pro DPMT 11T308-MM
TPMT 16T308-MM

- Doporučené řezné podmínky**
- Vyberte nejvyšší možnou řeznou rychlost
 - Vyberte rychlost odpovídající nejnižším nákladům na 1 součást
 - Maximální produktivitu se dosáhne při vynásobení získané řezné rychlosti čísellem 1,11

Příklad objednávky: 10 ks CPMT 06 02 04-MM 2025

* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10.

SANDVIK
CoroTurn



SOUSTRUŽENÍ LITINY NAČÍSTO

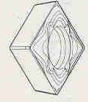
Šedá litina s velkou pevností v tahu, HB 260

ISO/ANSI
K F

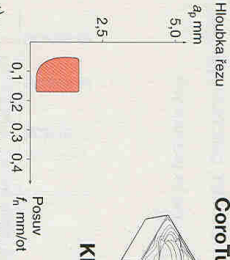
CoroTurn 107

Geometrie -KF

Politivní a ostrá geometrie VBD – první volba pro dokončování litiny. Nízké řezné síly, čisté řezy a omezené riziko vyřamování materiálu.



KF*



Hloubka řezu
ap, mm
5,0
2,5

Aplikací oblast:
CCMT 06 02 04-KF
ap = 0,1 – 1,7 mm
fn = 0,05 – 0,17 mm/ot

DOBŘÍ PODMÍNKY

Nepřerušované řezy. Vysoké řezné rychlosti. Předběžně opracované obrodky nebo tenká kůra na odlitku.



OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Přerušované řezy. Nízké řezné rychlosti. Odlitky s hrubou kůrou.



-KF / GC3005

-KF / GC3005

-KF / GC3025

Odstoňost proti otěru

Jakosti VBD

ISO/ANSI	K	01 C4	10 C3	20 C2	30 C1
			GC 3005		
				GC 3025	

Houževnatost

CoroKov

SOUSTRUŽENÍ LITINY NAČÍSTO

Politivní VBD CoroTurn 107

ISO/ANSI
K F

OBJEDNACÍ KÓD

Dřezky nástrojů
strana 104 - 115

Jednostranné

fc

GC3005

GC3005

GC3025

GC3005

GC3005

GC3025

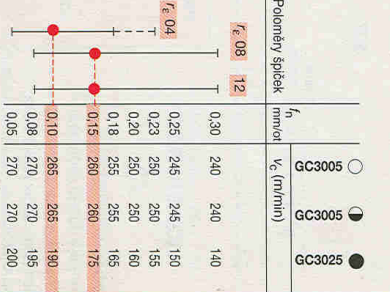
GC3005

GC3005

GC3025

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY CMC 08.2 / HB 260*
● GC3005 = První volba za průměrných podmínek
ap, mm

OBEDNACÍ KÓD	FC	GC3005	GC3005	GC3025	GC3005	GC3005	GC3025	GC3005	GC3005	GC3025
CCMT 06 02 04-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
09 T3 04-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
09 T3 08-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
DCMT 07 02 04-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
11 T3 04-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
11 T3 08-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
SCMT 09 T3 04-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
09 T3 08-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
TCMT 09 02 04-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
11 03 04-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
11 03 08-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16 T3 04-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
VBMT 11 03 04-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
11 03 08-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
11 03 12-KF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆



● = Doporučené řezné podmínky

--- Pro CCMT 09T304-KF

--- Pro DCMT 11T304-KF

--- Pro SCMT 09T304-KF

--- Pro TCMT 16T304-KF

--- Pro VBMT 11T304-KF

--- Pro 11T304-KF

--- Pro 16T304-KF

--- Pro 11T304-KF

--- Pro 11T304-KF

--- Pro 11T304-KF

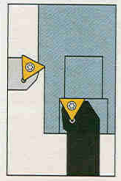
--- Pro 11T304-KF

--- Pro 11T304-KF

--- Pro 11T304-KF

--- Pro 11T304-KF

--- Pro 11T304-KF



SOUSTRUŽENÍ LITINY NAČÍSTO

Šedá litina s velkou pevností v tahu, HB 260



CoroTurn 111

Geometrie -KF

Politivní a ostrá geometrie VBD – první volba pro dokončování litiny.
Nízké řezné síly, čisté řezy a omezené riziko vylamování materiálu.



KF



Aplicační oblast:
CPMT 06 02 04-KF
ap = 0.1 – 1.5 mm
f = 0.04 – 0.18 mm/ot

DOBŘÍ PODMÍNKY

Napřerušované řezy.
Vysoké řezné rychlosti.
Předěžné opracování odrobky nebo tenká kůra na odlitku.



PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
Pro univerzální soustružnické operace.



OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Přerušované řezy.
Nízké řezné rychlosti.
Odlitky s hrubou kůrou.



Jakosti VBD

ISO/ANSI	K	01 C4	10 C3	20 C2	30 C1
			GC 3005		GC 3025

Oddalost proti otěru

Houževnatost



CoroTurn 107/111
Nový, výsoco výkonný systém

Jakost dle obráběcího povrchu, um	Poloměr špičky VBD, mm	Posuv, mm/ot	Ra	Ri
0.6	0.07	0.10	1.6	0.4
1.6	0.11	0.10	4	0.8
3.2	0.17	0.15	10	1.2
6.3	0.22	0.24	16	1.6

SOUSTRUŽENÍ LITINY NAČÍSTO

Politivní VBD CoroTurn 111



OBJEDNACÍ KÓD

Dřezky nástrojů, strana 116 - 117.
Jednostranné

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY CMC 08.2 / HB 260*
GC3005 = První volba za průměrných podmínek

CPMT	06 02 04-KF	07 02 04-KF	06 T1 04-KF	09 02 04-KF	11 03 04-KF	16 T3 04-KF
ap, mm	0.3 (0.1-1.5)	0.3 (0.1-1.3)	0.3 (0.1-1.3)	0.3 (0.1-1.5)	0.3 (0.1-1.5)	0.4 (0.1-1.8)
Poloměry špiček, mm/ot	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04
vc, (m/min)	245	245	245	250	255	280
	245	245	245	180	165	175
	270	270	270	285	285	190
	200	200	200	200	200	200

● = Doporučené řezné podmínky

----- Pro TPMT 16T304-KF

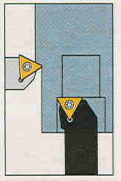
Doporučené řezné podmínky

- Vyberte nejvyšší možnou řeznou rychlost
- Vyberte rychlost odpovídající nejnižším maximům na 1 součásti
- Maximální produktivitu se dosáhne při vynásození získané řezné rychlosti čísellem 1,11

Příklad objednávky: 10 ks CPMT 06 02 04-KF 3005

* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10.





STŘEDNÍ OBRÁBĚNÍ LITINY

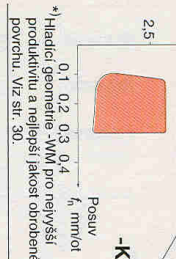
Šedá litina s velkou pevností v tahu, HB 260



CoroTurn 107



Geometrie -KM
Ostrá a pozitivní geometrie. Doporučena rovněž pro temperovanou litinu.
Nízké řezné síly a hladký řez.



Aplikační oblast:
CCMT 09 T3 08-KM
 $a_p = 0,5 - 3,0$ mm
 $f_n = 0,10 - 0,30$ mm/ot

*) Hladicí geometrie -WM pro nejvyšší produktivitu a nejlepší jakost obrobeného povrchu. Viz str. 30.

DOBŘÍ PODMÍNKY

Nepřerušované řezy.
Vysoké řezné rychlosti.
Především opracované obrobky nebo tenká kůra na odlitku.



PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
Pro univerzální soustružnické operace.



OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Přerušované řezy.
Nízké řezné rychlosti.
Odlitky s hrubou kůrou.



-KM / GC3005

Odloužit profil otěru

-KM / GC3025

CoroTurn 107/111
Nový výsoco rychlostní systém

ISO/ANSI	K	01 C4	10 C3	20 C2	30 C1
			GC 3005	GC 3025	

Ra	Jakost obrobeného povrchu, μm		Poloměr špičky VBD		1,6
	Rt	Rz	0,4	0,8	
0,6	1,6	0,07	0,10	0,12	0,14
1,6	4	0,11	0,15	0,19	0,22
3,2	10	0,17	0,24	0,29	0,34
6,3	16	0,22	0,30	0,37	0,43

CoroKey

STŘEDNÍ SOUSTRUŽENÍ LITINY

Pozitivní VBD CoroTurn 107



OBLEVNACÍ KÓD

Dřevky nástrojů, stránka 104 - 115, jednostranné

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY CMC 08.2 / HB 260*

a_p mm

f_n mm/ot

v_c (m/min)

OBLEVNACÍ KÓD	ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY CMC 08.2 / HB 260*	a_p mm	f_n mm/ot	v_c (m/min)
GC3005	☆	0,6 (0,2-2,4)	0,36	230
GC3005	☆	0,6 (0,4-2,4)	0,30	240
GC3005	☆	0,6 (0,3-3,0)	0,24	245
GC3005	☆	0,8 (0,5-3,0)	0,20	250
GC3005	☆	1,0 (0,6-3,6)	0,14	280
GC3005	☆	1,0 (0,7-3,6)	0,10	265
GC3005	☆	1,0 (0,7-3,6)	0,08	270
GC3005	☆	1,0 (0,7-3,6)	0,06	270

☆ = První volba

☆ = Alternativa

* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10.

SANDVIK Coromant



STŘEDNÍ OBŘÁBĚNÍ LITINY

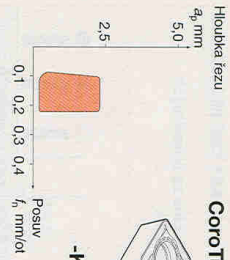
Šedá litina s velkou pevností v tahu, HB 260



CoroTurn 111

Geometrie -KM

Ostří a pozitivní geometrie. Doporučena rovněž pro temperovanou litinu. Nízké řezné síly a hladký řez.



-KM

Aplikační oblast:
CPMT 06 02 04-KM
 $a_p = 0.3 - 2.4$ mm
 $f_n = 0.09 - 0.22$ mm/rot

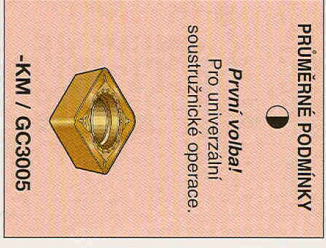
DOBŘÍ PODMÍNKY

Nepřerušované řezání. Vysoké řezné rychlosti. Především opracované obrobky nebo tenká kůra na odlitku.



PRŮMĚRNÉ PODMÍNKY

První volba!
Pro univerzální soustružnické operace.



-KM / GC3005

OBTÍŽNÉ PODMÍNKY

Řerušované řezání. Nízké řezné rychlosti. Odlitky s hrubou kůrou.



-KM / GC3025

Jakosti VBD

ISO/ANSI	K	01 C4	10 C3	20 C2	30 C1
			GC 3005		GC 3025

Odklonění proti osěru

Houževnatost



STŘEDNÍ SOUSTRUŽENÍ LITINY

pozitivní VBD CoroTurn 111



OBUEBNACÍ KÓD

Dížečky nástrojů, strana 116 - 117. Jednostranné

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY GC 08.2 / HB 260*

GC3005 = První volba za průměrných podmínek

CPMT	DPMT	TPMT	a_p mm	f_n mm/rot	V_c (m/min)
06 02 04-KM	07 02 04-KM	09 02 04-KM	0.7 (0.3-2.4)	0.47	220
06 02 08-KM	07 02 08-KM	09 02 08-KM	0.7 (0.5-2.3)	0.40	225
11 73 04-KM	11 73 04-KM	11 73 04-KM	0.9 (0.4-3.0)	0.35	235
11 73 08-KM	11 73 08-KM	11 73 08-KM	0.9 (0.7-3.0)	0.30	240
		16 73 04-KM	0.7 (0.3-2.3)	0.28	240
		16 73 08-KM	0.7 (0.5-2.3)	0.25	240
		16 73 12-KM	0.8 (0.3-2.5)	0.25	245
		11 03 08-KM	0.8 (0.6-2.5)	0.19	255
		11 03 04-KM	0.9 (0.4-3.0)	0.15	280
		09 02 08-KM	0.9 (0.7-3.0)	0.12	285
		09 02 04-KM	0.9 (0.9-3.0)	0.10	285

● = Doporučené řezné podmínky

--- Pro DPMT 11T308-KM
TPMT 16T308-KM

Doporučené řezné podmínky

- Vyberte nejvyšší možnou řeznou rychlost
- Vyberte rychlosti odpovídající nejnižším nakladům na 1 součást
- Maximální produktivitu se dosáhne při vynásobení získané řezné rychlosti čísellem 1,11

Příklad objednávky: 10 ks CPMT 06 02 04-KM 3005

* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10.



