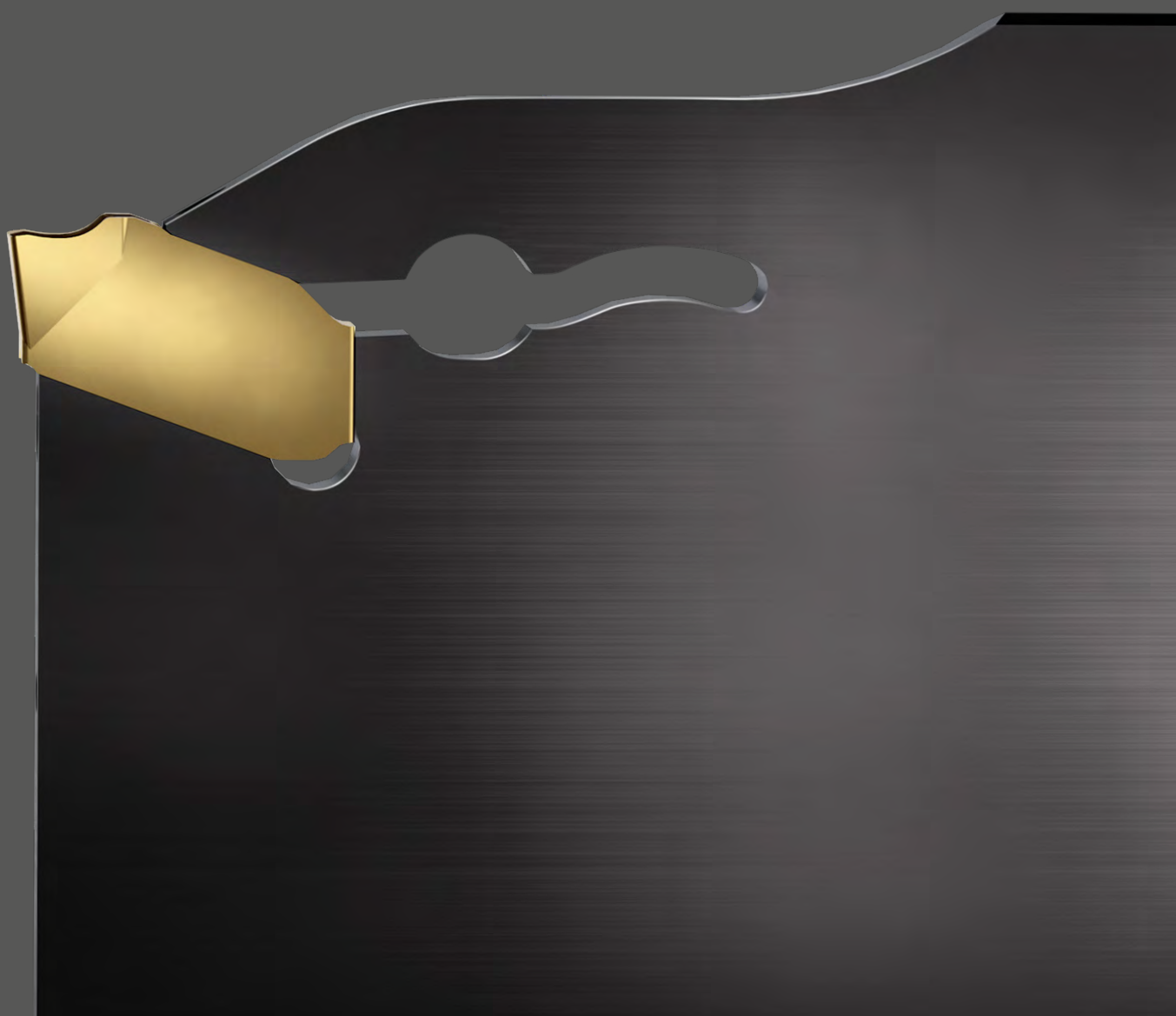


Utensili di tornitura

TORNITURA GENERALE
TRONCATURA & SCANALATURA
TORNITURA DI FILETTI
UTENSILI MULTIFUNZIONE
PORTAUTENSILI
ADATTATORI PER UTENSILI DI TORNITURA





Ecco i nostri nuovi cataloghi

Il catalogo è costituito da 3 volumi: Utensili di tornitura, Utensili rotanti e Utensili integrali rotanti. In totale, vengono presentati oltre 30,000 prodotti standard.

Utensili di tornitura - Tornitura generale, troncatura e scanalatura, tornitura di filetti, utensili multifunzionali, portautensili e adattatori per utensili di tornitura

Utensili rotanti - Adattatori per utensili di fresatura, foratura, barenatura e utensili rotanti

Utensili integrali rotanti - Fresatura, foratura, maschiatura e alesatura

Utilizzare le presentazioni prodotto all'inizio di ogni capitolo per trovare il campo di interesse e il riferimento per accedere alla relativa pagina del prodotto. I riferimenti in fondo alla pagina di ogni prodotto permettono di accedere ai prodotti e alle informazioni correlati; ad es. attacchi, inserti e dati di taglio.

La nostra offerta totale di circa 50,000 prodotti standard è reperibile all'indirizzo www.sandvik.coromant.com/it. In caso di requisiti particolari, abbiamo previsto un'ampia gamma di prodotti che possono essere costruiti su richiesta.

Accedete all'indirizzo www.sandvik.coromant.com/it per essere certi di disporre delle misure e delle tolleranze più recenti, ottenere la specifica dei dati di taglio e ordinare i prodotti e i ricambi disponibili.



Legenda dei simboli di riferimento:



Inserti



Utensili per esterni



Utensili per interni



Adattatori



Portautensili



Adattatori CoroTurn® SL



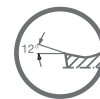
Accessori



Dati di taglio



Descrizione della qualità



Descrizione delle geometrie



Spiegazione dei parametri



Tailor Made



Chiave dei codici



Informazioni sul refrigerante



Informazioni



Scelta prioritaria

Buona scelta

Non disponibile

Scelta prioritaria da noi consigliata come punto di partenza per la maggior parte delle operazioni in base alla quale, se necessario, è possibile scegliere una qualità con altre caratteristiche.

-
- A Tornitura generale
 - B Troncatura e scanalatura
 - C Tornitura di filetti
 - D Utensili multifunzione
 - E Portautensili
 - F Adattatori per utensili di tornitura
 - G Accessori
 - H Informazioni generali

Tornitura generale

CoroTurn® Prime A3

Inserti A4
Utensili per esterni A5-A13
Utensili per interni A14-A15

CoroTurn® 300 A16

Inserti A17
Utensili per esterni A18-A19

CoroTurn® TR A20

Inserti A21-A22
Utensili per esterni A23-A33
Utensili per interni A34-A38

CoroTurn® 107 A39

Inserti A40-A57
Utensili per esterni A58-A87
Utensili per interni A88-A150

T-Max® P A151

Inserti A152-A176
Utensili per esterni A177-A216
Utensili per interni A217-A241

T-Max® e T-Max® S A242

Inserti A243-A250
Utensili per esterni A251-A261
Utensili per interni A268-A269

CoroTurn® XS A270

Utensili da taglio A271-A275
Adattatori F2

CoroCut® XS A276

Inserti A277
Utensili per esterni B99-B100

CoroTurn® 111 Web

www.sandvik.coromant.com/coroturn111

CoroCut® MB Web

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

	Applicazione		Operazione	Materiale dell'inserto				Dimensioni foro consigliate	
	Esterna	Interna		Metallo duro	Ceramica	CBN	PCD		
B									
	CoroTurn® Prime	X	X	Da sgrossatura a finitura	X				Ø>40 mm
C	CoroTurn® 300	X		Da lavorazione media a finitura	X				
	CoroTurn® TR	X	X	Da lavorazione media a finitura	X		X		Ø>35 mm
D	CoroTurn® 107	X	X	Da lavorazione media a finitura	X		X	X	Ø6-80 mm
	T-Max® P	X	X	Da sgrossatura a finitura	X	X	X		Ø>50 mm
E	T-Max®	X	X	Da sgrossatura a finitura		X	X	X	Ø>32 mm
	T-Max® S	X		Da sgrossatura a finitura		X	X	X	
F									
	CoroTurn® XS		X	Finitura	X		X		Ø0,3-10 mm
G	CoroCut® XS	X		Finitura	X				
H									

CoroTurn® Prime

Presentazione di un metodo di tornitura completamente nuovo

Applicazione

- Sgrossatura
- Finitura
- Profilatura

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Dati di taglio più elevati consentono di produrre un maggior numero di componenti e riducono il costo per componente
- Controllo truciolo e lunga durata utensile conferiscono maggiore sicurezza alla produzione
- L'abbassamento della temperatura sul tagliente contribuisce ad aumentare la durata utensile



www.sandvik.coromant.com/coroturnprime

Tipo A

- Versatile e flessibile - per sgrossatura leggera, finitura e profilatura
- Tre taglienti a 35°
- Raschiante (08) per un'eccellente finitura superficiale
- Qualità disponibili: GC4325, GC2025, GC1115, H13A



Tipo B

- Inserto più robusto per la sgrossatura
- Due taglienti
- Inserti raschianti per un'eccellente finitura superficiale
- Qualità disponibili: GC4325, GC2025, GC1115, H13A



Inserti

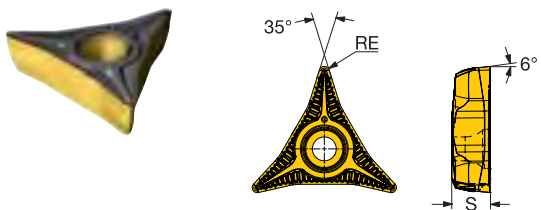
Tipo A	Tipo B
A4	A4

Utensile

Unità di taglio Coromant Capto	Utensili a stelo	Utensile a stelo QS™	Testine da taglio CoroTurn® SL
A5-A9	A10-A11	A12-A13	A14-A15

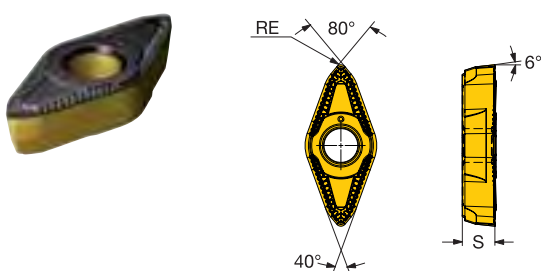
CoroTurn® Prime, inserto per tornitura

Inserto di tipo A



Finitura	SSC	S	RE	CODICE ISO	P		M		K		S	
					4325	H13A	1115	2025	H13A	4325	1115	H13A
L5	CP-A	6.00	0.40	CP-A1104-L5	★	☆	★	★	★	★		
		6.00	0.79	CP-A1108-L5	★	☆	★	★	★	★		
L5W	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L5W	★	☆	★	★	★	★		
L3	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3	★	☆	★	☆	★	★	☆	
L3WX	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3WX	★							

Inserto di tipo B



Finitura	SSC	S	RE	CODICE ISO	P		M		K		S	
					4325	H13A	1115	2025	H13A	4325	1115	H13A
L4	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4	★	☆	★	☆	★	★	★	☆
		5.00	0.79	CP-B1108-L4W	★	☆	★	☆	★	★	★	☆
M5	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5	★	☆	★	★	★	★	★	
	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5W	★	☆	★	★	★	★	★	
	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3W	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆
	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-H3	★	☆	★	☆	☆	★	★	☆

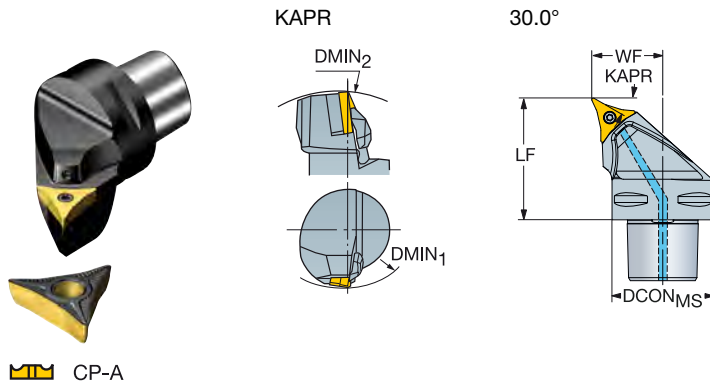
SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.



CoroTurn® Prime, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione



B

C

SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	CP-A	C4	95.0	145.0	15°	3	C4-CP-30AR/L-27050-11C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.47	CP-A1108
		C5	95.0	165.0	15°	3	C5-CP-30AR/L-35060-11C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.79	CP-A1108
		C6	115.0	190.0	15°	3	C6-CP-30AR/L-45065-11C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.25	CP-A1108

D

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
SSC	CZC _{MS}	Vite per inserto	Ugello	Vite tappo di tenuta	Vite per refrigerante
CP-A	C4-C6	5513 020-01	5691 026-03	3214 013-03	3213 010-256

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



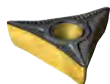
A

CoroTurn® Prime, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

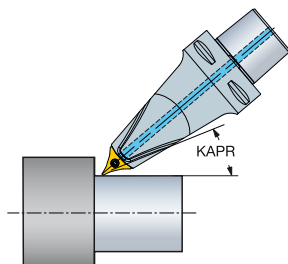
Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

B

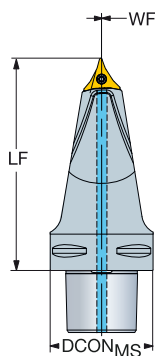


CP-A

KAPR



30.0°



C

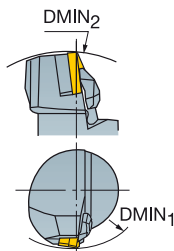
		Dimensioni, millimetri										
SSC	CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	CP-A	C5	15°	3	C5-CP-75AL00115-11C	50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.20	CP-A1108
		C6	15°	3	C6-CP-75AL00130-11C	63.0	130.0	0.0	150	3.0	0.00	CP-A1108
		C8	15°	3	C8-CP-75AL00160-11C	80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.20	CP-A1108

D

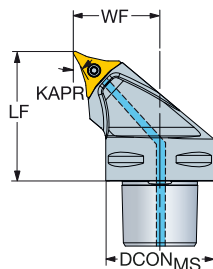
KAPR



CP-A



30.0°



E

		Dimensioni, millimetri												
SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	CP-A	C5	110.0	780.0	15°	3	C5-CP-A-30AR/L40060-11C	50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.68	CP-A1108
		C6	110.0	900.0	15°	3	C6-CP-A-30AR/L50065-11C	63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.17	CP-A1108

R = Destro, L = Sinistro

G

Parti di ricambio

Vite per inserto	Ugello	Vite per refrigerante
5513 020-10	5691 026-03	3213 010-256

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

H



A4



F2



E1



G1



H36



H14

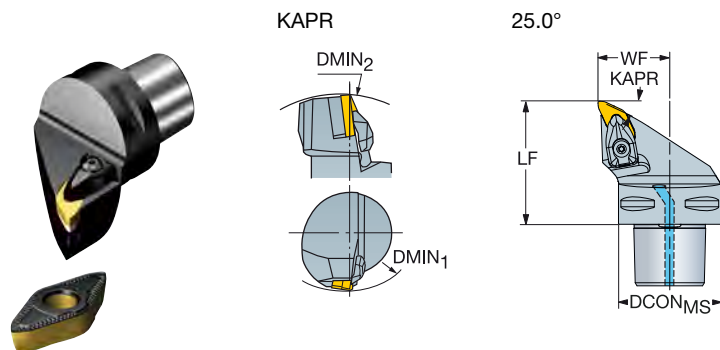


H5

CoroTurn® Prime, unità di taglio per tornitura

Staffa con perno

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione



CP-B

	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID	
								DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM		KG
	CP-B	C4	240.0	260.0	23°	3	C4-CP-25BR/L-27060-11B	40.0	60.0	27.0	150	3.0	0.51	CP-B1108
		C5			23°	3	C5-CP-25BR/L-35060-11B	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.71	CP-B1108
		C6	340.0	280.0	23°	3	C6-CP-25BR/L-45065-11B	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Parti di ricambio		
Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