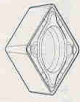


HRUBOVÁNÍ LITINY

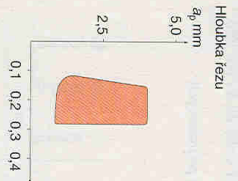
Šedá litina s velkou pevností v tahu, HB 260



CoroTurn 107



Geometrie -KR
Silná a pozitivní geometrie – první volba pro hrubování litiny. Stabilitní řez v odličích a při náročných operacích.



Aplikační oblast:
CCMT 09 T3 08-KR
 $a_p = 1,0 - 4,0$ mm
 $f_n = 0,12 - 0,28$ mm/ot

DOBŘÍ PODMINKY

Nepřerušované řezy.
Vysoké řezné rychlosti.
Předběžně opracované obrátky nebo tenká kůra na odlitku.



PRŮMĚRNÉ PODMINKY

První volba!
Pro univerzální soustružnické operace.



OBTÍŽNÉ PODMINKY

Přerušované řezy.
Nizké řezné rychlosti.
Odlitky s hrubou kůrou.



Jakost VBD

ISO/ANSI	K	01	C4	10	C3	20	C2	30	C1
				GC 3015	GC 3005				GC 3025

Odolnost proti otěru



CoroTurn 107/111
Nový výsoce výkonný systém

Potřeba příkon stroje (kW)	M/C 85% účinnosti		
	$2 \times 0,2$	$3 \times 0,3$	$4 \times 0,4$
V_c 150	1,3	2,9	5,2
V_c 200	1,7	3,9	6,9
V_c 250	2,2	4,9	8,6
V_c 300	2,6	5,8	10,3

HRUBOVÁNÍ LITINY

Pozitivní VBD CoroTurn 107



OBJEDNACÍ KÓD

Držáky nástrojů, strana 104 - 115, jednostranné

ŘEZNÉ PODMINKY COROKEY CMC 08.2 / HB 260*
● GC3015 = První volba za průměrných podmínek

OBEDNACÍ KÓD	f_c	a_p mm	f_n mm/ot	V_c (m/min)
CCMT 06 02 08-KR	09 T3 08-KR	2,0 (0,3-3,2)	0,50	220
	09 T3 08-KR	2,0 (1,0-4,0)	0,45	220
	09 T3 12-KR	2,0 (1,2-4,0)	0,40	220
	12 04 08-KR	2,4 (1,2-4,8)	0,35	220
DCMT 11 T3 08-KR	11 T3 08-KR	2,0 (1,0-4,0)	0,50	190
	11 T3 12-KR	2,0 (1,2-4,0)	0,45	190
	12 04 08-KR	2,4 (1,2-4,8)	0,40	190
	12 04 12-KR	2,4 (1,4-8)	0,35	190
SCMT 09 T3 08-KR	09 T3 08-KR	2,0 (1,0-4,0)	0,50	220
	09 T3 12-KR	2,0 (1,2-4,0)	0,45	220
	12 04 08-KR	2,4 (1,2-4,8)	0,40	220
	12 04 12-KR	2,4 (1,4-8)	0,35	220
TCMT 11 03 08-KR	11 03 08-KR	1,5 (0,3-3,0)	0,25	250
	11 03 12-KR	1,5 (0,3-3,0)	0,20	250
	16 T3 08-KR	2,0 (1,0-4,0)	0,15	260
	16 T3 12-KR	2,0 (1,2-4,0)	0,12	265
VBMT 16 04 08-KR	16 04 08-KR	1,8 (0,3-3,6)	0,10	265
	16 04 12-KR	1,8 (1,1-3,6)	0,10	290

● = Doporučené řezné podmínky

--- Pro CCMT 120408-KR
--- Pro SCMT 120408-KR
--- Pro CCMT 120412-KR
--- Pro SCMT 120412-KR

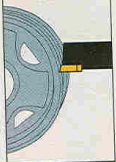
Doporučené řezné podmínky
- Vyberte největší možnou řeznou rychlost
- Vyberte rychlost odpovídající nejmenším nakladům na 1 součást
- Maximální produktivitu se dosáhne při vynásození získané řezné rychlosti čísellem 1,11

Příklad objednávky: 10 ks CCMT 09 T3 08-KR 3015
* Ostatní korekce řezných podmínek viz str. 10.



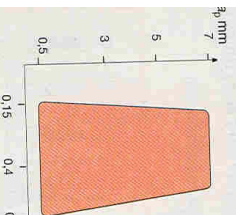
SOUSTRUŽENÍ HLINÍKU

Hliníkové slitiny, odlévané – CMC 30.22



CoroTurn 107

Geometrie -AL



-AL

Univerzální geometrie pro hliník. Speciálně vyvinutá pro soustružení hliníku a jiných neželezných materiálů. Ostří pozitivní bří s úhlem 20°. Vynikající přesnost při polohování. (G-tolerance)
 Aplikací oblast: CCGX 12 04 08-AL
 $r_p = 0.5 - 7.0$ mm
 $f = 0.15 - 0.6$ mm/ot

Zvýšená produktivita

Ploché břitové destičky s diamantovým břitkem, mimořádně odolné proti opotřebení.
 Vhodné i pro soustružení hliníku >12% Si.



... F / CD10

PRVNÍ VOLBA
 Velmi dobrá jakost obrobeného povrchu. Mimořádně vysoká odolnost proti opotřebení. Hliník s obsahem $\leq 12\%$ Si.



-AL / CD1810



-AL / H10

Zvýšená spolehlivost
 Pro přerušovaný řez. Krátké výrobní série.

Jakosti VBD **Odolnost proti otěru**

ISO/ANSI	01	C4	CD 10	CD 10	H10
K	10	C3	CD 1810		
	20	C2			
	30	C1			

Houževnatost



SOUSTRUŽENÍ HLINÍKU

Positivní VBD CoroTurn 107



OBJEVNACÍ KÓD

Držáky nástrojů, stránka 104 - 115.

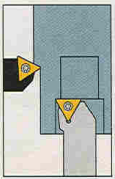
Jednostranné

	Produktivita CD10	Univerzálnost použití CD1810	Spolehlivost H10	Výchozí hodnota (rozsah)	v_c m/min	
				r_p mm	f mm/ot	
CCGX 06 02 02-AL	★	★	★	1.0 (0.3 - 3.5)	0.12 (0.05 - 0.15)	2000 (150 - 2500)
06 02 04-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 3.5)	0.20 (0.10 - 0.30)	2000 (150 - 2500)
09 13 04-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 5.0)	0.20 (0.10 - 0.30)	2000 (150 - 2500)
09 13 08-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 5.0)	0.30 (0.15 - 0.60)	2000 (150 - 2500)
CCMW 09 13 04F	★	★	★	0.5 (0.1 - 3.4)	0.10 (0.05 - 0.20)	2000 (150 - 2500)
09 13 08F	★	★	★	1.0 (0.1 - 3.4)	0.15 (0.05 - 0.40)	2000 (150 - 2500)
CCGX 12 04 04-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 7.0)	0.20 (0.10 - 0.30)	2000 (150 - 2500)
12 04 08-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 7.0)	0.30 (0.15 - 0.60)	2000 (150 - 2500)
DCGX 07 02 02-AL	★	★	★	1.0 (0.3 - 4.0)	0.12 (0.05 - 0.15)	2000 (150 - 2500)
07 02 04-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 4.0)	0.20 (0.10 - 0.30)	2000 (150 - 2500)
11 13 02-AL	★	★	★	1.0 (0.3 - 5.5)	0.12 (0.05 - 0.15)	2000 (150 - 2500)
11 13 04-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 5.5)	0.20 (0.10 - 0.30)	2000 (150 - 2500)
11 13 08-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 5.5)	0.30 (0.15 - 0.60)	2000 (150 - 2500)
DCMW 11 13 04F	★	★	★	0.5 (0.1 - 3.3)	0.10 (0.05 - 0.20)	2000 (150 - 2500)
11 13 08F	★	★	★	1.0 (0.1 - 3.0)	0.15 (0.05 - 0.40)	2000 (150 - 2500)
TCGX 09 02 02-AL	★	★	★	1.0 (0.3 - 4.0)	0.12 (0.05 - 0.15)	2000 (150 - 2500)
09 02 04-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 4.0)	0.20 (0.10 - 0.30)	2000 (150 - 2500)
11 02 04-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 5.0)	0.20 (0.10 - 0.30)	2000 (150 - 2500)
11 02 08-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 5.0)	0.30 (0.15 - 0.60)	2000 (150 - 2500)
TCMW 09 02 04F	★	★	★	0.5 (0.1 - 2.2)	0.10 (0.05 - 0.20)	2000 (150 - 2500)
11 02 04F	★	★	★	0.5 (0.1 - 2.2)	0.10 (0.05 - 0.20)	2000 (150 - 2500)
11 02 08F	★	★	★	1.0 (0.1 - 1.9)	0.15 (0.05 - 0.40)	2000 (150 - 2500)
TCGX 16 13 04-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 7.0)	0.20 (0.10 - 0.30)	2000 (150 - 2500)
16 13 08-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 7.0)	0.30 (0.15 - 0.60)	2000 (150 - 2500)
TCMW 16 13 04F	★	★	★	0.5 (0.1 - 3.4)	0.10 (0.05 - 0.20)	2000 (150 - 2500)
16 13 08F	★	★	★	1.0 (0.1 - 3.1)	0.15 (0.05 - 0.40)	2000 (150 - 2500)
VCGX 11 02 02-AL	★	★	★	1.0 (0.3 - 3.0)	0.12 (0.05 - 0.15)	2000 (150 - 2500)
11 02 04-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 3.0)	0.20 (0.10 - 0.30)	2000 (150 - 2500)
16 04 04-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 5.0)	0.30 (0.15 - 0.60)	2000 (150 - 2500)
16 04 08-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 5.0)	0.40 (0.15 - 0.80)	2000 (150 - 2500)
16 04 12-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 5.0)	0.40 (0.15 - 0.80)	2000 (150 - 2500)
VCMW 11 02 04F	★	★	★	0.5 (0.1 - 3.5)	0.10 (0.05 - 0.20)	2000 (150 - 2500)
16 04 04F	★	★	★	0.5 (0.1 - 3.5)	0.10 (0.05 - 0.20)	2000 (150 - 2500)
16 04 08F	★	★	★	1.0 (0.1 - 2.8)	0.15 (0.05 - 0.40)	2000 (150 - 2500)
16 04 12F	★	★	★	1.0 (0.1 - 2.1)	0.15 (0.05 - 0.40)	2000 (150 - 2500)
RCGX 06 02 04-AL	★	★	★	1.0 (0.6 - 2.4)	0.60 (0.20 - 1.20)	2000 (150 - 2500)
08 03 04-AL	★	★	★	1.5 (0.5 - 3.2)	0.80 (0.25 - 1.70)	2000 (150 - 2500)
10 13 04-AL	★	★	★	2.0 (1.0 - 4.0)	0.80 (0.25 - 2.00)	2000 (150 - 2500)

★ = První volba s řeznými podmínkami CoroKey.
 ☆ = Alternativa. Doporučená rezna rychlost.
 viz tabulku na předchozí stránce.

Příklad objednávky: 10 ks CCGX 06 02 02-AL 1810
 * Rezné podmínky uvedené tučně = počáteční hodnota





SOUSTRUŽENÍ

Vnější obrábění s CoroTurn 107

Velikost stopky 1212 – 3225 mm

Stopkové nástroje

SCLC
K_r 95°

SRDCN

SDJC
K_r 93°

Neutrální provedení

Je zobrazeno pravostřanné provedení.

VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm										f _r ¹⁾
		h	h ₁	b	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	l ₆	l ₇	
09	SCLC/L 1212F06-M	12	16	12	80	19,5	16	-	-	-	-	0,8
	1616H08	20	20	16	100	18	20	-	-	-	-	0,8
	2020K09	20	20	20	125	18	25	-	-	-	-	0,8
12	SCLC/L 2020K12	20	20	20	150	25	25	-	-	-	-	0,8
	2525M12	25	25	25	150	28	32	-	-	-	-	0,8
	3225M12	25	25	25	150	28	32	-	-	-	-	0,8
07	SDJC/L 1010E07	10	10	10	70	17	12	-	-	-	-	0,4
	1212F07	12	12	12	80	19	16	-	-	-	-	0,4
	1616H07	16	16	16	100	19	20	-	-	-	-	0,4
	2020K07	20	20	20	125	22	25	-	-	-	-	0,4
	SDJC/L 1616H11	16	16	16	100	24	20	-	-	-	-	0,8
	2020K11	20	20	20	125	24	20	-	-	-	-	0,8
11	SDJC/L 2525M11	25	25	25	150	28	32	-	-	-	-	0,8
	3225M11	25	25	25	150	28	32	-	-	-	-	0,8
	SRDCN 1212F06	12	12	12	80	-	9	12	-	-	-	-
08	SRDCN 1616H08	16	16	16	100	-	12	16	-	-	-	-
	SRDCN 2020K10-A	20	20	20	125	-	15	25	-	-	-	-
	2525M10-A	25	25	25	150	-	17,5	25	-	-	-	-
12	SRDCN 2525M12-A	25	25	25	150	-	18,5	28	-	-	-	-
	3225P12-A	32	32	25	170	-	18,5	28	-	-	-	-
	SRDCN 3225P12-A	32	32	25	170	-	18,5	28	-	-	-	-

Náhradní díly viz str. 111.

Příklad objednávkový: 2 ks SCLC 1212F06-M (R = pravostřanné provedení)

¹⁾ f_r = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břítové desičky.

SOUSTRUŽENÍ

Vnější obrábění s CoroTurn 107

Velikost Coromant Capto C3 – C5

SCLC
K_r 95°

SRDCN

SDJC
K_r 93°

Nejkratší čas
Náprava VITEZLI

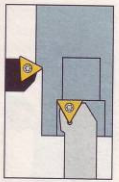
Je zobrazeno pravostřanné provedení.

VELIKOST	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm				f _r ¹⁾	VBD
		D _{gsm}	l ₁	l ₂	l ₃		
C3	C3-SCLC/L -11065-09	32	11	65	-	0,8	08
	-22040-09	32	22	40	-	0,8	
	-27050-09	32	27	50	-	0,8	
C4	C3-SCLC/L -22040-12	32	22	40	-	0,8	12
	-27050-12	40	27	50	-	0,8	
	C4-	40	27	50	-	0,8	
C3	C3-SDJC/L -22040-11	32	22	40	-	0,8	11
	-27050-11	40	27	50	-	0,8	
	C3-	50	35	60	-	0,8	
C5	C5-SRDCN -00060-08A	40	4	50	16	-	08
	C3-SRDCN -00040-10A	32	5	40	20	-	
	C4- -00050-10A	40	5	50	25	-	
	C5- -00060-10A	50	5	60	25	-	
	C4-SRDCN -00050-12A	40	6	50	28	-	
C5- -00060-12A	50	6	60	28	-		

Náhradní díly viz str. 111.

Příklad objednávkový: 2 ks C3-SCLC/L-11065-09 (R = pravostřanné provedení)

¹⁾ f_r = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břítové desičky.

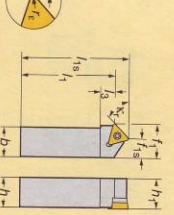
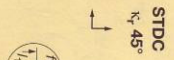
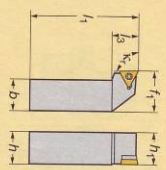
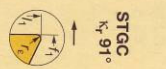


SOUSTRUŽENÍ

Vnější obrábění s CoroTurn 107

Velikost stopky 1010 – 2525 mm

Stopkové nástroje



Je zobrazeno pravostranné provedení!

VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm										$r_e^{(1)}$	
		h	h ₁	b	l ₁	f ₁	f ₂	f ₃	f ₄	f ₅	f ₆		
09	STGCR/L 1010E09	10	10	10	70	-	11,8	12	-	0,4	-	-	0,4
	STGCR/L 1212E11	12	12	12	80	-	16,3	16	-	0,4	-	-	0,4
	1212E11-B1 ²⁾	12	12	12	80	-	16,3	16	-	0,4	-	-	0,4
	1616H11	16	16	16	100	-	16,3	20	-	0,4	-	-	0,4
16	1616H11-B1 ²⁾	16	16	16	100	-	16,3	20	-	0,4	-	-	0,4
	STGCR/L 1616H16	16	16	16	100	-	25	20	-	0,8	-	-	0,8
	2020K16	20	20	20	125	-	28	25	-	0,8	-	-	0,8
	2525M16	25	25	25	150	-	27	32	-	0,8	-	-	0,8
09	STDCLR/L 1010E09	10	10	10	63	70	6,1	11	5,3	0,4	-	-	-
	STDCLR/L 1212E11	12	12	12	73	80	10,4	13	6	0,4	-	-	-
	1212E11-B1 ²⁾	12	12	12	80	10,4	13	6	0,4	-	-	-	-
	1616H11	16	16	16	93	100	10,4	17	10	0,4	-	-	-
16	1616H11-B1 ²⁾	16	16	16	93	100	10,4	17	10	0,4	-	-	-
	STDCLR/L 1616H16	16	16	16	89,8	100	21,2	17	7,2	0,8	-	-	-
	2020K16	20	20	20	114,8	125	21,7	22	11,8	0,8	-	-	-
	2525M16	25	25	25	139,5	150	21,2	27	16,8	0,8	-	-	-

Náhradní díly viz str. 111.

Příklad objednávky: 2 ks STGCR 1010E09 (R = pravostranné provedení)

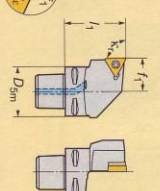
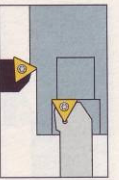
¹⁾ r_e = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břitové desičky.

²⁾ -B1 = pro VBD s tloušťkou 03 = 3,18 mm.

SOUSTRUŽENÍ

Vnější obrábění s CoroTurn 107

Velikost Coromant Capto C3 – C4



Je zobrazeno pravostranné provedení!

VELIKOST OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm				$r_e^{(1)}$	VBD
	D _{50mm}	f ₁	f ₂	l ₁		
C3	32	22	40	0,8	16	T
C4	40	27	50	0,8		
C3-STGCR/L 22040-16						
C4-STGCR/L 27050-16						

Náhradní díly viz str. 111.

Příklad objednávky: 2 ks C3-STGCR-22040-16 (R = pravostranné provedení)

¹⁾ r_e = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břitové desičky.





SOUSTRUŽENÍ

Vnější obrábění s CoroTurn 107

Velikost stopy 1212 – 3225 mm

Stopkové nástroje

SVJB
 K_r 93°

SVBN
 K_r 72°30'

SVHB
 K_r 107°30'

Je zobrazeno pravotočivé provedení.

VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm						
		h	h_1	b	l_1	l_2	f_1	$r_{\epsilon}^{(1)}$
11	SVJBR/L 1212F11	12	12	12	80	27	16	0,4
	1212F11-B12	12	12	16	100	27	20	0,4
	1616H11	16	16	16	100	27	20	0,4
	1616H11-B12	16	16	16	100	27	20	0,4
	2020K11	20	20	20	125	27	25	0,4
	2020K11-B12	20	20	20	125	27	25	0,4
	2525M11	25	25	25	150	27	32	0,4
	2525M11-B12	25	25	25	150	27	32	0,4
	2525M11-B12	25	25	25	150	27	32	0,4
	2525M11-B12	25	25	25	150	27	32	0,4
	3225P16	32	32	25	170	31,5	32	0,8
16	SVJBR/L 2020K16	20	20	20	125	31,5	25	0,8
	2525M16	25	25	25	150	31,5	32	0,8
	2525M16	25	25	25	150	31,5	32	0,8
	3225P16	32	32	25	170	31,5	32	0,8
	SVJBN 1212F11	12	12	12	80	27	6,3	0,4
	1212F11-B12	12	12	12	100	27	8,3	0,4
	1616H11	16	16	16	100	27	8,3	0,4
	1616H11-B12	16	16	16	100	27	8,3	0,4
	2020K11	20	20	20	125	27	10,3	0,4
	2020K11-B12	20	20	20	125	27	10,3	0,4
	2525M11	25	25	25	150	39,9	12,8	0,4
2525M11-B12	25	25	25	150	39,9	12,8	0,4	
16	SVJBN 2020K16	20	20	20	125	31,5	10,6	0,8
	2525M16	25	25	25	150	31,5	13,1	0,8
	3225P16	32	32	25	170	31,5	13,1	0,8
16	SVHBR/L 2020K16	20	20	20	125	31,5	25	0,8
2525M16	25	25	25	150	31,5	32	0,8	
3225P16	32	32	25	170	31,5	32	0,8	

Náhradní díly viz str. 111.

2) -B1 = pro VBD s tloušťkou 03 = 3,18 mm.

Příklad objednávání: 2 ks SVJBR 1212F11 (R = pravotočivé provedení)

¹⁾ r_{ϵ} = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břítkové desičky.

SOUSTRUŽENÍ

Vnější obrábění s CoroTurn 107

Velikost Coromant Capto C3 – C5

Coromant Capto®

SVJB
 K_r 93°

SVBN
 K_r 72°30'

SVHB
 K_r 107°30'

Je zobrazeno pravotočivé provedení.

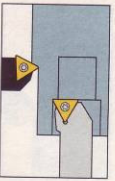
VELIKOST OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm				
	D_{sm}	f_1	l_1	$r_{\epsilon}^{(1)}$	
C3	C3-SVJBR/L -22040-11	32	22	40	0,4
	-22040-11-B12	32	22	40	0,4
C4	C4-	40	27	50	0,4
	C4-SVJBR/L -27060-16	40	27	50	0,8
C5	C5-SVJBR/L -35060-16	50	35	60	0,8
		50	35	60	0,8
C3	C3-SVJBN -00040-11	32	0,3	40	0,4
	-00040-11-B12	32	0,3	40	0,4
C4	C4-	40	0,3	50	0,4
	C4-SVJBN -00050-16	40	0,6	50	0,8
C5	C5-	50	0,6	50	0,8
	-00060-16	50	0,6	50	0,8
C4	C4-SVHBR/L -27060-16	40	27	50	0,8
	-35060-16	50	35	60	0,8
C5	C5-SVHBR -22040-11	40	27	50	0,8

Náhradní díly viz str. 111.

2) -B1 = pro VBD s tloušťkou 03 = 3,18 mm.

Příklad objednávání: 2 ks C3-SVJBR-22040-11 (R = pravotočivé provedení)

¹⁾ r_{ϵ} = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břítkové desičky.

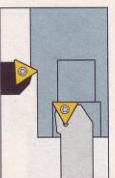


SOUSTRUŽENÍ

Vnější obrábění s CoroTurn 107
Velikost stopky 1616 – 2225 mm

SOUSTRUŽENÍ

Náhradní díly pro nástroje CoroTurn 107
pro větší operace
Uplný seznam náhradních dílů je uveden v hlavním katalogu.



Stopkové nástroje		SSBC $K_r 75^\circ$		SSDC $K_r 45^\circ$		SSDCN $K_r 45^\circ$		SSKC $K_r 75^\circ$	
		Neutrální provedení		Je zobrazeno převosované provedení					
VBD	OBEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm							
		h	h_1	b	l_1	l_{1S}	l_2	f_1	f_{1S}
09	SSBCR/L 1616H09	16	16	16	100	-	15,5	13	-
12	SSBCR/L 2020K12 2525M12	20	20	25	125	-	21	17	-
		25	25	25	150	-	24	22	-
09	SSDCR/L 1616H09	16	16	16	93,9	100	9,4	17	10,9
	2020K09	20	20	20	118,9	125	12,9	22	15,9
	SSDCR/L 2020K12	20	20	20	116,7	125	15,7	22	13,7
	2525M12	25	25	25	141,7	150	15,7	27	18,7
09	SSDCN 1212F09-M 1616H09	12	12	16	80	-	15,5	6	-
		16	16	16	100	-	15,5	8	-
09	SSKCR/L 1616H09	16	20	16	100	-	10,8	16	-
									0,8

Náhradní díly viz str. 111.

Příklad objednávky: 2 ks SSBCR 1616H09 (R = pravotočivé provedení)

¹⁾ r_c = poloměr špičky hlavní vyměňitelné břizové desičky.

VNĚJŠÍ	VELIKOST CAL/PT	Šroub břizové desičky	Podložka	Šroub podložky	Klíč (Torx)
09	C3-C4	5513 020-01	5322 232-01 ¹⁾	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
12	C3-C4	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5680 016-02 (T15)
07		5513 020-03	5322 263-01	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
11	C3-C5	5513 020-04	-	-	1703-865 (T9)
08	C5	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
10	C3-C5	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
12	C4-C5	5513 020-01	5322 420-01	5512 090-03	5680 016-02 (T15)
09		5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03	5680 016-02 (T15)
12		5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03	5680 016-02 (T15)
09		5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
12		5513 020-18	5322 420-01	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
09		5513 020-01	5322 420-01 ¹⁾	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
09		5513 020-05	-	-	5680 041-01 (T7)
09		5513 020-03	-	-	5680 041-01 (T7)
14		5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
16		5513 020-01	-	-	5680 016-01 (T15)
09		5513 020-03	-	-	5680 041-01 (T7)
11		5513 020-03	5322 320-01	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
16	C3-C4	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
16	C4	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
11	C3	5513 020-03	5322 270-01	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
16	C4-C5	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
16	C3	5513 020-03	5322 270-01	5512 090-01	5680 016-01 (T15)
16	C4-C5	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 016-01 (T15)

¹⁾ Bez podložky pro držák -1212.