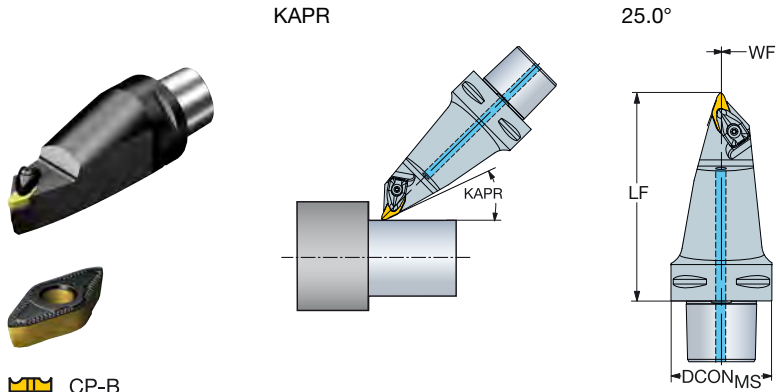


CoroTurn® Prime, unità di taglio per tornitura

Staffa con perno

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

B



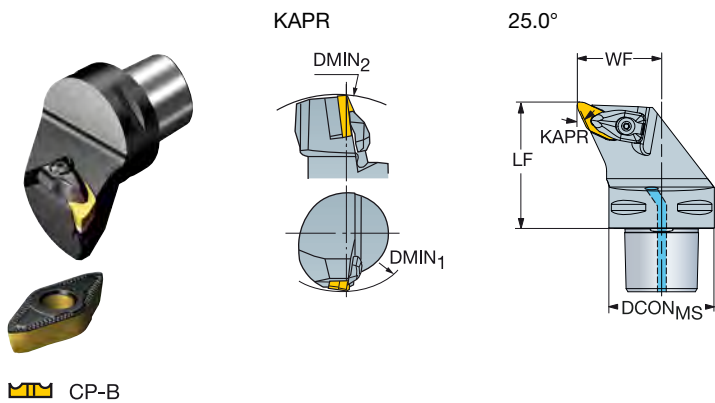
C

CP-B

							Dimensioni, millimetri						
SSC	CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione		DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MID	
	CP-B	C5	23°	3	C5-CP-70BL00115-11B	50.0	115.0	0.0	150	3.0	1.15	CP-B1108	
		C6	23°	3	C6-CP-70BL00130-11B	63.0	130.0	0.0	150	3.0	1.97	CP-B1108	
		C8	23°	3	C8-CP-70BL00160-11B	80.0	160.0	0.0	150	3.0	4.13	CP-B1108	

D

E



CP-B

							Dimensioni, millimetri							
SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione		DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MID
	CP-B	C5	140.0	150.0	23°	3	C5-CP-A-25BR/L40060-11B	50.0	60.0	40.0	150	3.0	0.67	CP-B1108
		C6	150.0	150.0	23°	3	C6-CP-A-25BR/L50065-11B	63.0	65.0	50.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

R = Destro, L = Sinistro

G

Parti di ricambio			
Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Vite per refrigerante
5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

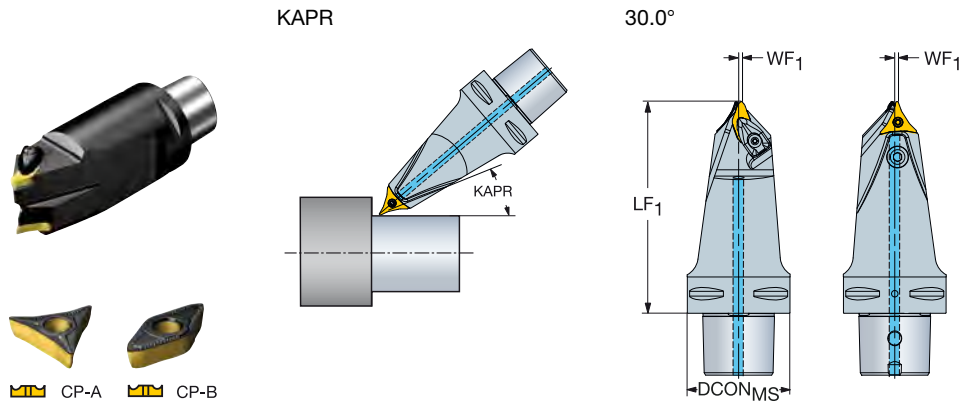
H



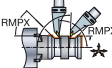
CoroTurn® Prime, unità di taglio per tornitura

Twin tool

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione



CP-A CP-B

						Dimensioni in mm e pollici								
SSC	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF ₁	WF ₁	HF	BAR F51	NM	KG	MID	
	CP-A	C6	15°	130.0	3	C6-T-A11B11L-130	63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-A1108
	CP-B	C6	23°	130.0	3		63	130.0	2.0	20.0	80	3.0	2.28	CP-B1108
	CP-A	C8	15°	160.0	3	C8-T-A11B11L-160	80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-A1108
	CP-B	C8	23°	160.0	3		80	160.0	2.0	25.0	80	3.0	4.60	CP-B1108

Parti di ricambio

Vite per inserto	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello	Vite per refrigerante
5513 020-10	5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	5691 026-03	5512 104-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

A4



F2



E1



G1



H36



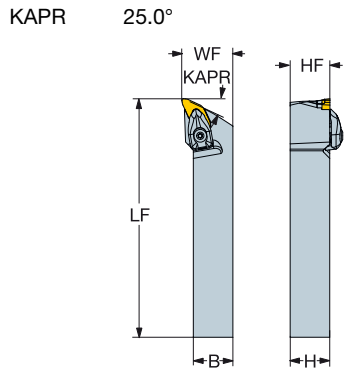
H14



H5

CoroTurn® Prime, utensile a stelo per tornitura

Staffa con perno



C CP-B

		Dimensioni, millimetri													
		SSC	CZC _{MS}	RMPX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	CP-B	20 x 20	23°	40.0	37.9	CP-25BR/L-2020-11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-B1108	
		25 x 25	23°	50.0	37.5	CP-25BR/L-2525-11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	CP-B1108	
		32 x 32	23°	64.0	37.3	CP-25BR/L-3232-11	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.37	CP-B1108	

D SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto. R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio		
Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H

A4

F2

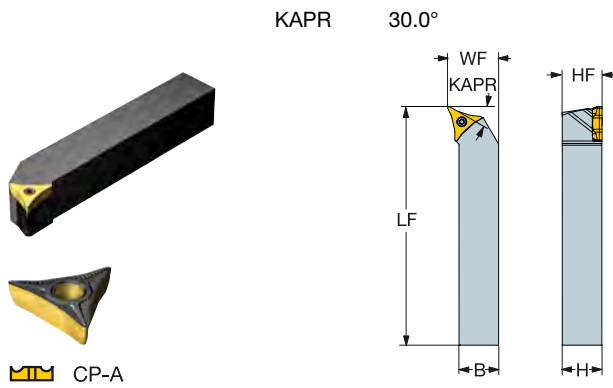
E1

H36

H14

CoroTurn® Prime, utensile a stelo per tornitura

Bloccaggio a vite



SSC	CZC _{MS}	RMPX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
						B	H	LF	WF	HF	NM		KG
CP-A	20 x 20	15°	40.0	23.7	CP-30AR/L-2020-11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-A1108
	25 x 25	15°	50.0	23.7	CP-30AR/L-2525-11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.72	CP-A1108
	32 x 32	15°	64.0	23.7	CP-30AR/L-3232-11	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.36	CP-A1108

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio
Vite per inserto
5513 020-10

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



CoroTurn® Prime QS, utensile a stelo per tornitura

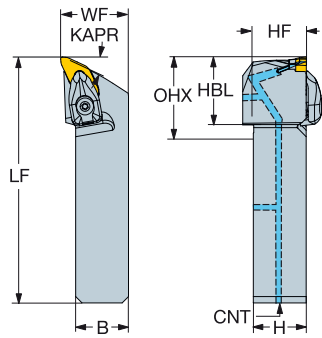
Staffa con perno

Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR 25.0°



CP-B



		Dimensioni, millimetri															
SSC	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID	
	CP-B	20 x 20	23°	52.0	3	QS-CP-25BR/L-2020-11B	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.32	CP-B1108
		25 x 25	23°	57.0	3	QS-CP-25BR/L-2525-11B	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.62	CP-B1108

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Vite per refrigerante	Vite tappo di tenuta	Vite tappo di tenuta
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

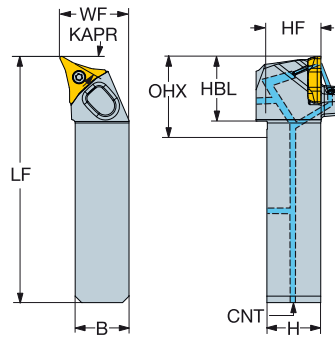


CoroTurn® Prime QS, utensile a stelo per tornitura

Bloccaggio a vite

Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR 30.0°



SSC	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri										MIID
						B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	
CP-A	20 x 20	15°	52.0	3	QS-CP-30AR/L-2020-11C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.37	CP-A1108
	25 x 25	15°	55.0	3	QS-CP-30AR/L-2525-11C	25.0	25.0	32.0	114.1	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.59	CP-A1108

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto	Ugello	Vite per refrigerante	Vite tappo di tenuta	Vite tappo di tenuta
5513 020-10	5691 026-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A4



F2



E1



G1



H36



H14



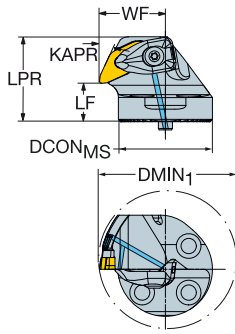
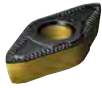
H5

Testina CoroTurn® Prime per tornitura

Staffa con perno

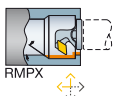
CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR 25.0°



CP-B

		Dimensioni, millimetri											
SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
CP-B	40	90.0	23°	1	SL-CP-X-25BR/L-40-11B	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108
	40	50.0	23°	1	SL-CPX25BR/L-40-11B50	40.0	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108



R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Vite per refrigerante	Bussola di posizionamento
5513 020-04	5322 610-01	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



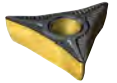
Testina CoroTurn® Prime per tornitura

Bloccaggio a vite

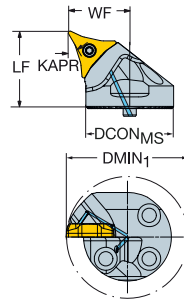
CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

30.0°



CP-A



	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	CP-A	32	40.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-32-11C40	32.0	32.0	22.0	70	3.0	0.10	CP-A1108	
			40	90.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-40-11C	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
			40	50.0	15°	1	SL-CP-30AR/L-40-11C50	40.0	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108

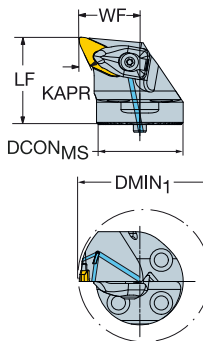
Staffa con perno

KAPR

25.0°



CP-B



	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	CP-B	40	90.0	23°	1	SL-CP-25BR/L-40-11B	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
			40	50.0	23°	1	SL-CP-25BR/L-40-11B50	40.0	40.0	28.0	70	3.0	0.19

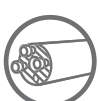
R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Ugello	Vite per refrigerante	Bussola di posizionamento	
SL-CP-30AR/L-40-11C	5513 020-10	5691 026-13	3213 010-256	5638 031-01	
Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Vite per refrigerante	Bussola di posizionamento
SL-CP-25BR/L-40-11B	5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	3213 010-256	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A4



F2



H36



H14



H5



H2

CoroTurn® 300

Per la tornitura esterna di componenti di alta qualità

B

Applicazione

- Tornitura assiale
- Sfacciatura
- Operazioni che vanno dalla lavorazione media alla finitura

C

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Inserti a otto taglienti per una buona dissipazione del calore e la prevedibilità di prestazioni e usura
- Geometrie con eccellente truciolabilità nei rispettivi campi di applicazione
- L'interfaccia Coromant Capto® o gli steli QS™ rendono rapido il cambio utensile e facilitano il collegamento del refrigerante per massimizzare il tempo di produzione.
- Gli inserti sono disponibili in qualità GC4325 e GC4315 per acciaio con tecnologia Inveio™ - per elevata resistenza all'usura e lunga durata utensile
- Forma inserto: tagliente al vertice di 80°



D

www.sandvik.coromant.com/coroturn300

E

Refrigerante sopra e sotto l'inserto

Il refrigerante ad alta precisione dall'alto controlla i trucioli per consentire una lavorazione sicura mentre il refrigerante dal basso controlla la temperatura per rendere lunga e prevedibile la durata utensile.



Posizione stabile degli inserti

Grazie alla soluzione di bloccaggio con leva, l'inserto si blocca automaticamente in sede. L'interfaccia iLock tra inserto e utensile previene i micromovimenti dell'inserto.



F

Inserti

Utensile

Tornitura




A17

Unità di taglio Coromant Capto®



A18

Utensile a stelo QS™

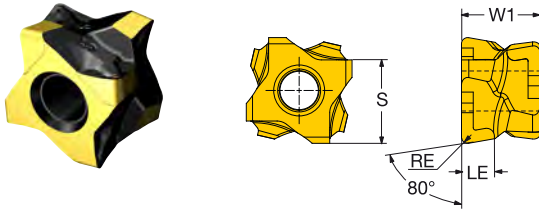


A19

H



Inserto CoroTurn® 300 per tornitura



		SSC	LE	S	RE	W1	BS	CODICE ISO	P		K	
									4315	4325	4315	4325
Finitura	L4	10	4.0	11.00	0.40	10.0		3-80-101104-8-L4	★	☆	★	☆
		4.0	11.00	0.79	10.0			3-80-101108-8-L4	★	☆	★	☆
		4.0	11.00	1.19	10.0			3-80-101112-8-L4	★	☆	★	☆
Media	M5	10	4.0	11.00	0.79	10.0		3-80-101108-8-M5	☆	★	☆	★
		4.0	11.00	1.19	10.0			3-80-101112-8-M5	☆	★	☆	★
	MSW	10	4.0	11.00	0.79	10.0	0.7	3-80-101108-8-M5W	☆	★		
		4.0	11.00	1.19	10.0	0.8		3-80-101112-8-M5W	☆	★		

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

B

C

D

E

F

G

H



A18



A278



A294



H36



H15



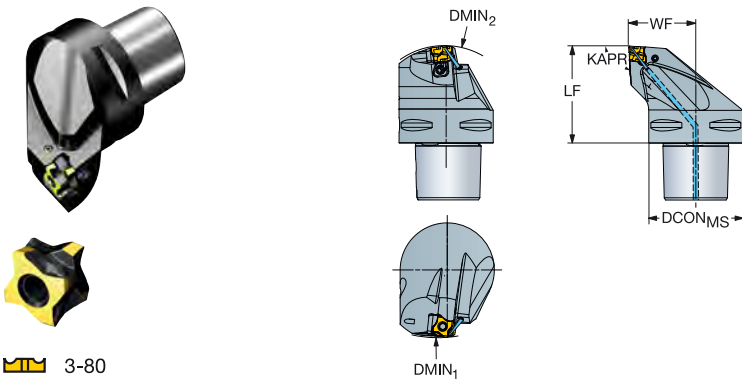
Unità di taglio CoroTurn® 300 per tornitura

Tipo a leva

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR 94.7°

B



C

3-80

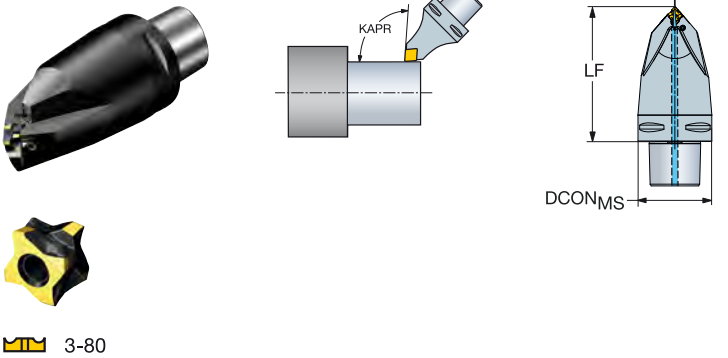
D

SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
10	C4	100.0	150.0	3	C4-3-80-LR/L27055-10C	40.0	55.0	27.0	150	4.5	0.59	3-80-101108
	C5	100.0	170.0	3	C5-3-80-LR/L35060-10C	50.0	60.0	35.0	150	4.5	0.88	3-80-101108
	C6	100.0	200.0	3	C6-3-80-LR/L45065-10C	63.0	65.0	45.0	150	4.5	1.40	3-80-101108

E

KAPR

95.0°



3-80

F

Utensili per lavorazione multi-task

SSC	CZC _{MS}	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
					DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
10	C6	250.0	3	C6-3-80-MN00115-10C	63.0	115.0	0.4	150	4.5	2.19	3-80-101108

G

DMIN1 e DMIN2 sono valide in combinazione con il dispositivo di bloccaggio R/LC2090.