Příklad objednávky: 10 ks 5513 020-01



SOUSTRUŽENÍ

Vnitřní obrábění s CoroTurn 107

Průměr tyče 12 – 40 mm

Nástroje s okrouhlou stopkou

SCLC
 $\kappa_r 95^\circ$

SDUC
 $\kappa_r 93^\circ$

SSKC
 $\kappa_r 75^\circ$

Je zobrazeno pravotočité provedení.

VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm						Min. otvor		
		$d_{T/min}$	h	l_1	l_2	f_1	f_2	$D_{Dn min}$	r_2^1	
12	S12M-SCLCRL/06	12	11	150	22,5	9	16	0,4		
	S16R-SCLCRL/06	16	15	200	32,5	11	20	0,4		
	S16R-SCLCRL/09-M	16	15	200	32,5	11	20	0,8		
	S20S-SCLCRL/09-M	20	18	250	30,7	13	25	0,8		
	S25T-SCLCRL/09-M	25	23	300	45	17	32	0,8		
	S25T-SCLCRL/12	25	23	300	45	17	32	0,8		
	S32U-SCLCRL/12	32	30	350	50	22	40	0,8		
	S40V-SCLCRL/12	40	37	400	60	27	50	0,8		
	07	S12M-SDUCRL/07	12	11	150	22	9	16	0,4	
		S16R-SDUCRL/07	16	15	200	27	11	20	0,4	
		S20S-SDUCRL/11-M	20	18	250	30,4	13	25	0,8	
	11	S25T-SDUCRL/11-M	25	23	300	46	17	32	0,8	
09		S16R-SSKGR/L/09-M	16	18	200	23,5	11	20	0,8	
		S20S-SSKGR/L/09-M	20	18	250	29,7	13	25	0,8	
	S25T-SSKGR/L/12	25	23	300	44,8	17	32	0,8		
S 12	S32U-SSKGR/L/12	32	30	350	51,0	22	40	0,8		

Náhradní díly viz str. 119. **Příklad objednávky: 2 ks S12M-SCLCRL 06 (R = pravotočité provedení)**



SOUSTRUŽENÍ

Vnitřní obrábění s CoroTurn 107

Velikost Coromant Capto C3 – C5

Nástroje s okrouhlou stopkou

SCLC
 $\kappa_r 95^\circ$

SDUC
 $\kappa_r 93^\circ$

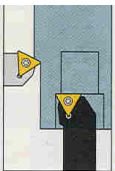
Nejkratší čas VITEZLI

Je zobrazeno pravotočité provedení.

VELIKOST	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm						Min. otvor	
		D_1	l_1	l_2	f_1	D_{Dn}	$D_{Dn min}$	r_2^1	
C3	C3-SCLCRL-11065-09	16	65	48	11	32	20	0,8	
	C4-11070-09	16	70	47	11	40	20	0,8	
	C5-11070-09	16	70	46	11	50	20	0,8	
	C3-SCLCRL-13075-09	20	75	59	13	32	25	0,8	
	C4-13080-09	20	80	57	13	40	25	0,8	
	C5-13080-09	20	80	56	13	50	25	0,8	
	C3-SCLCRL-17090-12	25	90	74	17	32	32	0,8	
	C4-17090-12	25	90	68	17	40	32	0,8	
	C5-17090-12	25	90	67	17	50	32	0,8	
	C3-SCLCRL-22064-12	32	64	49	22	32	40	0,8	
	C4-22110-12	32	88	44	22	40	40	0,8	
	C5-22110-12	32	110	88	22	50	40	0,8	
C3	C3-SDUCRL-11065-07	16	65	48	11	32	20	0,4	
	C4-11070-07	16	70	47	11	40	20	0,4	
	C5-11070-07	16	70	46	11	50	20	0,4	
	C3-SDUCRL-13075-11	20	75	59	13	32	25	0,8	
	C4-13080-11	20	80	57	13	40	25	0,8	
C3	C5-13080-11	20	80	56	13	50	25	0,8	
	C3-SDUCRL-17090-11	25	90	74	17	32	32	0,8	
	C4-17090-11	25	90	68	17	40	32	0,8	
	C5-17090-11	25	90	67	17	50	32	0,8	
	C5-17090-11	25	90	67	17	50	32	0,8	

Náhradní díly viz str. 119. **Příklad objednávky: 2 ks C3-SCLCRL-11065-09 (R = pravotočité provedení)**



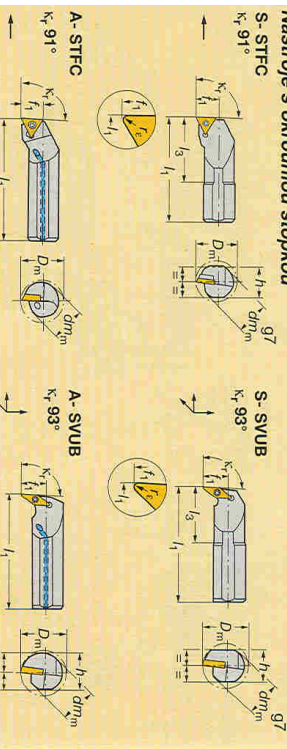


SOUSTRUŽENÍ

Vnitřní obrábění s CoroTurn 107

Průměr tyče 12 – 40 mm

Nástroje s okrouhlou stopkou



Je zobrazeno pravostřanné provedení!

VBD	OBJEKČNÍ KÓD	Rozměry, mm						Min. otoc D _m min	r _{ε1}
		d _h mm	h	l ₁	l ₂	l ₃	f ₁		
09	S12M-STFCR/L 09	12	11	150	28	9	16	0,4	
11	S12M-STFCR/L 11	12	11	150	30	9	16	0,4	
11	S16R-STFCR/L 11	16	15	200	35	11	20	0,4	
11	S20S-STFCR/L 11	20	18	250	29,7	13	25	0,4	
16	S25T-STFCR/L 16-M	25	23	300	36,8	17	32	0,8	
16	S32U-STFCR/L 16	32	30	350	43,2	22	40	0,8	
16	S40V-STFCR/L 16	40	37	400	60	27	50	0,8	
11	Ocelová tyč s vnitřním přívodem chladiča	16	15	200	-	11	20	0,4	
11	A16R-STFCR/L 11-B1 ¹⁾	16	18	250	-	13	25	0,4	
11	A20S-STFCR/L 11-B1 ¹⁾	20	18	250	-	13	25	0,4	
11	S16R-SVUBR/L 11-E	16	15	200	27	13	22	0,4	
11	S20S-SVUBR/L 11-E	20	18	250	30	15	27	0,4	
11	S25T-SVUBR/L 11-D	25	23	300	35	18	33	0,4	
16	S25T-SVUBR/L 16-D	25	23	300	40	18	33	0,8	
16	S32U-SVUBR/L 16	32	30	350	40	22	40	0,8	
16	S40V-SVUBR/L 16	40	37	400	56,5	27	50	0,8	
11	Ocelová tyč s vnitřním přívodem chladiča	15	15	200	-	13	22	0,4	
11	A16R-SVUBR/L 11-EB1 ¹⁾	16	18	250	-	15	27	0,4	
11	A20S-SVUBR/L 11-EB1 ¹⁾	20	18	250	-	15	27	0,4	
11	A25T-SVUBR/L 11-DB1 ¹⁾	25	23	300	-	18	33	0,4	

¹⁾ B1 = pro VBD s tloušťkou 03 = 3,18 mm.

Náhradní díly viz str. 119.

Příklad objednávkový: 2 ks S12M-STFCR 09 (R = pravostřanné provedení)

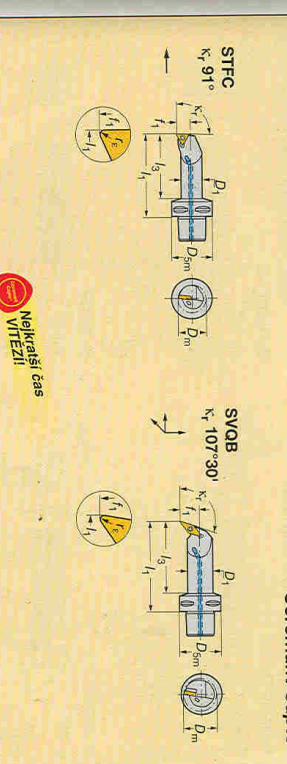
r_{ε1} = poloměr špičky hlavní vymeřitelné brňové desčky.

SOUSTRUŽENÍ

Vnitřní obrábění s CoroTurn 107

Velikost Coromant Capto C3 – C5

Coromant Capto®



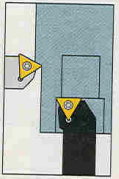
Je zobrazeno pravostřanné provedení!

VELIKOST	OBJEČNÍ KÓD	Rozměry, mm						VBD
		D1	l1	l2	l3	f1	D _{sm}	
C3	C3-STFCR/L -11065-11	16	65	48	11	32	20	0,4
C4	C4-STFCR/L -11070-11	16	70	46	11	40	20	0,4
C5	C5-STFCR/L -11075-11	16	75	46	11	50	20	0,4
C3	C3-SVQBR/L -13075-11	20	80	59	13	32	25	0,4
C4	C4-SVQBR/L -13080-11	20	80	56	13	40	25	0,4
C5	C5-SVQBR/L -13085-11	20	80	56	13	50	25	0,4
C3	C3-STFCR/L -17090-16	25	90	74	17	32	32	0,8
C4	C4-STFCR/L -17090-16	25	90	67	17	40	32	0,8
C5	C5-STFCR/L -17090-16	25	90	67	17	50	32	0,8
C4	C4-STFCR/L -22110-16	32	110	89	22	40	40	0,8
C5	C5-STFCR/L -22110-16	32	110	88	22	50	40	0,8
C3	C3-SVQBR/L -13070-11	16	70	53	13	32	25	0,4
C4	C4-SVQBR/L -13070-11	20	80	47	13	40	25	0,4
C3	C3-SVQBR/L -15080-11	20	80	64	15	32	27	0,4
C4	C4-SVQBR/L -15080-11	20	80	58	15	40	27	0,4
C5	C5-SVQBR/L -15080-11	20	80	57	15	50	27	0,4
C3	C3-SVQBR/L -18090-16	25	90	74	18	32	32	0,8
C4	C4-SVQBR/L -18090-16	25	90	68	18	40	32	0,8
C5	C5-SVQBR/L -18090-16	25	90	67	18	50	32	0,8
C3	C3-SVQBR/L -22096-16	32	96	81	22	32	40	0,8
C4	C4-SVQBR/L -22110-16	32	110	89	22	40	40	0,8
C5	C5-SVQBR/L -22110-16	32	110	88	22	50	40	0,8
C4	C4-SVQBR/L -27120-16	40	120	100	27	50	50	0,8
C5	C5-SVQBR/L -27140-16	40	140	119	27	50	50	0,8

Náhradní díly viz str. 119.

Příklad objednávkový: 2 ks C3-STFCR-11065-11 (R = pravostřanné provedení)

r_{ε1} = poloměr špičky hlavní vymeřitelné brňové desčky.

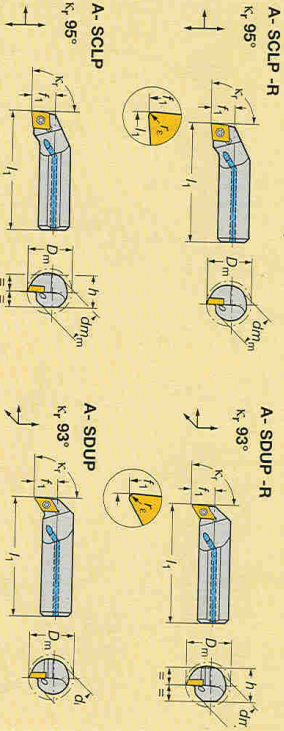


SOUSTRUŽENÍ

Vnitřní obrábění s CoroTurn 111

Průměr tyče 8 – 25 mm

Nástroje s okrouhlou stopkou



Je zobrazeno pravostřanné provedení.

VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm					Min. otvor	
		dm _m	l ₁	h	λ _s	D _m	f _e	
06	Válcová ocelová tyč ²⁾							
	A08K-SCLPRL 06-R	8	5	-	125	-10°	10	0,4
	A10K-SCLPRL 06-R	10	6	-	125	-7°	12	0,4
	A12M-SCLPRL 06-R	12	9	-	150	-3°	16	0,4
06	Ocelová tyč s ploškami							
	A08K-SCLPRL 06	8	5	7	125	-10°	10	0,4
	A10K-SCLPRL 06	10	6	9	125	-7°	12	0,4
	A12M-SCLPRL 06	12	9	11	150	-3°	16	0,4
07	Válcová ocelová tyč ²⁾							
	A10K-SDUPRL 07-ER	10	9	-	125	-2°	15	0,4
	A12M-SDUPRL 07-ER	12	11	-	150	-1°	18	0,4
	A16R-SDUPRL 07-ER	16	11	-	200	0°	20	0,4
	A20S-SDUPRL 11-R	20	13	-	250	-1°	25	0,8
	Ocelová tyč s ploškami							
	A10K-SDUPRL 07-E	10	9	9	125	-2°	15	0,4
	A12M-SDUPRL 07-E	12	11	11	150	-1°	18	0,4
	A16R-SDUPRL 07	16	11	15	200	0°	20	0,4
	A20S-SDUPRL 11	20	13	16	250	-1°	25	0,8
	A25T-SDUPRL 11	25	17	23	300	-2°	32	0,8

Náhradní díly viz str. 119.

1) f_e = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břítové desičky.

2) Používá se s novými objímkami Easy Fix. Viz strana 118.

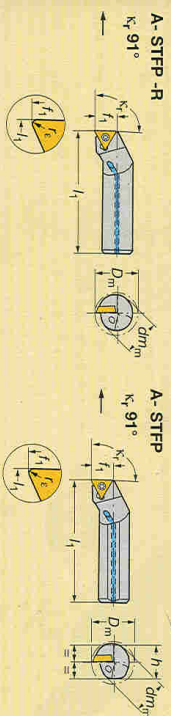
Příklad objednávky: 2 ks A20K-SCLPRL 06-R (R = pravostřanné provedení)

SOUSTRUŽENÍ

Vnitřní obrábění s CoroTurn 111

Průměr tyče 6 – 25 mm

Nástroje s okrouhlou stopkou



Je zobrazeno pravostřanné provedení.

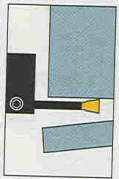
VBD	OBJEDNACÍ KÓD	Rozměry, mm					Min. otvor	
		dm _m	l ₁	h	λ _s	D _m	f _e	
06	Válcová ocelová tyč ²⁾							
	A06F-STPPRL 06-R	6	4,5	-	80	-9°	8,5	0,2
	A08H-STPPRL 06-R	8	5	-	100	-8°	10	0,2
	A10K-STPPRL 06-R	10	7	-	125	-3°	13	0,4
09	Ocelová tyč s ploškami							
	A10K-STPPRL 09-R	10	9	-	150	-2°	16	0,4
	A12M-STPPRL 09-R	12	9	-	150	0°	20	0,4
	A16R-STPPRL 11-R	16	11	-	200	0°	20	0,4
16	A20S-STPPRL 16-R	20	13	-	250	-1°	25	0,8
	Ocelová tyč s ploškami							
	A06H-STPPRL 06	6	4,5	5	100	-9°	8,5	0,2
	A08K-STPPRL 06	8	5	7	125	-8°	10	0,2
09	A10K-STPPRL 09	10	7	9	125	-3°	13	0,4
	A12M-STPPRL 09	12	9	11	150	-2°	16	0,4
	A12M-STPPRL 11	12	9	11	150	-2°	16	0,4
	A16R-STPPRL 11	16	11	15	200	0°	20	0,4
	A20S-STPPRL 16	20	13	18	250	-1°	25	0,8
	A25T-STPPRL 16	25	17	23	300	-1°	32	0,8

Náhradní díly viz str. 119.

1) f_e = poloměr špičky hlavní vyměnitelné břítové desičky.

2) Používá se s novými objímkami Easy Fix. Viz strana 118.

Příklad objednávky: 2 ks A06F-STPPRL 06-R (R = pravostřanné provedení)



UPPICHOVÁNÍ TYČÍ

Nizkolegovaná ocel, HB 180 — CMC 02.1
 Korozivzdorná ocel, austenitická, HB 180 — CMC 05.21
 Seda litina o velké pevnosti v tahu, HB 260 — CMC 08.2



T-MAX Q-Cut



-4E



-5E

Geometrie -4E

Pro velkou produktivitu při uppichování tyčí
 Silně bříty.
 Vynikající pro přemouvané žezly a náročné operace
 v nejrůznějších materiálech.

Geometrie -5E

Pro malé řezné síly při dělení tyčí
 Pozitivní geometrie s nízkými řeznými silami
 Vynikající utváření trysky při malých posuvech.
 První volba pro obrábění korozivzdorné oceli.

P OCEĽ

-4E / GC4025
 Univerzální jakost s povlakem CVD s vysokou odolností proti opotřebení, a dobrou bezpečností břítu.

M KORÓZIVZDORNÁ OCEĽ

-5E / GC4125
 Vynikající řezání jakost s povlakem PVD odolnosti proti opotřebení a dobrou bezpečností břítu.

K LITINA

-4E / GC3020
 Jakost s povlakem CVD – doporučená první volba pro litinu, zejména vřidou litinu.

První volba!
-4E / GC4125
 Vynikající univerzální jakost s povlakem PVD. Velmi vhodná pro nízkouhlíkové oceli a jiné mězavé materiály.

První volba!
-5E / GC2135
 Jakost s povlakem CVD pro operace náročné na houževnatost. Velmi dobrá houževnatost v objemu 1 břítu.

První volba!
-4E / GC4025
 Univerzální jakost s povlakem CVD s vysokou odolností bezpečností břítu.

-4E / GC2135
 Jakost s povlakem CVD pro aplikace náročné na houževnatost. Velmi dobrá houževnatost v objemu 1 břítu.

-5E / GC2145
 Jakost s povlakem PVD. Kombinace základního materiálu s velmi dobrou odolností v objemu a povlaku odlišného proti opotřebení čmí z této jakosti vůbec nehoževnatější jakost.

-4E / GC4125
 Jakost s povlakem PVD pro operace náročné na houževnatost a přeusouvané žezly.

Jakosti vyměnitelných břitových destiček:

ISO/ANSI	01	C8	10	C7	10	C6	30	C5	40	50
P	GC 4025	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125
	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125	GC 4125
M	GC 4125	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135
	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135	GC 2135
K	GC 3020	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025
	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025	GC 4025

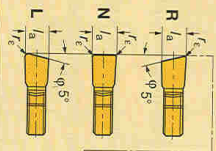
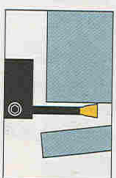
Odolnost proti otěru

Houževnatost

CoroKey

UPPICHOVÁNÍ TYČÍ

Břítové destičky T-MAX Q-Cut



Kompletní program
 viz hlavní katalog!

Ø GB = 2 mm pro rozměry ližka 25 - 50
 Ø GB = 3 mm pro rozměry ližka 60

GEOMETRIE VBD	VELL. KOST. LÚZ. KA	OBJEDNACÍ KÓD	REZNÉ PODMINKY COROKEY*	ISO P M K	
-4E	25	N151.2-250-4E R/L151.2-300-4E R/L151.2-300-05-4E	2,50 0,3 5,5 3,00 0,3 5,5 3,00 0,3 5,6	0,10 (0,03 - 0,17) 0,12 (0,05 - 0,25) 0,11 (0,04 - 0,22)	115 (200 - 95)
	40	N151.2-400-4E R/L151.2-400-05-4E	4,00 0,3 6,8 4,00 0,3 7,0	0,14 (0,09 - 0,30) 0,14 (0,09 - 0,27)	115 (200 - 75)
-5E	50	N151.2-500-4E R/L151.2-500-05-4E	5,00 0,4 8,4 5,00 0,3 8,6	0,16 (0,10 - 0,35) 0,22 (0,13 - 0,39)	115 (200 - 75)
	60	N151.2-600-4E R/L151.2-600-05-4E	6,00 0,4 8,4 6,00 0,3 8,6	0,22 (0,13 - 0,39) 0,20 (0,12 - 0,35)	115 (200 - 75)
-5E	20	N151.2-200-5E	2,00 0,2 4,4	0,06 (0,03 - 0,17)	75 (140 - 45)
	25	N151.2-250-5E	2,50 0,2 5,5	0,08 (0,03 - 0,15)	75 (140 - 45)
-5E	30	N151.2-300-5E R/L151.2-300-05-5E	3,00 0,2 5,5 3,00 0,2 5,6	0,13 (0,04 - 0,25) 0,11 (0,03 - 0,23)	75 (140 - 45)
	40	N151.2-400-5E R/L151.2-400-05-5E	4,00 0,2 6,8 4,00 0,2 7,0	0,12 (0,05 - 0,25) 0,11 (0,04 - 0,22)	75 (140 - 45)
-5E	50	N151.2-500-5E R/L151.2-500-05-5E	5,00 0,2 6,8 5,00 0,2 7,0	0,14 (0,05 - 0,24) 0,16 (0,09 - 0,31)	75 (140 - 45)
	60	N151.2-600-5E R/L151.2-600-05-5E	6,00 0,2 8,4 6,00 0,2 8,6	0,20 (0,09 - 0,36) 0,18 (0,08 - 0,33)	75 (140 - 45)

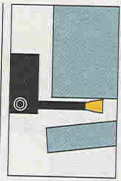
* Rezné podmínky uvedené tučně = počáteční hodnota

Příklad objednávky: 10 ks N151.2-250-4E 4125

Takové Mnoho!
 Ještě více možností díky
 konstruktivní přizpůsobenosti
 "na míru"!

Řezná rychlost pro *	Jakosti	Vc m/min
ISO P Ocel, HB 180	GC2135	120 (170 - 75)
ISO M Korozivzdorná ocel, HB 180	GC2145	95 (150 - 65)
ISO M Korozivzdorná ocel, HB 180	GC4125	120 (185 - 85)
ISO K Litina, HB 260	GC4125	115 (130 - 65)
ISO K Litina, HB 260	GC3020	115 (200 - 75)

SANDVIK
 COROKEY



UPICHOVÁNÍ TÝČÍ A TRUBEK, BEZ VAD A OTŘEPŮ

Nizkolegovaná ocel, HB 180 — CMC 02.1
Korozivzdorná ocel, austenitická, HB 180 — CMC 05.21
Seďlá lžina o velké pevnosti v tahu, HB 280 — CMC 08.2



Geometrie -5F
Pro vysokou produktivitu při upichování bez vad a oteplů
Pozitivní odrušená geometrie s nízkými řeznými silami.
Vynikající udržitelní třísky při malých posuvech.

P OCEL M KOROZIVZDORNÁ OCEL K LITINA

GC4125
Vynikající univerzální jakost s povlakem PVD s velmi dobrou odolností proti opotřebení a dobrou bezpečností břílu.

První volba!
GC4125
Univerzální jakost s povlakem PVD. Velmi vhodná pro mazanulíkové oceli a jiné mazavé materiály.

První volba!
GC2135
Jakost s povlakem CVD pro operace náročné na houževnatost. Velmi dobrá houževnatost v objemu i břílu.

První volba!
GC4125
Jakost s povlakem PVD pro operace náročné na houževnatost a přetřované tezy.

GC2135
Jakost s povlakem CVD pro aplikace náročné na houževnatost. Velmi dobrá houževnatost v objemu i břílu.

GC2145
Jakost s povlakem PVD. Kombinace ziskosti pro materiál s velmi dobrou odolností proti opotřebení a vysoké houževnatosti. Z této jakosti vybíre nepoužívanější materiály.

Jakosti vyměnitelných břitových destiček:

ISO	01	C8	ISO	10	-	ISO	01	C4
ANSI	P	C7	ISO	20	-	ANSI	K	C1
	20	C6		30	-		20	C2
	30	C5		40	-		30	C1
	40							
	50							

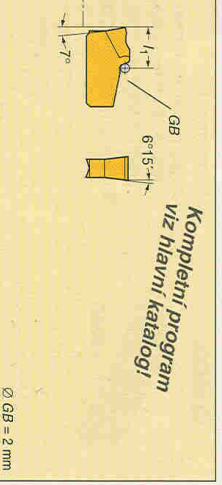
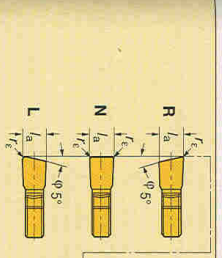
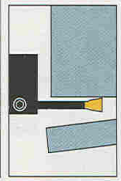
Odolnost proti otěru

Houževnatost



UPICHOVÁNÍ TÝČÍ A TRUBEK, BEZ VAD A OTŘEPŮ

Břitové destičky T-MAX G-Cut



Kompletní program viz hlavní katalog!