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio									
SSC	CZC _{MS}	Staffa	Vite della staffa	Supporto	Vite del supporto	Ugello	Vite tappo di tenuta	Vite per refrigerante	Vite tappo di tenuta
10	C4-C5	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	
10	C6	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01

H

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Utensile a stelo CoroTurn® 300 QS per tornitura

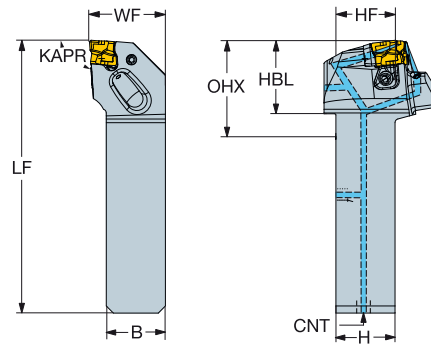
Tipo a leva

Adduzione di refrigerante di precisione

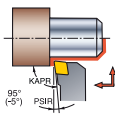
KAPR 94.7°



3-80



SSC	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID		
					B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR		NM	KG
10	20 x 20	54.0	3	QS-3-80LR/L202034-10C	20.0	20.0	34.0	103.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	4.5	0.47	3-80-101108
	25 x 25	56.0	3	QS-3-80LR/L252531-10C	25.0	25.0	31.0	115.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	4.5	0.68	3-80-101108



SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Staffa	Vite della staffa	Supporto	Vite del supporto	Ugello	Vite tappo di tenuta	Vite per refrigerante	Vite tappo di tenuta	Vite tappo di tenuta
5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A17



F2



E1



G1



H36



H35



H15



H5

CoroTurn® TR

Per operazioni stabili di profilatura esterna e interna

B

Applicazione

- Profilatura
- Da lavorazione media a finitura

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Il fissaggio stabile degli inserti (iLock) assicura buona ripetibilità e precisione, permettendo comunque di utilizzare dati di taglio elevati
- Il refrigerante ad alta precisione migliora il controllo truciolo e la durata utensile
- Collegamento del refrigerante e cambi utensile semplici con adattatori "plug and play" o elementi di arresto QS (steli QS)



D

www.sandvik.coromant.com/coroturntr

E

Interfaccia di bloccaggio iLock™



L'interfaccia T-rail tra attacco ed inserto permette di bloccare l'inserto in modo saldo e preciso.









F

- Valori elevati di stabilità e tolleranza
- Ripetibilità di posizionamento

Inserti

	
TR-DC.. A21	TR-VB.. A22

Utensile

Lavorazione esterna			Lavorazione interna		
Unità di taglio Coromant Capto®	Utensili a stelo	Utensile a stelo QS™	Testine da taglio CoroTurn® SL	Testine da taglio CoroTurn® SL	Testine da taglio CoroTurn® SL per barenatura in tirata
					
A23-A27	A28-A29	A30-A31	A32-A33	A34-A37	A38

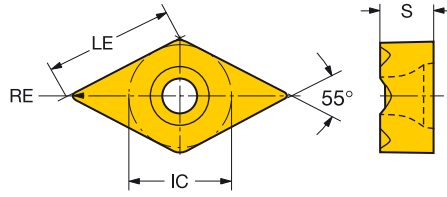
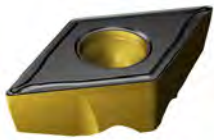
G

H



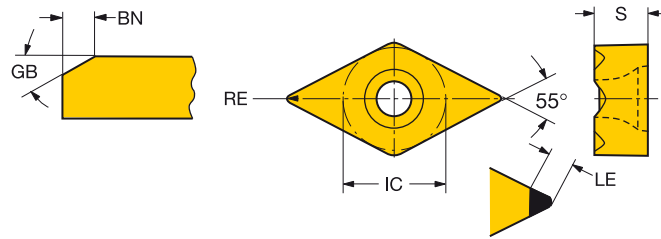
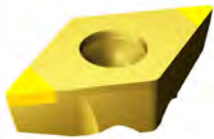
CoroTurn® TR, inserto per tornitura

Inserto di tipo D (romboidale 55°)



Finitura	LE	S	RE	CODICE ISO	P		M				K		S					
					1525	4315	4325	1115	1125	2025	2220	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A	
F	13	12.6	5.53	0.40	TR-DC1304-F	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
		12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-F	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
M	13	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-M	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
		11.8	5.53	1.19	TR-DC1312-M	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆

Materiali da taglio innovativi



Finitura	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	H						
							7015	7025	705	7115	7125		
F	13	3.1	5.53	0.4	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	★	☆	☆	☆	☆
		3.1	5.53	0.8	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	☆	☆	☆	☆	★



A23



A34



A278



A294



H36



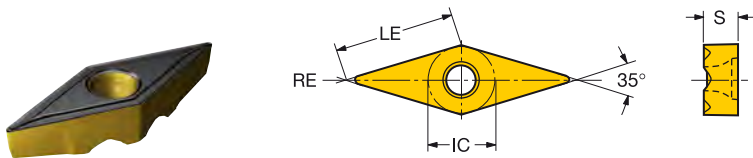
H16



H3

CoroTurn® TR, inserto per tornitura

Inserto di tipo V (romboidale 35°)

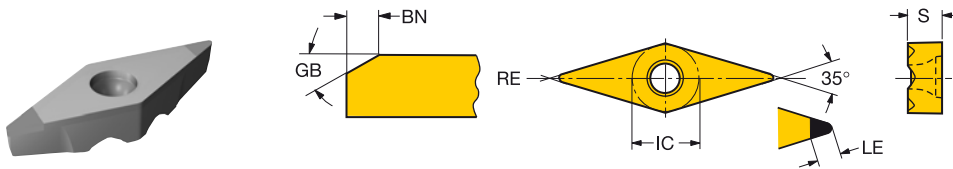


B

C

Finitura	F	LE	S	RE	CODICE ISO	P		M				K		S				
						1525	4315	4325	1115	2025	2220	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A	
		13	12.8	4.53	0.20	TR-VB1302-F	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		12.2	4.53	0.79	TR-VB1308-F	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		11.8	4.53	1.19	TR-VB1312-F	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

Materiali da taglio innovativi



D

E

Finitura	F	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	H						
								7015	7025	7105	7115	7125		
		13	3.1	4.53	0.4	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	☆	☆	☆	☆	☆	★
		2.5	4.53	0.8	20°	0.10	TR-VB1308S01020F	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

F

G

H



Unità di taglio CoroTurn® TR per tornitura

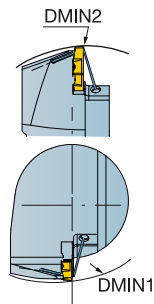
Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

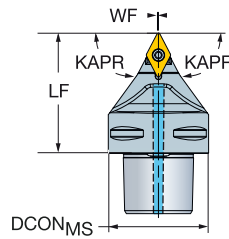


TR-DC

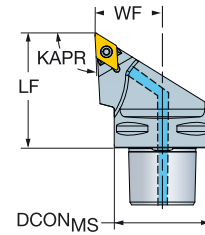
KAPR



Cx-TR-D13NCN..C
62.5°



Cx-TR-D13JCR/L..C
93.0°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	13	C4	251.0	150.0	27°	3	C4-TR-D13JCR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.37	TR-DC1308
		C5	249.0	175.0	27°	3	C5-TR-D13JCR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.69	TR-DC1308
		C6	253.0	240.0	27°	3	C6-TR-D13JCR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	TR-DC1308
		C8	253.0	250.0	27°	3	C8-TR-D13JCR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.54	TR-DC1308
	13	C4		140.0	57°	3	C4-TR-D13NCN-00050C	40.0	50.0	0.5	150	3.0	0.32	TR-DC1308
		C5		165.0	57°	3	C5-TR-D13NCN-00060C	50.0	60.0	0.5	150	3.0	0.62	TR-DC1308
		C6		190.0	57°	3	C6-TR-D13NCN-00065C	63.0	65.0	0.5	150	3.0	1.06	TR-DC1308

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto	Tappo inferiore M4	Ugello per refrigerante	Punta
5513 020-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A21



F2



E1



G1



H36



H35



H16



H5

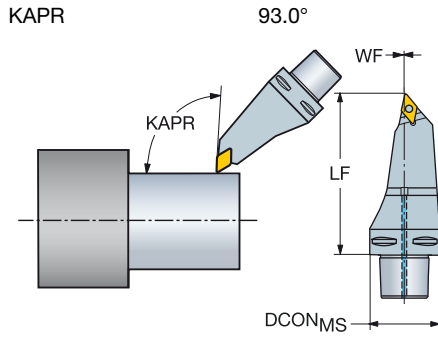
A

Unità di taglio CoroTurn® TR per tornitura

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

B



C



TR-DC

D

					Dimensioni, millimetri							
		CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	13	C6	30°	3	TR-C6-D13MCL-00130	63.0	130.0	0.0	10	3.0	1.83	TR-DC1308

L = Sinistro

E

Parti di ricambio	
Vite	Ugello
5513 020-01	5691 034-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Unità di taglio CoroTurn® TR per tornitura

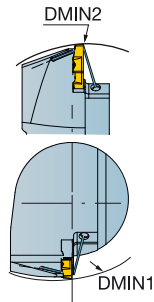
Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

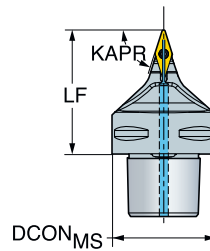


TR-DC

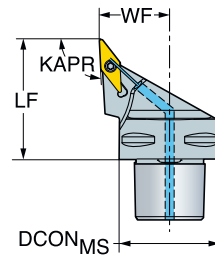
KAPR



Cx-TR-V13VBN..C
72.5°



Cx-TR-V13JBR/L..C
93.0°



B

C

	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	13	C4	253.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13JBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		C5	228.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13JBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.68	TR-VB1308
		C6	232.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13JBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.14	TR-VB1308
		C8	233.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13JBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.44	TR-VB1308
	13	C4		140.0	70°	3	C4-TR-V13VBN-00050C	40.0	50.0	0.5	150	2.0	0.29	TR-VB1308
		C5		165.0	70°	3	C5-TR-V13VBN-00060C	50.0	60.0	0.5	150	2.0	0.58	TR-VB1308
		C6		190.0	70°	3	C6-TR-V13VBN-00065C	63.0	65.0	0.5	150	2.0	1.00	TR-VB1308

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

D

E

Parti di ricambio			
Vite per inserto	Tappo inferiore M4	Ugello per refrigerante	Punta
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A

Unità di taglio CoroTurn® TR per tornitura

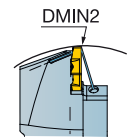
Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

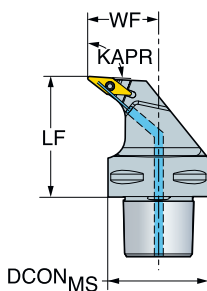
B



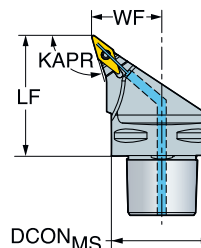
KAPR



Cx-TR-V13UBR/L..C
93.0°



Cx-TR-V13HBR/L..C
107.5°

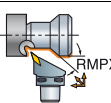
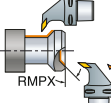


C



TR-VB

D

CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID		
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG			
	13	C4	95.0	140.0	35°	3	C4-TR-V13HBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.35	TR-VB1308
		C5	99.0	165.0	35°	3	C5-TR-V13HBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.64	TR-VB1308
		C6	150.0	190.0	35°	3	C6-TR-V13HBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.15	TR-VB1308
		C8	133.0	250.0	35°	3	C8-TR-V13HBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.46	TR-VB1308
	13	C4	54.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13UBR/L-27050C	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.38	TR-VB1308
		C5	67.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13UBR/L-35060C	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.71	TR-VB1308
		C6	118.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13UBR/L-45065C	63.0	65.0	45.0	150	2.0	1.24	TR-VB1308
		C8	100.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13UBR/L-55080C	80.0	80.0	55.0	150	2.0	2.61	TR-VB1308

E

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto	Tappo inferiore M4	Ugello per refrigerante	Punta
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Unità di taglio CoroTurn® TR per tornitura

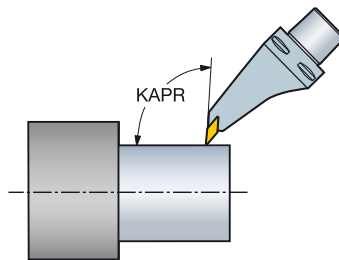
Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

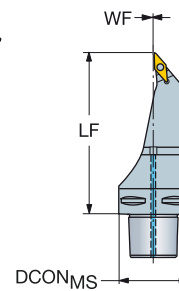


TR-VB

KAPR



95.0°



						Dimensioni, millimetri							
	13	CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
		C6	48°	3					TR-C5-V13MBL-00115	50.0	115.0		0.0
C6	48°	3	TR-C6-V13MBL-00130	63.0	130.0	0.0	10	2.0	1.71	TR-VB1308			

L = Sinistro

Parti di ricambio	
Vite	Ugello
5513 020-64	5691 034-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A21



F2



E1



G1



H36



H35



H16



H5

A

TORNITURA GENERALE

Utensili per esterni

Utensile a stelo CoroTurn® TR per tornitura

Bloccaggio a vite

B

KAPR

TR-D13NCN
62.5°

TR-D13JCR/L
93.0°

C

TR-DC

D

CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID
				B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
13	16 x 16	27°	28.5	TR-D13JCR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	TR-DC1308
	20 x 20	27°	28.5	TR-D13JCR/L 2020K	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	TR-DC1308
	25 x 25	27°	28.5	TR-D13JCR/L 2525M	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.73	TR-DC1308
	32 x 25	27°	28.5	TR-D13JCR/L 3225P	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	TR-DC1308
13	16 x 16	57°	26.0	TR-D13NCN1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	3.0	0.30	TR-DC1308
	20 x 20	57°	26.0	TR-D13NCN 2020K	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	3.0	0.40	TR-DC1308
	25 x 25	57°	26.0	TR-D13NCN 2525M	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.0	0.70	TR-DC1308
	32 x 25	57°	26.0	TR-D13NCN 3225P	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.0	1.03	TR-DC1308

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio
Vite
5513 020-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H

A21

F2

E1

ISO 13399

H36

H35

H16

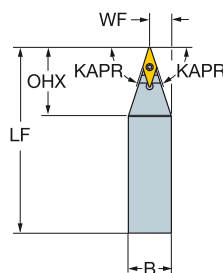
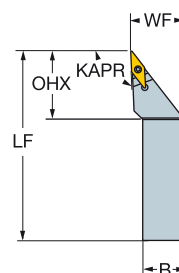
A 28