Ø GB = 2 mm

GEOMETRIE VBD	VELL. KOSTI LÚŽKA	OBJEDNACÍ KÓD	GC4125	GC2135	GC4125	GC2145	l_a	f_c	l_1	ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY	v_c m/min
-5F	20	N151.2-200-5F R/L151.2-200 05-5F	★	★	★	★	2,00	0,2	4,42	0,04 (0,04 - 0,13)	P 120 (205 - 80)
	25	N151.2-250-5F R/L151.2-250 05-5F	★	★	★	★	2,00	0,1	4,50	0,04 (0,03 - 0,11)	M 120 (170 - 75)
	30	N151.2-300-5F R/L151.2-300 05-5F	★	★	★	★	2,50	0,2	5,46	0,06 (0,04 - 0,15)	K 100 (175 - 65)
	40	N151.2-400-5F R/L151.2-400 05-5F	★	★	★	★	2,50	0,1	5,36	0,05 (0,03 - 0,14)	115 (200 - 75)
	50	N151.2-500-5F R/L151.2-500 05-5F	★	★	★	★	3,00	0,2	5,46	0,08 (0,04 - 0,20)	
		N151.2-300-5F	★	★	★	★	3,00	0,1	5,59	0,07 (0,03 - 0,18)	
		N151.2-400-5F	★	★	★	★	4,00	0,2	6,80	0,10 (0,05 - 0,25)	
		N151.2-400-5F	★	★	★	★	4,00	0,1	6,97	0,09 (0,05 - 0,22)	
		N151.2-500-5F	★	★	★	★	5,00	0,2	6,80	0,12 (0,06 - 0,30)	
		R/L151.2-500 05-5F	★	★	★	★	5,00	0,1	7,01	0,11 (0,06 - 0,27)	

*Řezné podmínky uvedené tučně = počáteční hodnota

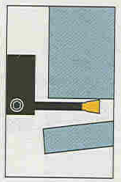
Příklad objednávky: 10 ks N151.2-200-5F 4125

N = neutrální provedení
R = pravotočivé provedení
L = levotočivé provedení

Talové Može!
Ještě více možností díky konstrukci přížpusobené "na míru"!

Řezná rychlost pro ☆	Jakost	v_c m/min
ISO P Ocel, HB 180	GC2135	120 (170 - 75)
ISO M Korozivzdorná ocel, HB 180	GC4125	120 (185 - 85)
ISO K Korozivzdorná ocel, HB 180	GC2145	95 (160 - 85)



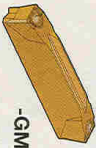


ZAPICHOVÁNÍ

Nizkolegovaná ocel, HB 180 — CMC 02.1
 Korozi vzdorná ocel, austenitická, HB 180 — CMC 05.21
 Seda litina o velké pevnosti v tahu, HB 260 — CMC 08.2



CoroCut®



-GM

Geometrie -GM

Volba pro střední posuvy při zapichování
 nejrůznějších materiálů
 Vynikající utváření třísky.
 Snižuje šířku třísky a zajišťuje tak dobrou jakost povrchu.

P	OCEL
M	KOROZI VZDORNÁ OCEL
K	LITINA

● **GC4025**
 Univerzální jakost s povlakem CVD s vysokou odolností proti opotřebení a dobrou bezpečností břitů.

○ **GC4125**
 Vynikající univerzální jakost s povlakem PVD s velkou odolností proti opotřebení a dobrou bezpečností břitů.

● **GC4125**
 Univerzální jakost s povlakem CVD s vysokou odolností proti opotřebení a dobrou bezpečností břitů. Vhodná i pro tvrdou litinu.

○ **GC3115**
 Jakost s povlakem CVD a vysokou odolností proti opotřebení. Vzhledem k velké tvrdosti při vysoké teplotě vhodná i pro tvrdou litinu.

● **GC2135**
 Jakost s povlakem CVD pro operace náročné na houževnatost. Velmi dobrá houževnatost v objemu i břitů.

○ **GC2135**
 Jakost s povlakem CVD pro operace náročné na houževnatost. Velmi dobrá houževnatost v objemu i břitů.

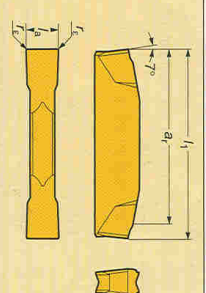
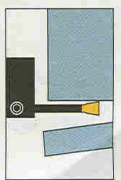
Jakosti vyměnitelných břitových destiček:

ISO	ANSI	ISO	ANSI	ISO	ANSI
P	01 C8 10 C7 20 C6 30 C6 40 C5 50 C5	M	10 - 20 - 30 - 40 -	K	01 C4 10 C3 20 C2 30 C1
	GC 9115 GC 4025 GC 4125 GC 2135		GC 4125 GC 2135		GC 9115 GC 4025 GC 4125



ZAPICHOVÁNÍ

VBD CoroCut®



Tolerance, mm
 $l_1 = \pm 0,10$
 $a_1 = + 0,10$
 0
 $r_2 = \pm 0,10$

VELL-KOST LUZ-KAL)	OBJEDNACÍ KÓD	ROZMĚRY V mm (palcích)	ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY®	ISO
		f_c a_p l_1	f_{max} mm/ot v_c m/min	P M K
E	N123E2-0200-0002-GM 0239-0002-GM	2,00 2,39(0,94)	0,20 18,8 20 0,20 18,4 20	0,06 (0,03 - 0,10) 0,06 (0,04 - 0,10)
G	N123G2-0300-0003-GM 0318-0003-GM	3,00 3,18(1,25)	0,30 18,2 20 0,30 18,0 20	0,08 (0,05 - 0,15) 0,08 (0,04 - 0,10)
H	N123H2-0400-0003-GM 0475-0003-GM	4,00 4,75(1,87)	0,30 23,0 25 0,30 22,6 25	0,11 (0,05 - 0,15) 0,08 (0,04 - 0,10)
J	N123J2-0500-0004-GM 0500-0004-GM	5,00	0,40 22,9 25	0,12 (0,07 - 0,20)
K	N123K2-0600-0004-GM 0635-0003-GM	6,00 6,35(2,50)	0,40 22,7 25 0,30 22,6 25	0,13 (0,07 - 0,20) 0,13 (0,07 - 0,20)
L	N123L2-0792-0003-GM 0800-0003-GM	7,92(3,12) 8,00	0,30 28,7 30 0,50 28,4 30	0,15 (0,08 - 0,24) 0,15 (0,08 - 0,24)

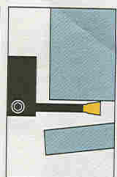
1) Musí odpovídat velikosti ližka na držáku.
 Příklad objednávky: 10 ks N123E2-0200-0002-GM 4125
 N = neutrální provedení
 *Řezné podmínky uvedené tučně = počáteční hodnota

Talor Mand

Ještě více možností díky konstrukci přizpůsobené "na míru"!

Řezná rychlost pro *	Jakost	v_c m/min
ISO M Ocel, HB 180	GC3115	180 (250 - 120)
ISO K Litina, HB 260	GC3115	130 (220 - 85)



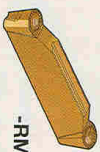


TVAROVÉ OBRÁBĚNÍ

Nizkolegovaná ocel, HB 180 — CMC 02.1
 Korozi vzdorná ocel, austenitická, HB 180 — CMC 05.21
 Seda lžina o velké pevnosti v tahu, HB 260 — CMC 08.2



CoroCut®



-RM

Geometrie -RM

Volba pro střední posuvy při kopírování nejčastějších materiálů

Vynikající utváření třísky i při malých posuvech a malé hloubce řezu.

Dobrá jakost povrchu.

CoroCut® dvoubřitě pro nejvyšší ziskovost.

CoroCut® jednobřitě pro nejlepší dostupnost.

P OCEĽ

GC4025

Univerzální jakost s povlakem CVD s vysokou odolností proti opotřebení a dobrou bezpečností břitů.

M KOROZI VZDORNÁ OCEĽ

GC4125

Vysoká univerzální jakost s povlakem PVD odlišností proti opotřebení a dobrou bezpečností břitů.

K LITINA

GC3115

Jakost s povlakem CVD a vysokou odolností proti opotřebení. Vzhledem k velkému množství tepla vhodné i pro tvrdou litinu.

První volba!

GC4125
 Univerzální jakost s povlakem PVD. Velmi vhodná pro nízkoaluminové oceli a jiné mazavé materiály.

První volba!

GC2135
 Jakost s povlakem CVD pro aplikace náročné na houževnatost. Velmi dobrá houževnatost v objemu i břitů.

První volba!

GC4025
 Univerzální jakost s povlakem CVD s vysokou odolností proti opotřebení a dobrou bezpečností břitů.

GC2135

Jakost s povlakem CVD pro aplikace náročné na houževnatost. Velmi dobrá houževnatost v objemu i břitů.

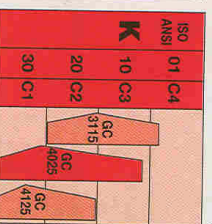
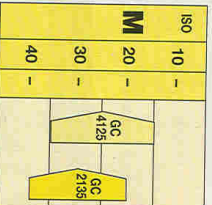
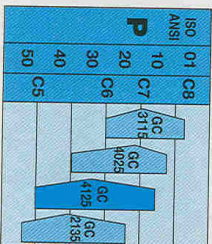
GC2135

Jakost s povlakem CVD pro operace náročné na houževnatost. Velmi dobrá houževnatost v objemu i břitů.

GC4125

Jakost s povlakem PVD pro operace náročné na houževnatost a přerušované řezy.

Jakosti vyměnitelných břitových destiček:



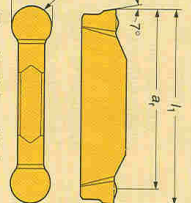
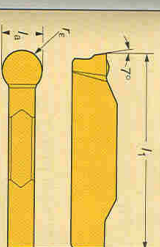
Odolnost proti otěru

Houževnatost

CoroCut®

TVAROVÉ OBRÁBĚNÍ

VBD CoroCut®



Tolerance, mm
 $l_1 = \pm 0,10$
 $l_2 = + 0,10$
 $r_1 = 0$
 $r_2 = \pm 0,10$

CoroCut® jednobřitě

CoroCut® dvoubřitě

VELL-KOST LUŽ-KA1)

ROZMĚRY V MM (PALCÍCH)

ŘEZNÉ PODMÍNKY COROKEY

VELL-KOST LUŽ-KA1)	OBJEDNÁVACÍ KÓD	GC4125	GC2135	GC4025	GC3115	l_1	l_2	f_1	a_1	l_1	$f_{x, mm/ot}$	ISO P	ISO M	ISO K
	Dřezky nastrojů a nožové vozíky, strana 132-136	★	★	★	★									
	CoroCut® jednobřitě	★	★	★	★									
G	N123G1-0400-RM	★	★	★	★	4,00	2,00	20,6	0,40	(0,20 - 0,55)				
J	N123J1-0600-RM	★	★	★	★	6,00	3,00	25,8	0,40	(0,20 - 0,55)				
L	N123L1-0800-RM	★	★	★	★	8,00	4,00	30,5	0,50	(0,25 - 0,80)				
	CoroCut® dvoubřitě													
F	N123F2-0300-RM	★	★	★	★	3,00	1,50	18,6	0,35	(0,20 - 0,50)				
G	N123G2-0318-RM	★	★	★	★	3,18(1,25)	1,59	18,6	0,35	(0,20 - 0,50)				
H	N123H2-0400-RM	★	★	★	★	4,00	2,00	18,1	0,40	(0,30 - 0,55)				
	N123H2-0400-RM	★	★	★	★	4,00	2,00	23,1	0,40	(0,30 - 0,55)				
	N123H2-0400-RM	★	★	★	★	4,75(1,87)	2,38	22,9	0,35	(0,20 - 0,50)				
	N123J2-0600-RM	★	★	★	★	5,00	2,50	25,8	0,35	(0,20 - 0,50)				
	N123J2-0600-RM	★	★	★	★	5,00	2,50	25,8	0,40	(0,20 - 0,65)				
	N123L2-0800-RM	★	★	★	★	6,00	3,00	22,0	0,40	(0,20 - 0,65)				
	N123L2-0800-RM	★	★	★	★	6,35(2,50)	3,18	25,8	0,40	(0,20 - 0,65)				
	N123L2-0800-RM	★	★	★	★	8,00	4,00	27,0	0,50	(0,25 - 0,80)				
											120 (205 - 80)			
												90 (165 - 55)		
													115 (200 - 75)	

1) Musí odpovídat velikosti lužka na držáku.

Příklad objednávky: 10 ks N123G1-0400-RM 4125

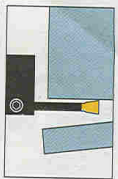
*Řezné podmínky uvedené tučně = počáteční hodnota
 N = neustálení provedení

Take It Mind

Jestli více možností díky konstrukci přízpusobene "na mru"!

Řezná rychlost pro *	Jakosti	v_c m/min
ISO M Ocel, HB 180	GC3115	160 (250 - 120)
ISO K Litina, HB 260	GC3115	130 (220 - 85)

SANDVIK COROKEY



SOUSTRUŽENÍ / ZAHLUBOVÁNÍ

Nizkolegovaná ocel, HB 180 — CMC 02.1
Korozivzdorná ocel, austenitická, HB 180 — CMC 05.21
Seda lžina o velké pevnosti v tahu, HB 260 — CMC 08.2



CoroCut®



-TF



-TM

Geometrie -TF – Volba pro malý posuv

Vynikající pro zapichování. Pozitivní geometrie odstraňuje rzičky tvorbou nárustku. Dobré utváření třísky a jakost povrchu.

Geometrie -TM – Volba pro střední posuv

Velmi vhodná pro nejružnější drůhy soustružení. Silný bříly o různém poloměru špičky.

CoroCut® dvoubříte pro nejvyšší ziskovost.

CoroCut® jednobříte pro nejlepší dostupnost.

P OCEĽ

GC3115
Jakost s povlakem CVD s vysokou odolností proti opotřebení. Díky vysoké tvrdosti pro tvrdé oceli je vhodná i pro tvrdé oceli.

M KOROZIVZDORNÁ OCEĽ

GC4125
Univerzální jakost s povlakem PVD. Velmi vhodná pro nízkoaluminokové oceli a jiné mazavé materiály.

K LITINA

GC3115
Jakost s povlakem CVD a vysokou odolností proti opotřebení. Vzhledem k velké tvrdosti při vysoké teplotě vhodná i pro tvrdou litinu.

První volba!
GC4125
Univerzální jakost s povlakem PVD. Velmi vhodná pro nízkoaluminokové oceli a jiné mazavé materiály.

První volba!
GC4125
Jakost s povlakem PVD pro aplikace náročné na houževnatost. Velmi dobrá houževnatost v objemu i břílu.

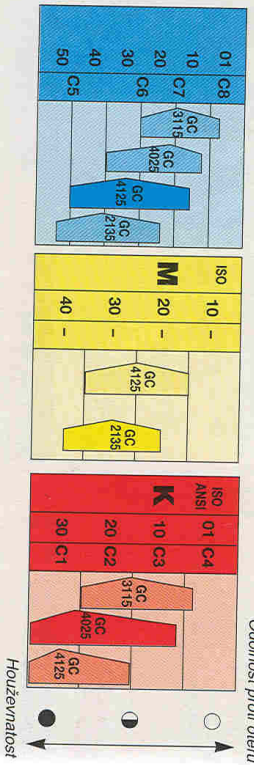
První volba!
GC4025
Univerzální jakost s povlakem CVD s vysokou odolností proti opotřebení a dobrou bezpečností břílu.

GC2135
Jakost s povlakem CVD pro aplikace náročné na houževnatost. Velmi dobrá houževnatost v objemu i břílu.

GC2125
Jakost s povlakem CVD pro operace náročné na houževnatost. Velmi dobrá houževnatost v objemu i břílu.

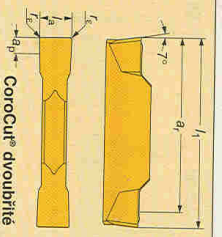
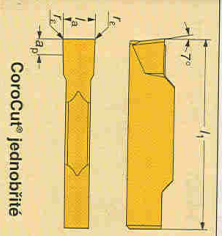
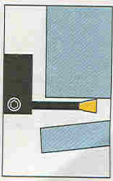
GC4125
Jakost s povlakem PVD pro operace náročné na houževnatost a přeusťování teží.

Jakosti vyměnitelných břitových destiček:



SOUSTRUŽENÍ / ZAHLUBOVÁNÍ

VBD CoroCut®



CoroCut® jednobříte

CoroCut® dvoubříte

Tolerance, mm
 $l_1 = \pm 0,10$
 $l_2 = + 0,10$
 0
 $r_2 = \pm 0,10$

VEL- KOST LŮŽ- (KAT)	OBJEDNACÍ KÓD	GC4125	GC2135	GC4025	GC3115	f_p	f_c	a_p	a_1	l_1	a_p	Max.	ŘEZNÉ PODMINKY COROKEY®	f_{max} , m/min	v_c , m/min	
Dřáčky nastřížou a možná vložky, strana 132-136.	CoroCut® jednobříte															
	N123G1-0000-0003-TF	★	★	★	★	3,00	0,30	-	20	2,0	0,14 (0,05 - 0,25)					
	N123H1-0400-0004-TF	★	★	★	★	4,00	0,40	-	25	3,0	0,17 (0,08 - 0,30)					
	N123K1-0600-0004-TF	★	★	★	★	6,00	0,40	-	25	3,6	0,19 (0,08 - 0,30)					
	CoroCut® dvoubříte															
	N123G2-0000-0003-TF	★	★	★	★	3,00	0,30	18,5	20	2,0	0,14 (0,05 - 0,25)					
	N123H2-0400-0004-TF	★	★	★	★	4,00	0,40	23,3	25	3,0	0,17 (0,08 - 0,30)					
	N123J2-0500-0004-TF	★	★	★	★	5,00	0,40	23,3	25	3,5	0,18 (0,08 - 0,30)					
	N123K2-0600-0004-TF	★	★	★	★	6,00	0,40	23,3	25	3,6	0,19 (0,08 - 0,30)					
	N123L2-0800-0008-TF	★	★	★	★	8,00	0,80	28,0	30	6,0	0,30 (0,10 - 0,50)					
	STŘEDNÍ POSUV															
	G	N123G2-0300-0004-TM	★	★	★	★	3,00	0,40	18,4	20	2,0	0,20 (0,10 - 0,27)				
H	N123H2-0400-0004-TM	★	★	★	★	4,00	0,40	23,4	25	3,0	0,20 (0,10 - 0,27)					
J	N123J2-0500-0004-TM	★	★	★	★	4,00	0,80	23,4	25	3,0	0,20 (0,10 - 0,27)					
K	N123K2-0600-0004-TM	★	★	★	★	5,00	0,40	23,4	25	3,5	0,22 (0,14 - 0,30)					
L	N123L2-0800-0008-TM	★	★	★	★	5,00	0,80	23,0	25	3,5	0,22 (0,14 - 0,30)					
	N123K2-0600-0004-TM	★	★	★	★	6,00	0,40	23,4	25	4,0	0,23 (0,15 - 0,37)					
	0600-0008-TM	★	★	★	★	6,00	0,80	23,0	25	4,0	0,23 (0,15 - 0,37)					
	N123L2-0800-0008-TM	★	★	★	★	8,00	0,80	28,0	30	6,0	0,40 (0,20 - 0,70)					
	0800-0012-TM	★	★	★	★	8,00	1,20	27,6	30	6,0	0,45 (0,25 - 0,70)					

1) Musí odpovídat velikosti lůžka na dřáčku.

Příklad objednávky: 10 ks N123G1-0300-0003-TF 4125

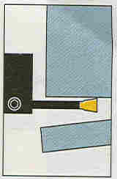
*Řezné podmínky uvedené tučně = počáteční hodnota
N = neutrální provedení

Factor Minded

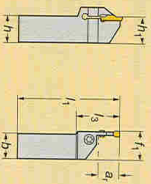
Ještě více možností díky konstrukci přízpusobené na míru!

Řezná rychlost pro *	Jakosti	V_c , m/min
ISO M Ocel, HB 180	GC3115	180 (250 - 120)
ISO K Litina, HB 260	GC3115	130 (220 - 85)





UPRCHOVÁNÍ, ZAPICHOVÁNÍ, KOPÍROVÁNÍ A SOUSTRUŽENÍ CoroCut® vnější nástroje Držáky nástrojů se stopkou



Pozor!
Při použití dvoubřitých VBD CoroCut odpovídá a_1 maximální hloubce řezu.

**Kompletní program
viz hlavní katalog!**

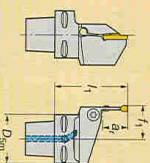
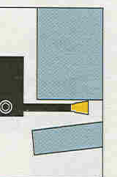
VELIKOST LŮŽKA ²⁾	KOD OBJEDNÁVKY Nástroje se stopkou	a_1)	b	f_1	h	h_1	l_1	l_2	l_3	ϕ	Nim	KALIBRAČNÍ BRITOVÁ DESTIČKA
D	R/L/F123D08-1616B	8	20	21	16	16	100	25,5		T26	2,5	N123D2-GM
	-2020B	8	25	26	25	25	150	25,5				
	-2525B	8	25	26	25	25	150	25,5				
E	R/L/F123E08-1616B	8	16	17	16	16	125	25,5		T20	2,5	N123E2-GM
	-2020B	8	20	21	20	20	125	25,5				
	-2525B	8	25	26	25	25	150	25,5				
F	R/L/F123F10-1616B	10	16	17	16	16	135	29		T20	3,0	N123F2-GM
	-2020B	10	20	21	20	20	135	29				
	-2525B	10	25	26	25	25	150	29				
G	R/L/F123G10-1616B	10	16	17	16	16	125	30		T25	3,5	N123G2-GM
	-2020B	10	20	21	20	20	125	30				
	-2525B	10	25	26	25	25	150	30				
H	R/L/F123H13-1616B	13	16	17	16	16	125	34		T30	4,5	N123H2-GM
	-2020B	13	20	21	20	20	125	34				
	-2525B	13	25	26	25	25	150	34				
J	R/L/F123J13-2020B	13	20	21	20	20	125	34		T30	5,0	N123J2-GM
	-2525B	13	25	26	25	25	150	34				
	-3225B	13	25	26	25	25	170	34				
K	R/L/F123K16-2525B	16	25	26	25	25	150	39		T30	7,5	N123K2-GM
	-3225B	16	25	26	25	25	150	39				
	-3525B	16	25	26	25	25	150	39				
L	R/L/F123L16-2525B	16	25	26	25	25	150	41,0		T30	6,5	N123L2-GM
	-3225B	16	25	26	25	25	150	41,0				
	-3525B	16	25	26	25	25	150	41,0				

¹⁾ Pro nejvyšší stabilitu vyberte držák
²⁾ Musí odpovídat velikosti lůžka na držáku.
Náhradní díly viz str. 133.

(R = pravotočivé provedení, L = levotočivé provedení)

Příklad objednávky: 2 ks RF123D08-1616B

UPRCHOVÁNÍ, ZAPICHOVÁNÍ, KOPÍROVÁNÍ A SOUSTRUŽENÍ CoroCut® vnější nástroje řezné hlavy Coromant Capto®



Pozor!
Při použití dvoubřitých VBD CoroCut odpovídá a_1 maximální hloubce řezu.

**Nejkratší čas
VÍŘÍ!**

VELIKOST LŮŽKA ²⁾	OBJEDNÁVČÍ KOD	a_1)	D_{min}	f_1	h	l_1	l_2	l_3	ϕ	Nim	KALIBRAČNÍ BRITOVÁ DESTIČKA
D	C3-R/L/F123	max.									
	D15-22050B	15	32	22	50				T25	3,5	N123D2-GM
	E15-22055B	15	32	22	55				T20	4,0	N123E2-GM
E	F20-22055B	20	32	22	55				T20	4,0	N123F2-GM
	G20-22055B	20	32	22	55				T25	5,0	N123G2-GM
	H20-22060B	20	32	22	60				T30	7,0	N123H2-GM
F	C4-R/L/F123	max.									
	D15-27055B	15	40	27	55				T25	3,5	N123D2-GM
	E15-27055B	15	40	27	55				T20	4,0	N123E2-GM
G	F20-27060B	20	40	27	60				T20	4,0	N123F2-GM
	G20-27060B	20	40	27	60				T25	5,0	N123G2-GM
	H25-27067B	25	40	27	67				T30	7,0	N123H2-GM
H	J25-27067B	25	40	27	67				T30	6,0	N123J2-GM
	K25-27070B	25	40	27	70				T30	6,0	N123K2-GM
	L25-27070B	25	40	27	70				T30	6,0	N123L2-GM
I	C5-R/L/F123	max.									
	D15-35055B	15	50	35	55				T30	3,5	N123D2-GM
	E15-35060B	15	50	35	60				T20	4,0	N123E2-GM
J	F20-35060B	20	50	35	60				T20	4,0	N123F2-GM
	G20-35060B	20	50	35	60				T25	5,0	N123G2-GM
	H25-35067B	25	50	35	67				T30	7,0	N123H2-GM
K	J25-35067B	25	50	35	67				T30	6,0	N123J2-GM
	K25-35070B	25	50	35	70				T30	6,0	N123K2-GM
	L25-35070B	25	50	35	70				T30	7,0	N123L2-GM
L	G6-R/L/F123	max.									
	G20-45065B	20	63	45	65				T25	5,0	N123G2-GM
	H25-45070B	25	63	45	70				T30	7,0	N123H2-GM
M	J25-45070B	25	63	45	70				T30	6,0	N123J2-GM
	K25-45075B	25	63	45	75				T30	6,0	N123K2-GM
	L25-45075B	25	63	45	75				T30	7,0	N123L2-GM

¹⁾ Pro nejvyšší stabilitu vyberte držák s nejkratší
²⁾ Musí odpovídat velikosti lůžka na držáku.
Náhradní díly pro řezné hlavy CoroCut®, Coromant Capto®
Velikost lůžka
Břítové destičky
Šroub
Klíč (Torx)

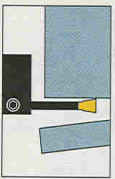
(R = pravotočivé provedení, L = levotočivé provedení)

Příklad objednávky: 2 ks C3-R/F123D15-22050B

D, E, F 3212 012-259 5680 043-03 (T20)

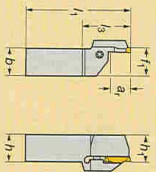
G 3212 012-310 5680 043-04 (T25)

H, J, K, L 3212 012-360 5680 043-07 (T30)



ČELNÍ ZAPICHOVÁNÍ

CoroCut® vnější nástroje
Stopkové, stylí 0°



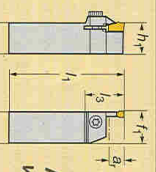
Pozor!
Při použití dvouhraných VBD CoroCut odpovídá a_1 maximální hloubce řezu.