Utensile a stelo CoroTurn® TR per tornitura

Bloccaggio a vite



KAPR


 TR-V13VBN
72.5°

 TR-V13JBR/L
93.0°


B

C

		CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID
						B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
	13	16 x 16	70°	32.0	TR-V13VBN 1616K-S	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	2.0	0.26	TR-VB1308	
		20 x 20	70°	31.8	TR-V13VBN 2020K	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	2.0	0.40	TR-VB1308	
		25 x 25	70°	39.7	TR-V13VBN 2525M	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	2.0	0.67	TR-VB1308	
		32 x 25	70°	39.7	TR-V13VBN 3225P	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	2.0	1.00	TR-VB1308	
	13	16 x 16	50°	32.0	TR-V13JBR/L 1616K-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.0	0.27	TR-VB1308	
		20 x 20	50°	32.0	TR-V13JBR/L 2020K	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	2.0	0.40	TR-VB1308	
		25 x 25	50°	40.9	TR-V13JBR/L 2525M	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	2.0	0.69	TR-VB1308	
		32 x 25	50°	40.9	TR-V13JBR/L 3225P	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	2.0	1.01	TR-VB1308	

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

D

E

Parti di ricambio
Vite
5513 020-64

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A21



F2



E1



H36



H35



H16

Utensile a stelo CoroTurn® TR QS per tornitura

Bloccaggio a vite

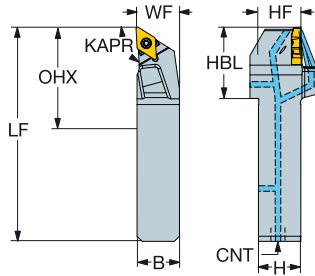
Adduzione di refrigerante di precisione

B

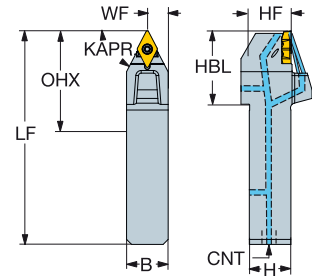


KAPR

QS-TR-D...JCR/L...HP
93.0°



QS-TR-D...JCN..HP
62.5°



C



TR-DC

D

		Dimensioni, millimetri														
CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MID	
					13	20 x 20	60°	64.0	3	QS-TR-D13NCN 2020HP	20.0	20.0	44.0	113.0	10.5	20.0
	25 x 25	60°	69.0	3	QS-TR-D13NCN 2525HP	25.0	25.0	44.0	128.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60	TR-DC1308
13	20 x 20	30°	62.0	3	QS-TR-D13JCR/L 2020HP	20.0	20.0	42.0	111.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.36	TR-DC1308
	25 x 25	30°	67.0	3	QS-TR-D13JCR/L 2525HP	25.0	25.0	42.0	126.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.60	TR-DC1308

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
Vite per inserto	Ugello	Vite per refrigerante	Rondella	Vite di arresto	Vite di arresto
5513 020-01	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Utensile a stelo CoroTurn® TR QS per tornitura

Bloccaggio a vite

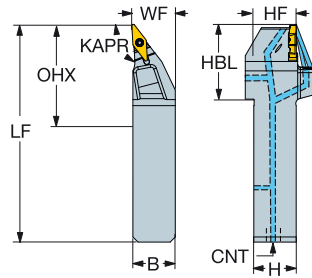
Adduzione di refrigerante di precisione



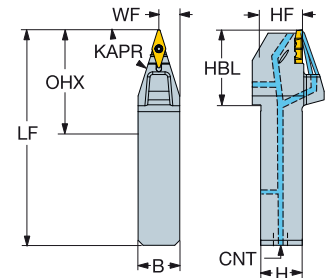
TR-VB

KAPR

QS-TR-V..R/L...HP
93.0°



QS-TR-V..N...HP
72.5°



B

C

	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri										MID	
						B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG		
	13	20 x 20	70°	65.0	3	QS-TR-V13VBN 2020HP	20.0	20.0	45.0	114.0	10.5	20.0	G 1/8-28	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		25 x 25	70°	70.0	3	QS-TR-V13VBN 2525HP	25.0	25.0	45.0	129.0	13.0	25.0	G 1/8-28	150	2.0	0.57	TR-VB1308
	13	20 x 20	50°	64.0	3	QS-TR-V13JBR/L 2020HP	20.0	20.0	44.0	113.0	20.5	20.0	G 1/8-28	150	2.0	0.34	TR-VB1308
		25 x 25	50°	69.0	3	QS-TR-V13JBR/L 2525HP	25.0	25.0	44.0	128.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	2.0	0.57	TR-VB1308

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto	Ugello	Vite per refrigerante	Rondella	Vite di arresto	Vite di arresto
5513 020-64	5691 026-13	5512 104-01	5541 066-01	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

H



A21



F2



E1



G1



H36



H35



H16



H5

A

TORNITURA GENERALE

Utensili per esterni

Testine CoroTurn® TR per tornitura

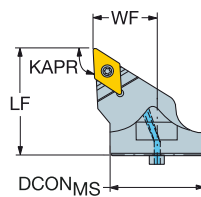
Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

93.0°

B

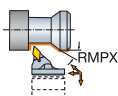


C



TR-DC

D



					Dimensioni, millimetri									
		CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF				MIID		
	13	32	27°	1	TR-SL-D13JCR/L-32HP-X	32.0	40.0	22.0	80	3.0	0.14	TR-DC1308		
		40	27°	1	TR-SL-D13JCR/L-40HP-X	40.0	45.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308		

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto	Ugello	Bussola di posizionamento
5513 020-01	5691 026-03	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A21



F2



H36



H35



H16



H5



H2

A 32

Testine CoroTurn® TR per tornitura

Bloccaggio a vite

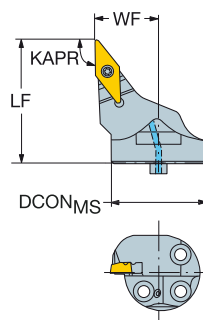
CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

93.0°



TR-VB



					Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
		CZC _{MS}	RMPX	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	13	32	44°	1	TR-SL-V13JBR/L-32HP-X	32.0	42.0	22.0	80	2.0	0.13	TR-VB1308
		40	44°	1	TR-SL-V13JBR/L-40HP-X	40.0	42.0	27.0	80	2.0	0.18	TR-VB1308

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto	Ugello	Bussola di posizionamento
5513 020-64	5691 026-03	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A21



F2



H36



H35



H16



H5



H2

Testine CoroTurn® TR per tornitura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

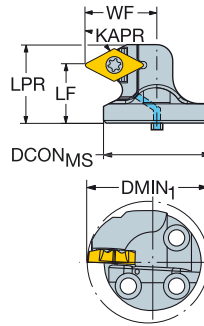
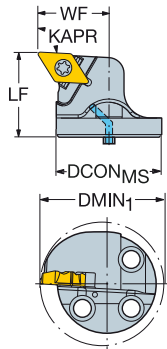
B



KAPR

TR-SL-D13UCR/L..HP
93.0°

TR-SL-D13XCR/L..HP
62.5°

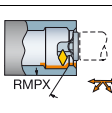
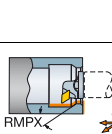


C



TR-DC

D



CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
					DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG		
13	32	40.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-32HP	32.0	38.0	22.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308	
	40	50.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP	40.0	38.0	27.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308	
	40	54.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP32	40.0	38.0	32.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308	
	40	59.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP37	40.0	38.0	37.0	80	3.0	0.24	TR-DC1308	
	40	63.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40HP43	40.0	38.0	43.0	80	3.0	0.27	TR-DC1308	
13	32	45.0	60°	1	TR-SL-D13XCR-32HP	32.0	34.0	27.0	27.0	80	3.0	0.16	TR-DC1308
	40	54.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP32	40.0	25.7	22.0	32.0	80	3.0	0.20	TR-DC1308
	40	59.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP37	40.0	25.7	22.0	37.0	80	3.0	0.22	TR-DC1308
	40	63.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40HP43	40.0	25.7	22.0	43.0	80	3.0	0.23	TR-DC1308
	40	50.0	60°	1	TR-SL-D13XCR-40HP	40.0	29.5	22.0	29.0	80	3.0	0.19	TR-DC1308

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio

Vite per inserto	Ugello	Bussola di posizionamento
5513 020-01	5691 026-03	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



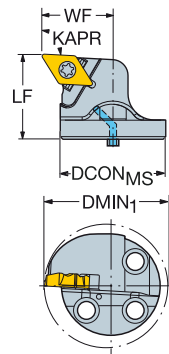
Testine CoroTurn® TR per tornitura

Bloccaggio a vite

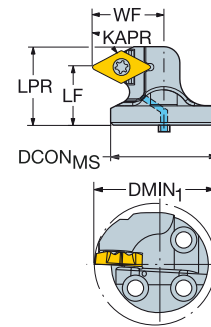
CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

KAPR

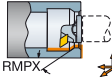
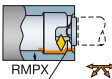
TR-SL-D13UCR/L
93.0°



TR-SL-D13XCR/L
62.5°



 TR-DC

	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MID		
						DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG	
	13	25	35.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25	25.0		27.0	20.0	10	3.0	0.08	TR-DC1308
		32	40.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-32	32.0		32.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
		40	50.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40	40.0		32.0	27.0	10	3.0	0.19	TR-DC1308
	13	25	35.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-25	25.0	23.3	20.0	20.0	10	3.0	0.07	TR-DC1308
		32	40.0	60°	1	TR-SL-D13XCL-32	32.0	29.2	22.0	22.0	10	3.0	0.13	TR-DC1308
		40	50.0	60°	1	TR-SL-D13XCR/L-40	40.0	29.2	22.0	27.0	10	3.0	0.17	TR-DC1308

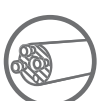
R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Bussola di posizionamento
13	25	5513 020-01	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A21



F2



H36



H35



H16



H5



H2

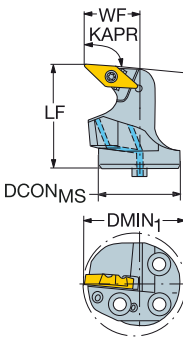
Testine CoroTurn® TR per tornitura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

95.0°



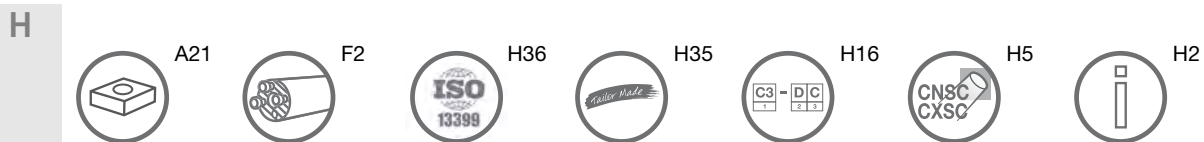
		Dimensioni, millimetri											
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	13	32	40.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-32HP	32.0	40.0	22.0	80	2.0	0.17	TR-VB1308
		40	50.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-40HP	40.0	38.0	27.0	80	2.0	0.22	TR-VB1308

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto	Ugello	Bussola di posizionamento
5513 020-64	5691 026-03	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Testine CoroTurn® TR per tornitura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

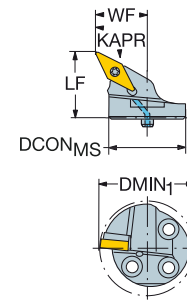
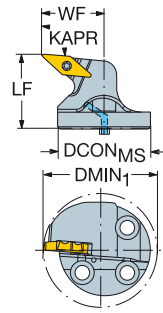
KAPR

TR-SL-V13LBR/L
95.0°

TR-SL-V13PBR/L
117.5°



TR-VB



							Dimensioni, millimetri							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	13	25	35.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-25	25.0	27.0	20.0	10	2.0	0.08	TR-VB1308	
	32	40.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-32	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.13	TR-VB1308		
	40	50.0	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-40	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.18	TR-VB1308		
	13	25	33.0	25°	1	TR-SL-V13PBR/L-25	25.0	28.0	17.0	10	2.0	0.07	TR-VB1308	
	32	40.0	25°	1	TR-SL-V13PBR/L-32	32.0	32.0	22.0	10	2.0	0.12	TR-VB1308		
	40	50.0	25°	1	TR-SL-V13PBR/L-40	40.0	32.0	27.0	10	2.0	0.15	TR-VB1308		

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Bussola di posizionamento
13	25	5513 020-64	5552 058-02
13	32-40	5513 020-64	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A21



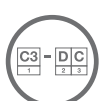
F2



H36



H35



H16



H5



H2

Testine CoroTurn® TR per barenatura in tirata

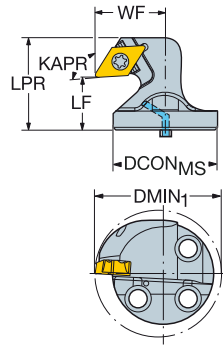
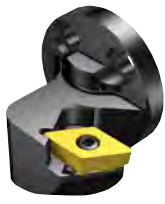
Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

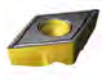
KAPR

93.0°

B

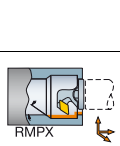


C



TR-DC

D



CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID
					DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG		
13	25	36.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25X	25.0	32.1	17.0	21.0	10	3.0	0.09	TR-DC1308
	32	40.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-32X	32.0	35.1	20.0	22.0	10	3.0	0.14	TR-DC1308
	40	50.0	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-40X	40.0	35.1	20.0	27.0	10	3.0	0.20	TR-DC1308

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio			
CZC _{MS}	Vite per inserto	Bussola di posizionamento	
13	25	5513 020-01	5552 058-02
13	32-40	5513 020-01	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



CoroTurn® 107

Tornitura interna e tornitura esterna di componenti con elevate sporgenze

Applicazione

- Tornitura assiale
- Profilatura
- Barenatura in tirata
- Da lavorazione media a finitura

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Basse forze di taglio
- Il bloccaggio a vite assicura stabilità e libero deflusso dei trucioli
- Geometrie di inserto e qualità per tutti i materiali
- Disponibili geometrie raschianti per avanzamenti elevati ed ottima finitura superficiale
- Attacchi e geometrie di inserto con design convenzionale e CoroTurn HP



www.sandvik.coromant.com/coroturn107

Inserti con posizionamento positivo

- Angolo di spoglia inferiore di 5°, 7°
- Ogni tipo di forma e dimensione di inserto
- Geometrie e qualità per tutti i campi di applicazione
- Qualità di inserto anche in materiali di taglio avanzati, PCD, CBN e ceramica

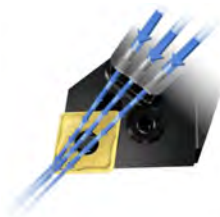
Utensile

- Unità di taglio Coromant Capto®
- Utensili a stelo
- Utensili a stelo QS
- Barre di alesatura
- Testine CoroTurn® SL

Disponibilità di utensili con EasyFix™ e Silent Tools™.

Per refrigerante ad alta precisione

Gli attacchi sono disponibili con ugelli di precisione per un eccellente controllo truciolo.



Bloccaggio a vite

Favorisce la stabilità ed il libero deflusso dei trucioli.