Kompletní program
viz hlavní katalog!

Poloměr prvního řezu	VELIKOST LŮŽKA ²⁾	KÓD OBJEDNÁVKY Nástroje se stopkou	a_1 , b , f_1 , h , h_1 , l_1 , l_2 , l_3 max.	Nm	KALIBRAČNÍ BRITOVÁ DESTIČKA
34-44	G	R/L/F123G12-2525B-034B	12 25 26 25 25 150 32	125 3,5	N123G2-TF
38-48		-2525B-038B	12 25 26 25 25 150 32		
42-60		R/L/F123G19-2525B-042B	19 25 26 25 25 150 40	125 5,0	N123G2-TF
54-75		-2525B-044B	19 25 26 25 25 150 40		
67-100		R/L/F123G22-2525B-067B	22 25 26 25 25 150 43	125 5,0	N123G2-TF
90-160		-2525B-090B	22 25 26 25 25 150 43		
130-300		-2525B-130B	22 25 26 25 25 150 43		
40-60	H	R/L/F123H20-2525B-040B	20 25 26 25 25 150 42	130 7,0	N123H2-TF
52-72		-2525B-052B	20 25 26 25 25 150 42		
64-100		R/L/F123H25-2525B-064B	25 25 26 25 25 150 47	130 7,0	N123H2-TF
92-140		-2525B-092B	25 25 26 25 25 150 47		
132-230		-2525B-132B	25 25 26 25 25 150 47		
220-500		-2525B-220B	25 25 26 25 25 150 47		
300-∞		-2525B-300B	25 25 26 25 25 150 47		
40-70	J	R/L/F123J20-2525B-040B	20 25 26 25 25 150 43	130 6,0	N123J2-TF
60-95		-2525B-060B	20 25 26 25 25 150 43		
85-130		R/L/F123J25-2525B-085B	25 25 26 25 25 150 48	130 6,0	N123J2-TF
120-180		-2525B-085B	25 25 26 25 25 150 48		
175-500		-2525B-175B	25 25 26 25 25 150 48		
180-∞		-2525B-180B	25 25 26 25 25 150 48		
40-70	K	R/L/F123K20-2525B-040B	20 25 26 25 25 150 44	130 6,0	N123K2-TF
58-100		-2525B-040B	20 25 26 25 25 150 44		
88-180		R/L/F123K25-2525B-088B	25 25 26 25 25 150 49	130 6,0	N123K2-TF
168-400		-2525B-088B	25 25 26 25 25 150 49		
220-∞		-2525B-168B	25 25 26 25 25 150 49		
		-2525B-220B	25 25 26 25 25 150 49		
50-80	L	R/L/F123L25-2525B-050B	25 25 26 25 25 150 55	130 7,0	N123L2-TF
75-150		-2525B-075B	25 25 26 25 25 150 55		
140-400		-2525B-140B	28 25 26 25 25 150 56		

UPICHOVÁNÍ, ZAPICHOVÁNÍ, KOPÍROVÁNÍ A SOUSTRUŽENÍ

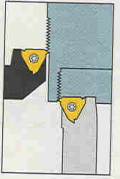
Vnější nástroje T-MAX G-Cut



Pozor!
Najvyšší čas VTEŽÍ

Kompletní program
viz hlavní katalog!

VELIKOST LŮŽKA	KÓD OBJEDNÁVKY Nástroje se stopkou	a_1 , b , f_1 , h , h_1 , l_1 , l_2 , l_3	Nm	KALIBRAČNÍ BRITOVÁ DESTIČKA
20	R/L/F151.22-1616-20	8 16 16,1 16 16 100 23	20 2,5	N151.2-200-20-4G
	-2020-20	8 20 20,1 20 20 125 23		
	-2025-20	8 25 25,1 25 25 150 23		
25	R/L/F151.22-1616-25	10 16 16,4 16 16 100 27	T20 3,0	N151.2-300-25-4G
	-2020-25	10 20 20,4 20 20 125 27		
	-2525-25	10 25 25,4 25 25 150 27		
30	R/L/F151.22-1616-30	10 16 16,7 16 16 100 27	T20 3,5	N151.2-400-30-4G
	-2020-30	10 20 20,7 20 20 125 27		
	-2525-30	10 25 25,7 25 25 150 27		
40	R/L/F151.22-2020-40	13 20 20,7 20 20 125 31	T30 4,5	N151.2-500-40-4G
	-2525-40	13 25 25,7 25 25 150 31		
50	R/L/F151.22-2525-50	13 25 25,7 25 25 150 31	T30 5,0	N151.2-600-50-4G
60	R/L/F151.22-2525-60	16 25 26,2 25 25 150 37	T30 5,0	N151.2-800-60-4G
Coromant Capto®				
		D_{sm} , f_1 , l_1 , a_1		
20	C3-R/L/F151.22-22045-20	32 22 45	T20 2,5	N151.2-200-20-4G
25	-22050-25	32 22 45	T20 3,0	-300-25-4G
30	-22050-30	32 22 45	T20 3,5	-400-30-4G
40	C4-R/L/F151.22-27050-40	40 27 50	T20 2,5	N151.2-200-20-4G
25	-27055-25	40 27 50	T20 3,0	-300-25-4G
30	-27055-30	40 27 50	T20 3,5	-400-30-4G
40	-27055-40	40 27 50	T30 4,5	-500-40-4G
50	-27055-50	40 27 50	T30 5,0	-600-50-4G
20	C5-R/L/F151.22-35060-20	50 35 60	T20 2,5	N151.2-200-20-4G
25	-35060-25	50 35 60	T20 3,0	-300-25-4G
30	-35060-30	50 35 60	T20 3,5	-400-30-4G
40	-35060-40	50 35 60	T30 4,5	-500-40-4G
50	-35060-50	50 35 60	T30 5,0	-600-50-4G
60	-35060-60	50 35 60	T30 5,0	-800-60-4G

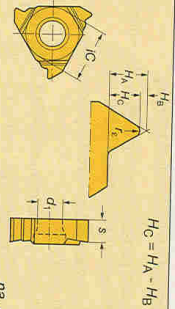


ŘEZÁNÍ VNĚJŠÍCH ZÁVITŮ

Závitořezné VBD T-MAX U-Lock



Kompletní program viz hlavní katalog!



nap = počet přisuvů do řezu

PROFIL ZÁVITU	STOUPANĚ mm záv. na palec	OBJEDNACÍ KÓD	GC1020	GC4125	ŘEZNÉ PODMINKY COROKEY	ISO P	ISO M	ISO K	
Plný profil Metrický 60° 	0,50	R166-0G	-16MM01-050	0,37	0,08	0,07	0,34	5	5
	0,75	-16MM01-075	0,56	0,11	0,10	0,50	6	6	
	1,00	-16MM01-100	0,75	0,15	0,13	0,67	6	6	
	1,25	-16MM01-125	0,93	0,19	0,17	0,80	7	7	
	1,50	-16MM01-150	1,12	0,22	0,20	0,94	7	7	
	1,75	-16MM01-175	1,31	0,25	0,23	1,14	9	9	
	2,00	-16MM01-200	1,50	0,29	0,26	1,28	9	9	
	2,50	-16MM01-250	1,87	0,36	0,33	1,58	11	11	
	3,00	-16MM01-300	2,23	0,42	0,39	1,89	13	13	
	3,2	R166-0G	-16UN01-320	0,59	0,10	0,10	0,52	5	5
24	-16UN01-240	0,79	0,14	0,12	0,62	6	6		
20	-16UN01-200	0,95	0,16	0,14	0,71	6	6		
18	-16UN01-180	1,05	0,18	0,18	0,83	7	7		
16	-16UN01-160	1,19	0,20	0,20	0,93	7	7		
14	-16UN01-140	1,35	0,23	0,23	1,17	9	9		
13	-16UN01-130	1,46	0,25	0,25	1,26	9	9		
12	-16UN01-120	1,58	0,28	0,27	1,36	9	9		
11	-16UN01-110	1,72	0,30	0,29	1,48	10	10		
10	-16UN01-100	1,90	0,33	0,32	1,63	11	11		
9	-16UN01-090	2,11	0,37	0,35	1,79	12	12		
8	-16UN01-080	2,38	0,41	0,40	2,01	13	13		
Whitworth 55° 	28	R166-0G	-16WH01-280	0,72	0,13	0,11	0,64	6	6
	26	-16WH01-260	0,77	0,14	0,12	0,68	6	6	
	20	-16WH01-200	1,01	0,18	0,15	0,97	7	7	
	19	-16WH01-190	1,06	0,19	0,16	0,91	7	7	
	18	-16WH01-180	1,12	0,20	0,18	1,07	8	8	
	16	-16WH01-160	1,26	0,23	0,20	1,12	9	9	
	14	-16WH01-140	1,44	0,26	0,22	1,23	9	9	
	14	-16WH01-140	1,44	0,26	0,22	1,23	9	9	
	12	-16WH01-120	1,68	0,31	0,26	1,42	9	9	
	10	-16WH01-100	1,83	0,34	0,28	1,54	10	10	
Profil V VV = 55°, WV = 60° 	14	R166-0G	-16VW01-001	1,68	0,13	0,11	0,68	6	6
	14-8	-16VW01-002	2,79	0,26	0,23	1,89	11	11	
	10,2/0,2/+1,2	R166-0G	-16VM01-001	1,68	0,14	0,13	0,68	6	6
	1,5-3,0/1,6-8	-16VM01-002	2,64	0,2	0,20	2,09	13	13	

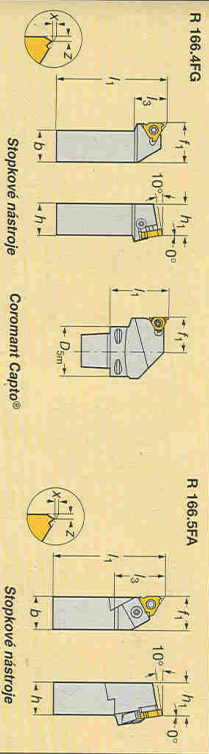
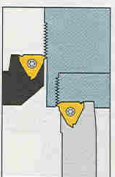
140

Corokey

Príklad objednávky: 10 ks R166-0G-16MM01-050 1020 (R = pravotočivé provedení)

ŘEZÁNÍ VNĚJŠÍCH ZÁVITŮ

Stopkové držáky T-MAX U-Lock



Rozměry X a Z viz tabulky přisuvů v hlavním katalogu

OBJEDNACÍ KÓD	h	h ₁	b	l ₁	l ₂	f ₁	VBD
Stopkové nástroje R166-4FG-1616-16 -2020-16 -2525-16 -3225-16	16	16	16	100	21,4	20	16
	20	20	20	125	21,6	25	19
	25	25	25	150	22,2	32	
32	32	32	25	150	22,2	32	
Coromant Capto® C3-R166-4FG-2900-16 C4-27050-16 C5-35060-16	32	40	22				16
	40	50	27				19
	50	60	35				
Stopkové nástroje R166-SFA-1212-16 -1616-16 -2020-16 -2525-16	12	12	12	80	30,4	12,5	16
	16	16	16	100	30,4	16,5	19
	20	20	20	125	30,4	20,5	
	25	25	25	150	30,4	25,5	
	25	25	25	150	30,4	25,5	

Príklad objednávky: 2 ks R166-4FG-1616-16 (R = pravotočivé provedení)

Náhradní díly

Objednací kód	Podložka ¹⁾ (uhlí sklon 1°)	R (pravotočivé provedení)	L (levotočivé provedení)	Střední čep	Klímový ²⁾	Šroub podložky	Něktržší čas ³⁾
R166-4FG-3l	5322 361-11	5322 361-11	-	-	-	5512 032-01	5513 026-01
R166-SFA-	5322 371-11	5322 372-11	5313 033-01	5431 126-011	-	-	-

- Podložky na objednávku viz str. 139.
- Klí (Traz), 5560 016-03 (1/3).
- Jednotky Coromant Capto přetvářejí rysku: rozměr C3-C4; 5091 029-01; rozměr C5: 5091 029-02



141