A40



A58



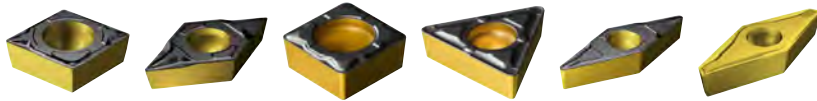
A88



H35

CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Finitura



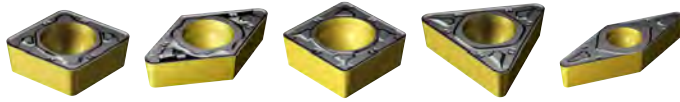
Pagina	CC.. A41	DC.. A45	SC.. A49	TC.. A51	VB.. A55	VC.. A55
--------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Media



Pagina	CC.. A41	DC.. A45	RC.. A48	SC.. A49	TC.. A51	VB.. A55	VC.. A55
--------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

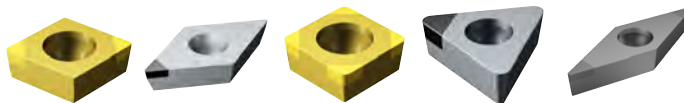
Sgrossatura



Pagina	CC.. A41	DC.. A45	SC.. A49	TC.. A51	VB.. A55
--------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

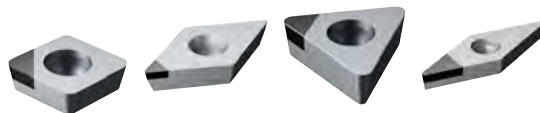
Materiali da taglio innovativi

Nitruro di boro cubico (CBN)



Pagina	CC.. A41	DC.. A47	SC.. A50	TC.. A54	VB.. A57
--------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

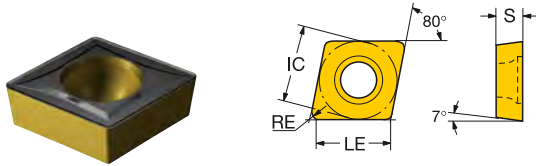
Diamante policristallino (PCD)



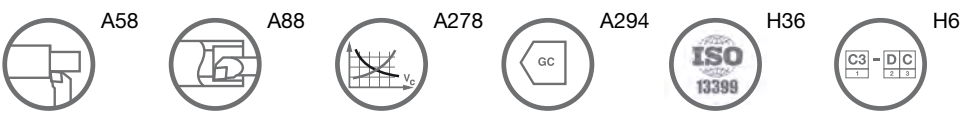
Pagina	CC.. A44	DC.. A47	TC.. A54	VC.. A57
--------	-------------	-------------	-------------	-------------

CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo C (romboideale 80°)



						P				M				K		N			S																			
		LE	S	RE	BS	CODICE ISO				1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	SGBF					
Finitura	WF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CCMT 06 02 02-WF																															
		6.0	2.38	0.40	0.6	CCMT 06 02 04-WF	☆		☆		☆		☆		☆		☆						☆		☆		☆											
		5.6	2.38	0.79	0.7	CCMT 06 02 08-WF	☆		☆		☆		☆		☆		☆						☆		☆		☆											
		09	9.5	3.97	0.20	0.4	CCMT 09 T3 02-WF																															
	9.3	3.97	0.40	0.7	CCMT 09 T3 04-WF	☆		☆		☆		☆		☆		☆							☆		☆		☆											
	8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WF	☆		☆		☆		☆		☆		☆							☆		☆		☆											
	PF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CCMT 06 02 02-PF																															
		6.0	2.38	0.40	0.6	CCMT 06 02 04-PF																																
		09	9.5	3.97	0.20	0.4	CCMT 09 T3 02-PF																															
		9.3	3.97	0.40	0.7	CCMT 09 T3 04-PF																																
	KF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CCMT 06 02 02-KF																															
		6.0	2.38	0.40	0.6	CCMT 06 02 04-KF																																
09		9.5	3.97	0.20	0.4	CCMT 09 T3 02-KF																																
9.3		3.97	0.40	0.7	CCMT 09 T3 04-KF																																	
MF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CCMT 06 02 02-MF																																
	6.0	2.38	0.40	0.6	CCMT 06 02 04-MF																																	
	09	9.5	3.97	0.20	0.4	CCMT 09 T3 02-MF																																
	9.3	3.97	0.40	0.7	CCMT 09 T3 04-MF																																	
UF	06	6.2	2.38	0.20	0.4	CCMT 06 02 02-UF																																
	6.0	2.38	0.40	0.6	CCMT 06 02 04-UF																																	
	5.6	2.38	0.79	0.7	CCMT 06 02 08-UF																																	
	09	9.5	3.97	0.20	0.4	CCMT 09 T3 02-UF																																
Media	WM	06	5.6	2.38	0.79	0.6	CCMT 06 02 08-WM																															
		09	9.3	3.97	0.40	0.6	CCMT 09 T3 04-WM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-WM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		12	12.5	4.76	0.40	0.6	CCMT 12 04 04-WM																															
	PM	06	6.0	2.38	0.40	0.4	CCMT 06 02 04-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		5.6	2.38	0.79	0.7	CCMT 06 02 08-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		09	9.3	3.97	0.40	0.4	CCMT 09 T3 04-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	MM	06	6.0	2.38	0.40	0.4	CCMT 06 02 04-MM																															
		5.6	2.38	0.79	0.7	CCMT 06 02 08-MM																																
		09	9.3	3.97	0.40	0.4	CCMT 09 T3 04-MM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-MM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
KM	06	6.0	2.38	0.40	0.4	CCMT 06 02 04-KM																																
	5.6	2.38	0.79	0.7	CCMT 06 02 08-KM																																	
	09	9.3	3.97	0.40	0.4	CCMT 09 T3 04-KM																																
	8.9	3.97	0.79	0.7	CCMT 09 T3 08-KM																																	
UM	06	6.3	2.38	0.10	0.10	CCET 06 02 01-UM																																
	6.2	2.38	0.20	0.20	CCET 06 02 02-UM																																	
	6.0	2.38	0.40	0.40	CCET 06 02 04-UM																																	



A TORNITURA GENERALE

Inserti

CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo C (romboidale 80°)

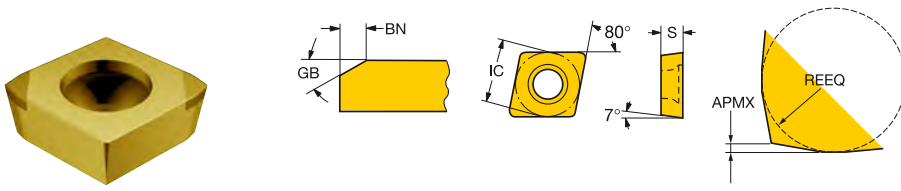
Media	LE	S	RE	BS	CODICE ISO	P					M					K		N			S										
						1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	SG5F		
Media	AL	06	6.2	2.38	0.20	CCGX 06 02 02-AL													*	*	*	*									
			6.0	2.38	0.40	CCGX 06 02 04-AL															*	*	*	*							
		09	9.3	3.97	0.40	CCGX 09 T3 04-AL															*	*	*	*							
			8.9	3.97	0.79	CCGX 09 T3 08-AL																*	*	*	*						
		12	12.5	4.76	0.40	CCGX 12 04 04-AL																*	*	*	*						
			12.1	4.76	0.79	CCGX 12 04 08-AL																*	*	*	*						
	UM	06	6.3	2.38	0.10	CCGT 06 02 01-UM								*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
			6.2	2.38	0.20	CCGT 06 02 02-UM								*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			6.0	2.38	0.40	CCGT 06 02 04-UM								*	*		*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		09	9.6	3.97	0.10	CCGT 09 T3 01-UM								*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			9.5	3.97	0.20	CCGT 09 T3 02-UM								*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		09	9.3	3.97	0.40	CCGT 09 T3 04-UM								*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
09	8.9	3.97	0.79	CCGT 09 T3 08-UM								*	*	*		*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
Sgrossatura	PR	06	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UM	*		*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
			5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-UM			*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		09	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UM	*		*	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-UM	*		*	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	KR	12	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-UM			*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		06	5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-PR			*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		09	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PR			*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
			8.5	3.97	1.19	CCMT 09 T3 12-PR			*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	MR	12	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-PR			*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-PR			*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		06	5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-KR										*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		09	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-KR										*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
8.5			3.97	1.19	CCMT 09 T3 12-KR										*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
12		12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-KR										*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
		11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-KR										*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
06		5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-MR						*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		
UR	09	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-MR						*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
	8.5	3.97	1.19	CCMT 09 T3 12-MR							*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
	12	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-MR						*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
	11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-MR							*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
UR	06	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UR			*	*								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
	09	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UR			*	*	*							*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
	09	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-UR			*	*	*	*						*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
	12	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-UR			*	*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
16	15.3	5.56	0.79	CCMT 16 05 08-UR			*	*	*	*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			

A 42

CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo C (romboidale 80°)

Materiali da taglio innovativi - geometria Xcel



Finitura	LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	CODICE ISO	H				
								7015	7025	7105	7115	7125
09	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	☆	★



A58



A88



A278



A294



H36



H6

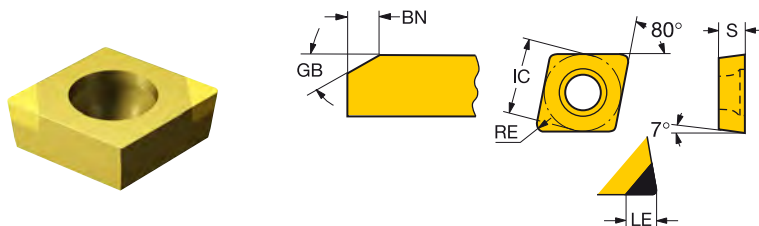


H3

CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo C (romboidale 80°)

Materiali da taglio innovativi

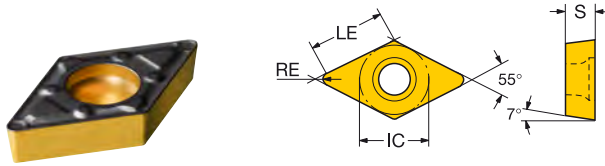


Finitura	LE	S	RE	BS	GB	BN	CODICE ISO	K		N		H										
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525					
06	2.4	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202S01020F															
	2.6	2.38	0.2		20°	0.10	CCGW060202T01020F															
	1.5	2.38	0.2		30°	0.10	CCGW060202T01030F				☆	★										
	2.6	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204S01020F				☆	☆	☆									
	2.8	2.38	0.4		30°	0.10	CCGW060204S01030F				☆	☆								★		
	2.6	2.38	0.4		30°	0.15	CCGW060204S01530F														★	
	2.8	2.38	0.4		20°	0.10	CCGW060204T01020F	★													★	
	1.8	2.38	0.4		30°	0.10	CCGW060204T01030F					★										
	2.5	2.38	0.8		20°	0.10	CCGW060208S01020F						☆	★								
	2.0	2.38	0.8		30°	0.10	CCGW060208S01030F					☆	★									
	2.0	2.38	0.8		30°	0.10	CCGW060208T01030F					★										
	2.9	2.38	0.4					CCMW060204FP			☆	★										
	2.6	2.38	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH							☆	★							
	1.8	2.38	0.4	0.5	30°	0.10	CCGW060204T01030FWH					☆	★									
	2.6	2.38	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH							☆	★							
	2.0	2.38	0.8	0.6	30°	0.10	CCGW060208T01030FWH					☆										
	09	2.6	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304S01020F					☆	☆	☆	☆						★
		2.6	3.97	0.4		30°	0.15	CCGW09T304S01530F					☆	☆								★
		2.6	3.97	0.4		30°	0.20	CCGW09T304S02030F														★
		2.8	3.97	0.4		20°	0.10	CCGW09T304T01020F	★													
2.5		3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308S01020F				☆	☆	☆	☆								
2.5		3.97	0.8		30°	0.15	CCGW09T308S01530F				☆	☆									★	
2.5		3.97	0.8		30°	0.20	CCGW09T308S02030F															
3.0		3.97	0.8		20°	0.10	CCGW09T308T01020F	★														
2.4		3.97	1.2		20°	0.10	CCGW09T312S01020F				☆		☆	★	★							
2.3		3.97	1.2		30°	0.15	CCGW09T312S01530F					★										
4.3		3.97	0.4					CCMW09T304FP			☆	★										
4.2		3.97	0.8					CCMW09T308FP			☆	★										
2.4		3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T304S01020FWH							★								
2.6		3.97	0.4	0.5	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH							☆	★							
1.8		3.97	0.4	0.5	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH					★										
2.0		3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH						★									
2.5		3.97	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH							☆	★	★						
2.0		3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH					★										
2.3		3.97	1.2	0.6	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH				★											
2.4		3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH							☆	★							



CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo D (romboidale 55°)

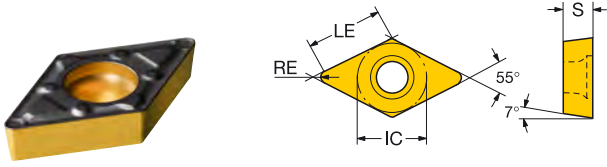


						CODICE ISO	P				M						K	N		S												
		LE	S	RE	BS		1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	SG5F		
Finitura	WF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMX 07 02 02-WF																									
		7.4	2.38	0.40	0.6	DCMX 07 02 04-WF	☆		★	☆																						
		7.0	2.38	0.79	0.6	DCMX 07 02 08-WF	☆		★	☆																						
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCMX 11 T3 02-WF					★																				
		11.2	3.97	0.40	0.5	DCMX 11 T3 04-WF	☆		★	☆																						
	PF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMT 07 02 02-PF					★																				
		7.4	2.38	0.40	0.6	DCMT 07 02 04-PF				★	☆	☆																				
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCMT 11 T3 02-PF					★																				
		11.2	3.97	0.40	0.5	DCMT 11 T3 04-PF					★	☆	☆																			
		10.8	3.97	0.79	0.7	DCMT 11 T3 08-PF					★	☆	☆																			
	KF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMT 07 02 02-KF																★									
		7.4	2.38	0.40	0.6	DCMT 07 02 04-KF																		★								
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCMT 11 T3 02-KF																	★								
		11.2	3.97	0.40	0.5	DCMT 11 T3 04-KF																			★							
	MF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMT 07 02 02-MF																									
		7.4	2.38	0.40	0.6	DCMT 07 02 04-MF																										
		11	11.4	3.97	0.20	0.4	DCMT 11 T3 02-MF						★																			
		11.2	3.97	0.40	0.5	DCMT 11 T3 04-MF						★	☆																			
	UF	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCMT 07 02 02-UF																	☆								
		7.4	2.38	0.40	0.6	DCMT 07 02 04-UF																		☆								
11		11.2	3.97	0.20	0.4	DCMT 11 T3 04-UF																		☆								
10.8		3.97	0.79	0.7	DCMT 11 T3 08-UF																				☆							
Media	WM	11	11.2	3.97	0.40	0.6	DCMX 11 T3 04-WM	☆		☆	★											☆										
		10.8	3.97	0.79	0.7	DCMX 11 T3 08-WM	☆	☆	☆	★	☆																					
	PM	07	7.4	2.38	0.40	0.4	DCMT 07 02 04-PM	☆		☆	★	☆											★									
		7.0	2.38	0.79	0.6	DCMT 07 02 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆																				
		11	11.2	3.97	0.40	0.4	DCMT 11 T3 04-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆											★								
	MM	07	7.4	2.38	0.40	0.4	DCMT 07 02 04-MM																									
		7.0	2.38	0.79	0.6	DCMT 07 02 08-MM																										
		11	11.2	3.97	0.40	0.4	DCMT 11 T3 04-MM																									
		10.8	3.97	0.79	0.6	DCMT 11 T3 08-MM																										
	KM	07	7.4	2.38	0.40	0.4	DCMT 07 02 04-KM																									
		7.0	2.38	0.79	0.6	DCMT 07 02 08-KM																										
		11	11.2	3.97	0.40	0.4	DCMT 11 T3 04-KM																									
10.8		3.97	0.79	0.6	DCMT 11 T3 08-KM																											
UM	07	7.7	2.38	0.10	0.2	DCGT 07 02 01-UM																★										
	7.6	2.38	0.20	0.3	DCGT 07 02 02-UM																		★	☆								
	7.4	2.38	0.40	0.4	DCGT 07 02 04-UM																		★	☆								
	7.0	2.38	0.79	0.5	DCGT 07 02 08-UM																			★	☆							
	11	11.5	3.97	0.10	0.2	DCGT 11 T3 01-UM																		★	☆							
	11.4	3.97	0.20	0.3	DCGT 11 T3 02-UM																			★	☆							
	11.2	3.97	0.40	0.4	DCGT 11 T3 04-UM																			★	☆							
	10.8	3.97	0.79	0.5	DCGT 11 T3 08-UM																				★	☆						
	07	7.7	2.38	0.05	0.1	DCET 07 02 00-UM																		★								
	7.7	2.38	0.10	0.2	DCET 07 02 01-UM																			★	☆							
	11	11.5	3.97	0.10	0.2	DCET 11 T3 01-UM																		★	☆							
	11.4	3.97	0.20	0.3	DCET 11 T3 02-UM																				★	☆						
	11.2	3.97	0.40	0.4	DCET 11 T3 04-UM																				★	☆						
	AL	07	7.6	2.38	0.20	0.4	DCGX 07 02 02-AL																									
7.4		2.38	0.40	0.6	DCGX 07 02 04-AL																											
11		11.4	3.97	0.20	0.4	DCGX 11 T3 02-AL																										
11.2		3.97	0.40	0.5	DCGX 11 T3 04-AL																											



CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo D (romboidale 55°)



B

C

		LE	S	RE	BS	CODICE ISO	P					M					K	N			S								
							1525	4305	4315	4325	4335	6015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A
Media	UM	07	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UM	☆		☆	★							★		☆							☆	★		
			7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-UM			☆	★							★		☆							☆	★		
		11	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UM	☆		☆	★	☆							☆							☆	★			
			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UM	☆		☆	★	☆	☆							☆						☆	★			
	PR	11	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PR		☆	☆	☆	★							★											
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PR		☆	☆	☆	★								★										
	KR	11	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-KR												☆	☆			★							
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-KR													☆	★								★	
	MR	11	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-MR								☆	☆	★	☆												
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-MR													☆	★									
	UR	11	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UR			☆	★									☆										
			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UR			☆	☆	★								☆										
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-UR			☆	☆	★								☆										

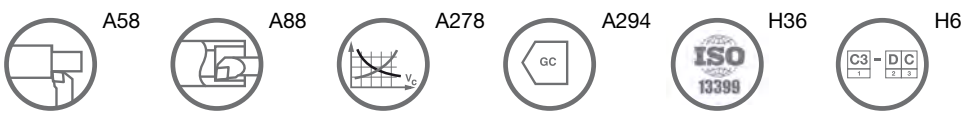
D

E

F

G

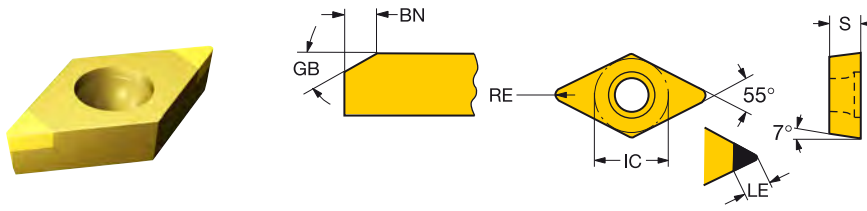
H



CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo D (romboidale 55°)

Materiali da taglio innovativi



	LE	S	RE	BS	GB	BN	CODICE ISO	K		N		H										
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525					
Finitura	07	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202S01020F															
		2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202T01020F															
		1.5	2.38	0.2	30°	0.10	DCGW070202T01030F					☆	★									
		2.9	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204S01020F					☆	★	☆	★							
		2.9	2.38	0.4	30°	0.10	DCGW070204S01030F					☆	★	☆	★						★	
		2.9	2.38	0.4	30°	0.15	DCGW070204S01530F														★	
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204T01020F	★													★	
		2.5	2.38	0.8	20°	0.10	DCGW070208S01020F														★	
		2.1	2.38	0.8	30°	0.10	DCGW070208S01030F					☆	★									
		11	2.8	3.97	0.2	20°	0.10	DCGW11T302T01020F	★													★
			1.8	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304S01020F					☆	☆	☆	☆					★	
			2.9	3.97	0.4	30°	0.15	DCGW11T304S01530F					☆	☆	☆	☆					★	☆
			2.9	3.97	0.4	30°	0.20	DCGW11T304S02030F													★	
			2.9	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304T01020F	★				☆	☆	☆	☆						★
			2.5	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308S01020F					☆	☆	☆	☆					★	
			3.1	3.97	0.8	30°	0.15	DCGW11T308S01530F					☆	☆	☆	☆					★	☆
			2.5	3.97	0.8	30°	0.20	DCGW11T308S02030F													★	
			3.1	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308T01020F	★				☆	☆	☆	☆						★
			2.1	3.97	1.2	20°	0.10	DCGW11T312S01020F					☆	★	☆	★						
			2.4	3.97	1.2	30°	0.15	DCGW11T312S01530F					★									
		4.1	3.97	0.4			DCMW11T304FP		☆	★												
		3.8	3.97	0.8			DCMW11T308FP		☆	★												
		1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	DCGW11T304S01020FWH				☆	★									
		2.9	3.97	0.4	0.5	20°	0.15	DCGW11T304S01520FWH							☆	★						
		2.1	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	DCGW11T308S01020FWH				☆	☆								★	
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	DCGW11T308S01520FWH				☆	☆								★	



A58



A88



A278



A294



H36



H6

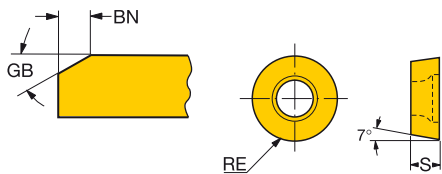


H3

A

CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo R (rotondo)



B

C

D

E

F

G

H

	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	P				M				K		N			S									
						4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2025	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Media	M0	19	6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00		★																			
		05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0			★	☆	☆	☆	☆	☆			★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆			★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 M0			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆			★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0			☆	★	☆			★	★	★	☆	☆			★					★	
		12	4.76	6.00	15°	0.12	RCMT 12 04 M0			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆			★							★	
		16	6.35	8.00	15°	0.15	RCMT 16 06 M0			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆			★							★	
		20	6.35	10.00	15°	0.15	RCMT 20 06 M0			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆			★							★	
	SM	08	3.18	4.00								★	☆								★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0-SM						★	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		12	4.76	6.00	15°	0.10	RCMT 12 04 M0-SM						★	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		16	6.35	8.00	15°	0.10	RCMT 16 06 M0-SM						★	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
	AL	06	2.38	3.00																	★							
		08	3.18	4.00																	★							
		10	3.97	5.00																	★		★					
		12	4.76	6.00																	★		★					
	00	09	3.97	4.76	15°	0.08	RCMT 09 T3 00		☆	★	☆						☆	★									★	
		12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00		☆	★	☆					☆	★										★	
	M0	09	3.97	4.76	15°	0.10	RCMT 09 T3 00-M0			★	☆						☆	★			★						★	
		12	4.76	6.35	15°	0.12	RCMT 12 04 00-M0			☆	★						☆	★			★						★	
19		6.35	9.53	15°	0.15	RCMT 19 06 00-M0											★			★						★		



A58



A88



A278



A294



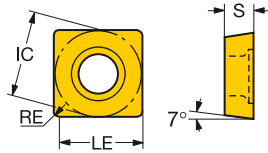
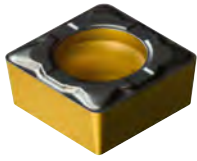
H36



H6

CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo S (quadrato)



		LE S RE				CODICE ISO	P					M					K	N		S										
		09	12	15.5	19		1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A		
Finitura	PF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF			★	☆	☆									☆										
		12	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PF			★	☆	☆									☆										
	MF	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MF						☆	☆			★									★	☆				
		12	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MF						☆	☆		★									★	☆					
	UF	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF			★	☆										☆										
Media	PM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM	☆	☆	★	☆	☆									★										
		12	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PM	☆	☆	★	☆	☆									★										
		15.5	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-PM	☆	☆	★	☆	☆										★									
		19	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PM	☆	☆	★	☆	☆											★								
		22.5	11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PM			☆	☆	☆											★								
	MM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	☆			
		12	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆							★	☆	☆				
		15.5	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	★			
		19	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MM						☆	☆	☆	★	☆	☆								★	☆	★			
		22.5	11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-MM						☆			★	☆	☆									★				
	KM	09	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-KM													★	☆			★					★		
		12	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KM													★	☆			★					★		
		15.5	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KM													★	☆			★					★		
	AL	09	8.7	3.97	0.79	SCGX 09 T3 08-AL																	★							
	UM	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM			☆	★	☆	☆	☆							★		☆				☆	★			
12		11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UM			☆	★	☆									★											
15.5		4.76	1.19		SCMT 12 04 12-UM			☆	★											★										
Sgrossatura	PR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PR			☆	☆	★									★										
		12	8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-PR			☆	☆	★									★										
		15.5	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-PR		☆	☆	☆	★										★									
		19	11.5	4.76	1.19	SCMT 12 04 12-PR			☆	☆	★										★									
	KR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-KR													☆	★			☆					★		
		12	8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-KR													☆	★			☆					★		
		15.5	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-KR													☆	★			☆					★		
	MR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MR										☆	★	☆												
		12	8.3	3.97	1.19	SCMT 09 T3 12-MR										☆	★													
		15.5	11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-MR										☆	★	☆												
	UR	09	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UR			☆	☆	★										★									
		12	12.3	4.76	0.40	SCMT 12 04 04-UR			☆	★											★									
15.5		11.9	4.76	0.79	SCMT 12 04 08-UR			☆	☆	★										★										

B

C

D

E

F

G

H



A58



A88



A278



A294



H36



H6

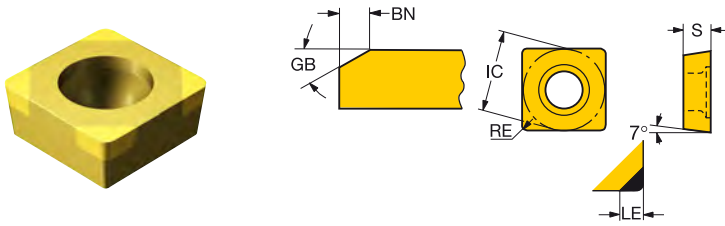


CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo S (quadrato)

Materiali da taglio innovativi

B



C

Finitura	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	H	
							7015	7025
09	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	☆	★
2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★
2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	☆	★	
3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★
3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★

D

E

F

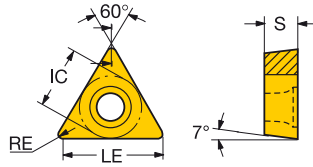
G

H



CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo T (triangolare)

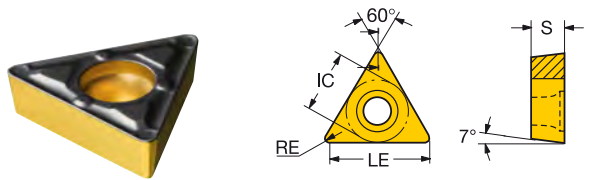


Finitura	LE	S	RE	BS	CODICE ISO	P				M				K		N		S													
						1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10			
						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
WF	09	9.2	2.38	0.20	0.4	T0902																									
						T0904	☆		☆								☆													☆	
						T0908													☆	☆											☆
	11	10.5	3.18	0.20	0.4	T1102																						☆			
						T1104	☆		☆									☆	☆											☆	☆
						T1108	☆		☆										☆	☆											☆
	16	16.1	3.97	0.40	0.6	T1604																						☆			
						T1608	☆		☆										☆	☆											☆
						T1608	☆		☆										☆	☆											☆
	PF	06	6.4	1.98	0.20	T0602																									
						T0604																									
						T0608																									
09		9.2	2.38	0.20	T0902																										
					T0904																										
					T0908																										
11		10.5	3.18	0.20	T1102																										
					T1104																										
					T1108																										
16		16.1	3.97	0.40	T1604																										
					T1608																										
					T1608																										
KF	06	6.4	1.98	0.20	T0602																										
					T0604																										
					T0608																										
	09	9.2	2.38	0.20	T0902																										
					T0904																										
					T0908																										
	11	10.5	3.18	0.20	T1102																										
					T1104																										
					T1108																										
	16	16.1	3.97	0.40	T1604																										
					T1608																										
					T1608																										
MF	06	6.4	1.98	0.20	T0602																										
					T0604																										
					T0608																										
	09	9.2	2.38	0.20	T0902																										
					T0904																										
					T0908																										
	11	10.5	3.18	0.20	T1102																										
					T1104																										
					T1108																										
	16	16.1	3.97	0.40	T1604																										
					T1608																										
					T1608																										
F	05	5.6	1.40	0.02	T0501																										
					T0501																										
					T0501																										
	06	6.6	1.98	0.02	T0601																										
					T0601																										
					T0601																										
	09	9.4	2.38	0.02	T0901																										
					T0901																										
					T0901																										
	A58	10.7	3.18	0.02	T1001																										
					T1001																										
					T1001																										
10.6		3.18	0.10	T1001																											
				T1001																											
				T1001																											
10.5		3.18	0.20	0.5	T1001																										
					T1001																										
					T1001																										

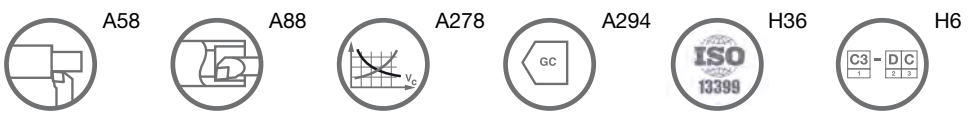


CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo T (triangolare)

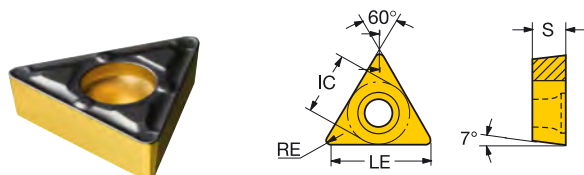


		LE	S	RE	BS	CODICE ISO	P				M					K		N		S								
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125
C	K	06	6.4	1.98	0.20	TCGT 06 T1 02L-K											*	*						*	*			
			6.4	1.98	0.20	TCGT 06 T1 02R-K												*	*					*	*			
			6.2	1.98	0.40	TCGT 06 T1 04L-K												*	*					*	*			
			6.2	1.98	0.40	TCGT 06 T1 04R-K												*	*					*	*			
			09	9.2	2.38	0.20	TCGT 09 02 02L-K	*					*	*					*	*					*	*		
				9.2	2.38	0.20	TCGT 09 02 02R-K						*	*					*	*					*	*		
				9.0	2.38	0.40	TCGT 09 02 04L-K	*					*	*					*	*					*	*		
				9.0	2.38	0.40	TCGT 09 02 04R-K						*	*					*	*					*	*		
				11	10.5	2.38	0.20	TCGT 11 02 02L-K	*				*	*					*	*					*	*		
					10.5	2.38	0.20	TCGT 11 02 02R-K					*	*					*	*					*	*		
					10.3	2.38	0.40	TCGT 11 02 04L-K	*				*	*					*	*					*	*		
					10.3	2.38	0.40	TCGT 11 02 04R-K					*	*					*	*					*	*		
					10.5	3.18	0.20	TCGT 11 03 02L-K					*	*					*	*					*	*		
					10.5	3.18	0.20	TCGT 11 03 02R-K					*	*					*	*					*	*		
					10.3	3.18	0.40	TCGT 11 03 04L-K					*	*					*	*					*	*		
					10.3	3.18	0.40	TCGT 11 03 04R-K					*	*					*	*					*	*		
		D	WK	06	6.2	1.98	0.40	0.5	TCGX 06 T1 04L-WK										*	*					*	*		
					6.2	1.98	0.40	0.5	TCGX 06 T1 04R-WK										*	*					*	*		
	09			9.0	2.38	0.40	0.5	TCGX 09 02 04L-WK					*	*				*	*					*	*			
				9.0	2.38	0.40	0.5	TCGX 09 02 04R-WK					*	*				*	*					*	*			
				11	10.3	2.38	0.40	0.5	TCGX 11 02 04L-WK					*	*				*	*					*	*		
					10.3	2.38	0.40	0.5	TCGX 11 02 04R-WK					*	*				*	*					*	*		
					10.3	3.18	0.40	0.5	TCGX 11 03 04L-WK					*	*				*	*					*	*		
					10.3	3.18	0.40	0.5	TCGX 11 03 04R-WK					*	*				*	*					*	*		
E	UF			06	6.4	1.98	0.20	TCMT 06 T1 02-UF											*	*								
					6.2	1.98	0.40	TCMT 06 T1 04-UF		*	*	*	*							*	*							
			09	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-UF		*	*	*	*						*	*									
				8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-UF		*	*	*	*						*	*									
				11	10.5	2.38	0.20	TCMT 11 02 02-UF		*	*	*	*					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
					10.3	2.38	0.40	TCMT 11 02 04-UF		*	*	*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*		
					9.9	2.38	0.79	TCMT 11 02 08-UF		*	*	*	*		*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	*		
F	WM	16	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-UF		*	*	*	*					*	*					*	*					
			11	9.9	3.18	0.79	0.7	TCMX 11 03 08-WM		*	*	*	*				*	*					*	*				
			16	15.7	3.97	0.79	0.7	TCMX 16 T3 08-WM	*	*	*	*	*			*	*					*	*					
	PM		09	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-PM	*	*	*	*	*					*	*					*	*				
				8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-PM	*	*	*	*	*					*	*					*	*				
				11	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-PM	*	*	*	*	*				*	*					*	*				
					9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-PM	*	*	*	*	*				*	*					*	*				
					9.5	3.18	1.19	TCMT 11 03 12-PM	*	*	*	*	*				*	*					*	*				
				16	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-PM	*	*	*	*	*				*	*					*	*				
					15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-PM	*	*	*	*	*				*	*					*	*				
					15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-PM	*	*	*	*	*				*	*					*	*				
	G	MM		22	21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-PM										*	*					*	*			
				09	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-MM					*	*	*	*	*						*	*	*	*		
					8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-MM					*	*	*	*	*						*	*	*	*		
					11	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-MM					*	*	*	*	*						*	*	*	*	
						9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-MM					*	*	*	*	*						*	*	*	*	
					16	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-MM					*	*	*	*	*						*	*	*	*	
						15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-MM					*	*	*	*	*						*	*	*	*	
						15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-MM					*	*	*	*	*						*	*	*	*	
				22	21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-MM					*	*	*	*	*						*	*	*	*		
KM				09	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-KM								*	*		*	*			*	*				
					8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-KM								*	*		*	*			*	*				
					11	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-KM							*	*		*	*			*	*				
					9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-KM							*	*		*	*			*	*					
					9.5	3.18	1.19	TCMT 11 03 12-KM							*	*		*	*			*	*					
				16	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-KM							*	*		*	*			*	*					



CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo T (triangolare)



		LE S RE BS				CODICE ISO	P				M						K		N		S													
		09	11	16	22		1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10					
Media	UM	09	9.0	2.38	0.40	TCGT 09 02 04-UM					★																							
		11	10.6	2.38	0.10	TCGT 11 02 01-UM						★	★										★	★		★					★			
		10.5	2.38	0.20	TCGT 11 02 02-UM																			★	★		★					★		
		10.3	2.38	0.40	TCGT 11 02 04-UM									☆										★	★		★					★		
		9.9	2.38	0.79	TCGT 11 02 08-UM													☆						★	★		★					★		
		10.6	3.18	0.10	TCGT 11 03 01-UM																				★	★							★	
		10.5	3.18	0.20	TCGT 11 03 02-UM																				★	★					☆		★	
		10.3	3.18	0.40	TCGT 11 03 04-UM																					★	★				☆		★	
	9.9	3.18	0.79	TCGT 11 03 08-UM																					★	★				☆		★		
	16	16.1	3.97	0.40	TCGT 16 T3 04-UM																													
	15.7	3.97	0.79	TCGT 16 T3 08-UM																														
	06	6.2	1.98	0.40	TCGX 06 T1 04-AL																					★								
	09	9.2	2.38	0.20	TCGX 09 02 02-AL																						★							
	9.0	2.38	0.40	TCGX 09 02 04-AL																							★							
11	10.5	2.38	0.20	TCGX 11 02 02-AL																						★								
10.3	2.38	0.40	TCGX 11 02 04-AL																							★								
9.9	2.38	0.79	TCGX 11 02 08-AL																							★								
10.5	3.18	0.20	TCGX 11 03 02-AL																							★								
10.3	3.18	0.40	TCGX 11 03 04-AL																							★								
9.9	3.18	0.79	TCGX 11 03 08-AL																							★								
16	16.1	3.97	0.40	TCGX 16 T3 04-AL																						★								
15.7	3.97	0.79	TCGX 16 T3 08-AL																							★								
Sgrossatura	UM	09	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-UM	☆		☆	★	☆	★	☆									★	☆											
		8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-UM	☆		☆	★	☆													★	☆										
		11	10.3	2.38	0.40	TCMT 11 02 04-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★							☆	★	☆	★						★		
		9.9	2.38	0.79	TCMT 11 02 08-UM	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★								☆	★	☆	★						★	
	16	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-UM			☆	★	☆	☆	★	☆											★	☆							☆	★	
	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-UM			☆	★	☆	☆	☆	☆												★	☆						☆	★		
	PR	11	9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-PR			☆	★	☆													★	☆									
		9.5	3.18	1.19	TCMT 11 03 12-PR				★															★										
		16	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-PR			☆	★	★													★	☆									
		15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-PR				☆	★															★	☆								
		22	21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-PR				☆	★														★	☆								
		20.8	4.76	1.19	TCMT 22 04 12-PR				☆	★															★	☆								
	KR	11	9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-KR																		☆	★									
		9.5	3.18	1.19	TCMT 11 03 12-KR																			☆	★									
16		15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-KR																		☆	★			★							
15.3		3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-KR																			☆	★			★							
22		21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-KR																			☆	★			★						
20.8		4.76	1.19	TCMT 22 04 12-KR																			☆	★			★							
MR	11	9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-MR												☆	★	☆															
	16	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-MR										☆	★	☆																	
	15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-MR											☆	★	☆																	
	22	21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-MR											☆	★	☆																
20.8	4.76	1.19	TCMT 22 04 12-MR												☆	★	☆																	
UR	11	10.3	2.38	0.40	TCMT 11 02 04-UR			☆	☆	★													☆	★			★							
	9.9	2.38	0.79	TCMT 11 02 08-UR			☆	☆	★														☆	★			★							
	16	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-UR				☆	★														☆	★									
	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-UR				☆	★															☆	★									
15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-UR					★															☆	★										



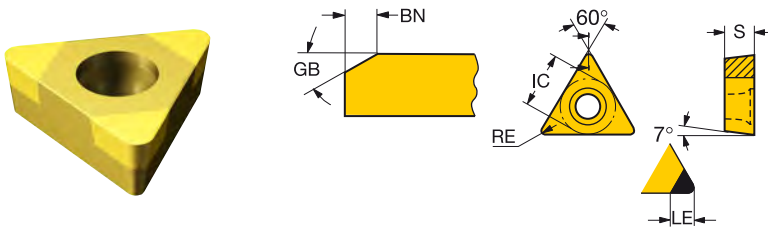
A

CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo T (triangolare)

Materiali da taglio innovativi

B



C

	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	H											
							7925	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7925		
Finitura	06	2.0	1.59	0.2	20°	0.10	TCGW06T102S01020E											
		1.5	1.98	0.2	20°	0.10	TCGW06T102T01020E					★						
		1.8	1.98	0.4	20°	0.10	TCGW06T104S01020E				☆	☆	☆				★	
		09	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F				☆	★		☆			
			2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202T01020F								★		
			1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
			1.8	2.38	0.4	30°	0.10	TCGW090204S01030F				★						
			2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F				☆					★	☆
			2.7	2.38	0.4			TCMW090204FP		☆	★							
			11	2.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW110202T01020F									★
				1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204S01020F				☆	★				
				2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204T01020F	★								★
			2.9	2.38	0.8	20°	0.10	TCGW110208S01020F				☆	★					
			2.0	2.38	0.8	30°	0.15	TCGW110208S01530F					★					
			1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
			2.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F					★			☆		
			2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304T01020F									★	
			2.5	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F				☆	☆	☆	☆	★		
			2.9	3.18	0.8	30°	0.15	TCGW110308S01530F				☆					★	
			2.9	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308T01020F									★	
			2.7	2.38	0.4			TCMW110204FP		☆	★							
			2.4	2.38	0.8			TCMW110208FP			★							
			2.7	3.18	0.4			TCMW110304FP			★							
			2.4	3.18	0.8			TCMW110308FP			★							
			16	7.4	3.97	0.4		TCMW16T304FLP			★							
				4.2	3.97	0.4		TCMW16T304FP		☆	★							
				7.4	3.97	0.4		TCMW16T304FRP			★							
				3.9	3.97	0.8		TCMW16T308FP		☆	★							

F

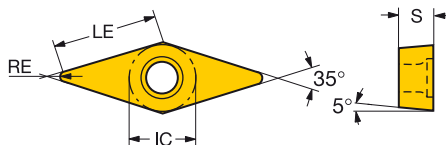
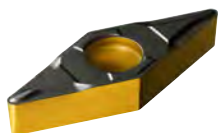
G

H



CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo V (romboideale 35°)



Finitura	LE	S	RE	CODICE ISO	P				M				K			N			S									
					1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A
PF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-PF																							
		10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PF																							
		10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-PF	★																						
		10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-PF	☆																						
		10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-PF			★	☆																			
		9.9	3.18	1.19	VBMT 11 03 12-PF			★	☆																			
	16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-PF																							
		16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PF			★	☆																			
		15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PF			★	☆																			
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PF			★																				
	MF	11	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-MF																						
			10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MF								★														
	KF	11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-KF														★			★					
			10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-KF															★	☆		★				
			10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-KF																★	☆					
		10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-KF																★	☆						
16		16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-KF																	★	☆					
MF	11	10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-MF																			★	☆	☆		
		10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-MF									★	☆								★	☆	☆			
		10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-MF																		★	☆	☆			
	16	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-MF																		★	☆	☆			
		16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MF																		★	☆	☆			
		15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MF																		★	☆	☆			
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MF																		★	☆	☆			
	UF	11	10.9	2.38	0.20	VBMT 11 02 02-UF	★																	★	☆	☆		
			10.7	2.38	0.40	VBMT 11 02 04-UF	☆																		★	☆	☆	
			10.3	2.38	0.79	VBMT 11 02 08-UF	☆																		★	☆	☆	
	PM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PM	☆	☆																				
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PM	☆	☆																				
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PM	☆	☆																				
		11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PM	☆																					
			10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-PM																						
MM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MM																			★	☆	☆		
		15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MM																			★	☆	☆		
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MM																			★	☆	☆		
	11	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MM																				★			
		10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-MM																					★		
KM	11	10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-KM																							
	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-KM																					★		
		15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KM																					★		
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KM																					★		
	UM	16	16.5	4.76	0.10	VBGT 16 04 01-UM																			★	☆	☆	
		16.4	4.76	0.20	VBGT 16 04 02-UM																				★	☆		
		16.2	4.76	0.40	VBGT 16 04 04-UM																				★	☆		
		15.8	4.76	0.79	VBGT 16 04 08-UM																					★		
11		11.0	3.18	0.10	VCET 11 03 01-UM																					★		
		10.9	3.18	0.20	VCET 11 03 02-UM																					★		
		11.0	3.18	0.10	VCGT 11 03 01-UM																					★		
		10.9	3.18	0.20	VCGT 11 03 02-UM																					★		
		10.7	3.18	0.40	VCGT 11 03 04-UM																					★		

B

C

D

E

F

G

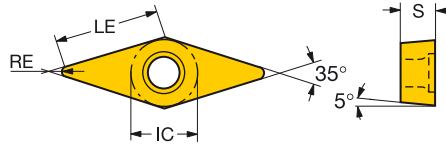
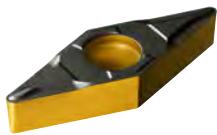
H



A

CoroTurn[®] 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo V (romboidale 35°)



B

C

D

		LE	S	RE	CODICE ISO	P					M					K			N			S												
						1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4305	4325	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H13A	SGBF				
Media	AL	11	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																												
		10.7	2.38	0.40	VCGX 11 02 04-AL															*														
		10.9	3.18	0.20	VCGX 11 03 02-AL															*														
		10.7	3.18	0.40	VCGX 11 03 04-AL															*							*							
		16	16.2	4.76	0.40	VCGX 16 04 04-AL														*						*								
		15.8	4.76	0.79	VCGX 16 04 08-AL															*					*									
			15.4	4.76	1.19	VCGX 16 04 12-AL													*					*										
			22	20.1	5.56	2.00	VCGX 22 05 20-AL												*					*										
			19.1	5.56	3.00	VCGX 22 05 30-AL													*					*										
		UM	16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UM	☆		☆	*	☆	☆	☆					☆	*	☆		☆	*					☆	*	☆			
			15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UM	☆		☆	*	☆	☆	☆	*					☆	*	☆		☆	*			☆	*	☆	*	☆			
			15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UM								*						☆	*	☆		☆	*			☆	*	☆	*	☆		
Sgrossatura	PR	16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PR	☆		☆	*	☆								*	*	☆													
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PR	☆		☆	*	☆									*	*	☆													
			16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-KR											☆	*		*	☆			*							*		
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-KR												☆	*		*	☆			*							*			
		16	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MR												☆	*		*	☆			*					*				
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MR													☆	*		*	☆			*				*					
		16	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UR			☆	*	☆	*							*	*	☆		*	*		*			*	*	☆			
		15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UR			☆	*	☆	*								*	*	☆		*	*		*			*	*	☆			
		15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UR			☆	*	☆	*								*	*	☆		*	*		*			*	*	☆			

E

F

G

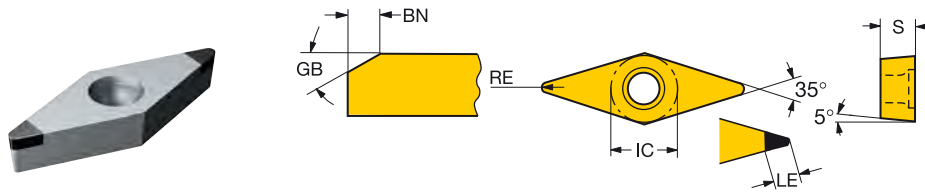
H



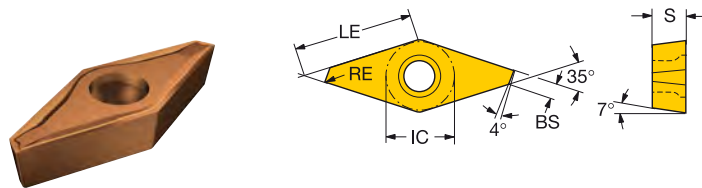
CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto di tipo V (romboidale 35°)

Materiali da taglio innovativi



Finitura	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	K		N		H								
							7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525			
11	2.5	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302S01020F													
	2.3	3.18	0.2	20°	0.10	VBGW110302T01020F					*								
	2.5	3.18	0.4	20°	0.10	VBGW110304S01020F				*	*	*	*	*				*	
	2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F												*	
	4.4	2.38	0.4			VCMW110204FP		*	*										
	4.4	3.18	0.4			VCMW110304FP			*										
	16	3.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404S01020F				*	*	*	*	*				
		3.0	4.76	0.4	30°	0.10	VBGW160404S01030F				*								
		2.5	4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F				*							*	
		4.0	4.76	0.4	20°	0.10	VBGW160404T01020F	*				*	*	*	*	*			*
3.0		4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F				*	*	*	*	*	*			*	
2.5		4.76	0.8	30°	0.15	VBGW160408S01530F				*	*					*		*	
4.0		4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408T01020F	*				*	*	*	*	*			*	
4.4		4.76	0.4			VCMW160404FP		*	*										
3.5		4.76	0.8			VCMW160408FP		*	*										
2.7		4.76	1.2			VCMW160412FP		*	*										



Finitura	LE	S	RE	BS	CODICE ISO	P		M		K		N		S	
						1125	5015	1105	1115	1125	5015	1125	1105	1115	1125
11	11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00L-F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	11.1	3.18	0.0	1.4	VCEX 11 03 00R-F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01L-F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	11.0	3.18	0.1	1.2	VCEX 11 03 01R-F	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*



A58



A88



A278



A294



H36



H35



H6



H3

Utensili CoroTurn® 107 per lavorazione esterna



Utensili per forme di inserto



Utensili per forme di inserto



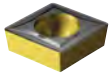
Utensili per forme di inserto



CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

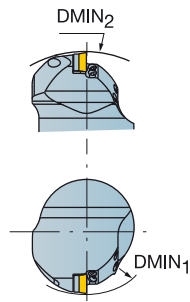
Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

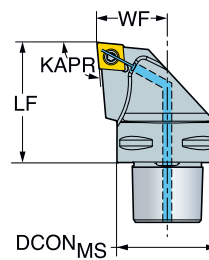


 CCMT, CCGT
 CCGX, CCET
 CCMW

KAPR



95.0°



MIID	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
09	C3	265.0	700.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09C	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.20	CCMT 09 T3 08
	C4	272.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.43	CCMT 09 T3 08
12	C4	210.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.44	CCMT 12 04 08
	C5	204.0	550.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
	C6	208.0	800.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.34	CCMT 12 04 08

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

MIID	Parti di ricambio					
	Vite per inserto	Vite del supporto	Supporto	Tappo inferiore M4	Ugello per refrigerante	Punta
CCMT 09	5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
CCMT 12	5513 020-18	5512 090-03	5322 232-02	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

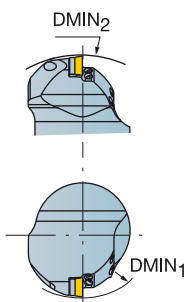
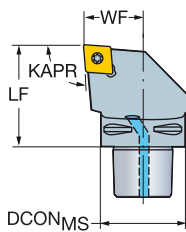
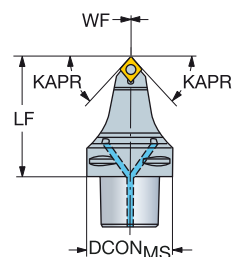
Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

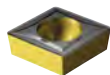
B



KAPR

Cx-SCLCR/L
95.0°Cx-SCMCN (M-T)
95.0°

C



- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW

D

CZC _{MS}	CNC	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
09	C3	130.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08
	C4	130.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.46	CCMT 09 T3 08
	C5	130.0	165.0	3	C5-SCLCR/L-35060-09	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.87	CCMT 09 T3 08
	C6	130.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-09	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.50	CCMT 09 T3 08
12	C3	125.0	116.0	3	C3-SCLCR/L-22040-12	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08
	C4	125.0	140.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CCMT 12 04 08
	C5	125.0	165.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.85	CCMT 12 04 08
	C6	125.0	190.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08

E

CZC _{MS}	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
			DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
12	C6	3	C6-SCMCN-00090-12	63.0	90.0	0.0	10	3.0	1.35	CCMT 12 04 08

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

F

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello
C3-SCLCR/L-22040-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-01
C4-SCLCR/L-27050-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-01
C5-SCLCR/L-35060-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-02
C6-SCLCR/L-45065-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 034-02
C3-SCLCR/L-22040-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-01
C4-SCLCR/L-27050-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-01
C5-SCLCR/L-35060-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-02
C6-SCLCR/L-45065-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 034-02
C6-SCMCN-00090-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5691 045-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

H



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

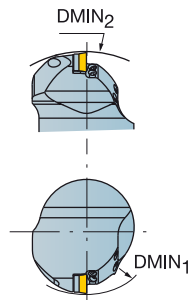
CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

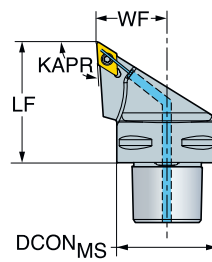
Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione



KAPR



93.0°



CCMT, CCGT

CCGX, CCET

CCMW

	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	11	C3	244.0	135.0	27°	3	C3-SDJCR/L-22040-11C	32.0	40.0	22.0	150	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
		C4	246.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR/L-27050-11C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5	250.0	165.0	27°	3	C5-SDJCR/L-35060-11C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
		C6	250.0	190.0	27°	3	C6-SDJCR/L-45065-11C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.19	DCMT 11 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto	Vite del supporto	Supporto	Tappe inferiore M4	Ugello per refrigerante	Punta
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

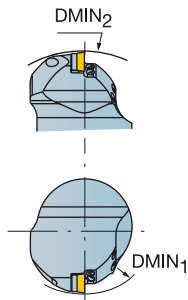
Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

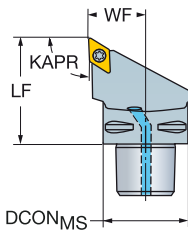
B



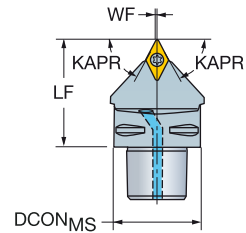
KAPR



Cx-SDJCR/L
93.0°



Cx-SDNCN
62.5°



C

- DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

D

	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	07	C3	70.0	116.0	27°	3	C3-SDJCR-22040-07	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	70.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR-27050-07	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.26	DCMT 07 02 04
	11	C3		116.0	57°	3	C3-SDNCN-00040-11	32.0	40.0	0.5	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		C4		140.0	57°	3	C4-SDNCN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C5		165.0	57°	3	C5-SDNCN-00060-11	50.0	60.0	0.5	10	3.0	0.66	DCMT 11 T3 08

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello
	07	C3-C4	5513 020-03		5691 034-01
	11	C3-C4	5513 020-01	5322 263-01	5691 034-01
	11	C5-C6	5513 020-01	5322 263-01	5691 034-02

F

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H



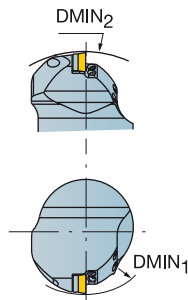
CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

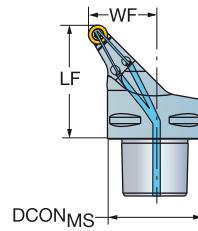
Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione



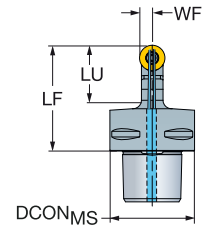
RCMT
RCGX-AL



Cx-SRSCR/L..HP



Cx-SRDCN..HPA



	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	LU	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
								DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	10	C5	130.0	270.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-10HP	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0	
		C6	140.0	300.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-10HP	63	65.0	45.0	150	3.0	1.22	RCMT 10 T3 M0	
	12	C5	130.0	270.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12HP	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0	
		C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12HPA	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	RCMT 12 04 M0	
		C6	120.0	195.0	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12HP	63	65.0	45.0	150	3.0	1.37	RCMT 12 04 M0	
		C6	150.0	190.0	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12HPA	63	65.0	45.0	150	3.0	1.25	RCMT 12 04 M0	
	16	C5	175.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-16HPA	50	60.0	35.0	150	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0	
		C6	175.0	190.0	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16HPA	63	65.0	45.0	150	6.4	1.25	RCMT 16 06 M0	
	10	C5		165.0	25.0	90°	3	C5-SRDCN00060-10AHPA	50	60.0	5.0	150	3.0	0.70	RCMT 10 T3 M0
	12	C4		140.0	28.0	90°	3	C4-SRDCN00050-12AHPA	40	50.0	6.0	150	3.0	0.34	RCMT 12 04 M0
		C5		165.0	28.0	90°	3	C5-SRDCN00060-12AHPA	50	60.0	6.0	150	3.0	0.63	RCMT 12 04 M0
		C6		190.0	28.0	90°	3	C6-SRDCN00065-12AHPA	63	65.0	6.0	150	3.0	1.05	RCMT 12 04 M0
	C6		190.0	28.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12HP	63	65.0	6.0	150	3.0	1.13	RCMT 12 04 M0	
	16	C6		190.0	35.0	90°	3	C6-SRDCN00065-16AHPA	63	65.0	8.0	150	6.4	1.04	RCMT 16 06 M0

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Ugello
C5-SRDCN00060-10AHPA	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRSCR/L-35060-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-03
C4-SRDCN00050-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRDCN00060-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C5-SRSCR/L-35060-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C5-SRSCR/L-35060-12HPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRDCN00065-12AHPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13
C6-SRDCN-00065-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-12HPA	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03
C5-SRSCR/L-35060-16HPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03
C6-SRDCN00065-16AHPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03
C6-SRSCR/L-45065-16HPA	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

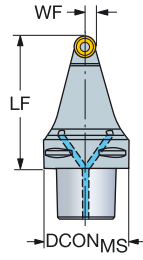
A

CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

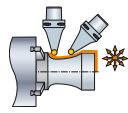
B




C

 RCMT
RCGX-AL


D



	CZC _{MS}	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
					DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
10	C6	90°	3	C6-SRDCN-00100-10	63.0	100.0	5.0	10	3.0	1.42	RCMT 10 T3 M0
16	C6	90°	3	C6-SRDCN-00100-16	63.0	100.0	8.0	10	6.4	1.44	RCMT 16 06 M0

N = Neutra

E

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello
10	C6	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 045-01
16	C6	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 045-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

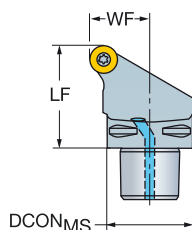
Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

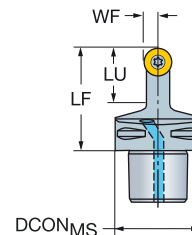


RCMT
RCGX-AL

Cx-SRSCR/L



Cx-SRDCN



B

C

		CZC _{MS}	LU	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	06	C4	12.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-06A	40.0	50.0	3.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0
		C5	12.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-06A	50.0	60.0	3.0	10	0.9	0.71	RCMT 06 02 M0
	08	C4	16.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-08A	40.0	50.0	4.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0
		C5	16.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-08A	50.0	60.0	4.0	10	1.4	0.59	RCMT 08 03 M0
	10	C4	25.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-10A	40.0	50.0	5.0	10	3.0	0.33	RCMT 10 T3 M0
		C5	25.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-10A	50.0	60.0	5.0	10	3.0	0.62	RCMT 10 T3 M0
		C6	25.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-10A	63.0	65.0	5.0	10	3.0	1.00	RCMT 10 T3 M0
	12	C4	28.0	90°	3	C4-SRDCN-00050-12A	40.0	50.0	6.0	10	3.0	0.33	RCMT 12 04 M0
		C5	28.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-12A	50.0	60.0	6.0	10	3.0	0.62	RCMT 12 04 M0
		C6	28.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12A	63.0	65.0	6.0	10	3.0	1.07	RCMT 12 04 M0
	16	C5	35.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-16A	50.0	60.0	8.0	10	6.4	0.59	RCMT 16 06 M0
		C6	35.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-16A	63.0	65.0	8.0	10	6.4	1.03	RCMT 16 06 M0
20	C5	40.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-20A	50.0	60.0	10.0	10	9.5	0.60	RCMT 20 06 M0	
	C6	40.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-20A	63.0	65.0	10.0	10	9.5	1.03	RCMT 20 06 M0	
	06	C4	27°	3	C4-SRSCR-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	RCMT 06 02 M0	
		C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.72	RCMT 06 02 M0	
	08	C4	27°	3	C4-SRSCR/L-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	1.4	0.36	RCMT 08 03 M0	
		C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	1.4	0.70	RCMT 08 03 M0	
	10	C3	27°	3	C3-SRSCR-22040-10	32.0	40.0	22.0	10	3.0	0.22	RCMT 10 T3 M0	
		C4	27°	3	C4-SRSCR/L-27050-10	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.41	RCMT 10 T3 M0	
		C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-10	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 10 T3 M0	
		C6	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-10	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.20	RCMT 10 T3 M0	
	12	C4	27°	3	C4-SRSCR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0	
		C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.75	RCMT 12 04 M0	
		C6	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.24	RCMT 12 04 M0	
	16	C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.70	RCMT 16 06 M0	
		C6	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.27	RCMT 16 06 M0	
	20	C5	27°	3	C5-SRSCR/L-35060-20	50.0	60.0	35.0	10	9.5	0.86	RCMT 20 06 M0	
		C6	27°	3	C6-SRSCR/L-45065-20	63.0	65.0	45.0	10	9.5	1.31	RCMT 20 06 M0	

D

E

F

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello
06	C4	5513 020-03			5691 034-01
06	C5	5513 020-03			5691 034-02
08	C4	5513 020-04			5691 034-01
08	C5	5513 020-04			5691 034-02
10	C3-C4	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 034-01
10	C5-C6	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 034-02
12	C4	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 034-02
16	C5-C6	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06	5691 034-02
20	C5-C6	5513 020-14	5322 110-04	5512 090-08	5691 034-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H



A40



F2



E1



G1



H36



H10

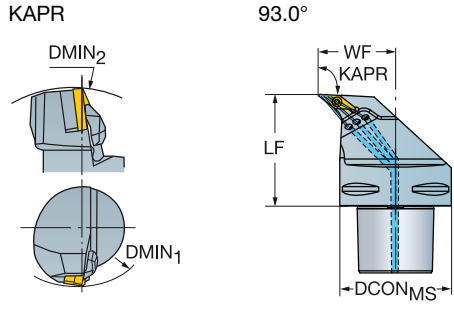


H5

CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione



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

						Dimensioni, millimetri							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	16	C6	85.0	50°	3	C6-SVUBR/L-45065-16HP	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.41	VBMT 16 04 08
		C8	100.0	50°	3	C8-SVUBR/L-55080-16HP	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.79	VBMT 16 04 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Ugello
C3-SVJBR/L2204011HPAB1	5513 020-03			5691 026-03
C4-SVJBR/L2705011HPAB1	5513 020-03			5691 026-03
C4-SVJBR/L-27050-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C4-SVJBR/L-27050-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C5-SVJBR/L-35060-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C5-SVJBR/L-35060-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SVJBR/L-45065-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C6-SVJBR/L-45065-16HPA	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C6-SVUBR/L-45065-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03
C8-SVJBR/L-55080-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13
C8-SVUBR/L-55080-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H



CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

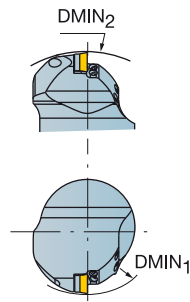
Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

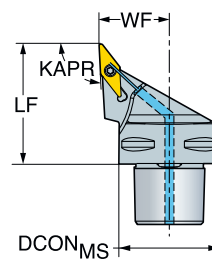


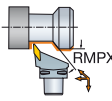
 VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCE T
 VB MW, VCMW

KAPR



93.0°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	11	C3	368.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-2204011B1C	32.0	40.0	22.0	150	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBL-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	0.9	0.36	VBMT 11 03 04
		C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR-2705011B1C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.36	VBMT 11 03 04
	16	C4	270.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.33	VBMT 16 04 08
		C5	270.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	270.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C8	272.0	248.0	50°	3	C8-SVJBR/L-55080-16C	80.0	80.0	55.0	150	3.0	2.40	VBMT 16 04 08

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio						
MIID	Vite per inserto	Vite del supporto	Supporto	Tappo inferiore M4	Ugello per refrigerante	Punta
VBMT 11	5513 020-03	-	-	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
VBMT 16	5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

TORNITURA GENERALE

Utensili per esterni

CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

B

KAPR

Cx-SVBN..C
72.5°

Cx-SVHBR/L..C
107.5°

C

D

CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MID		
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG			
	16	C4	124.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16C	40.0	50.0	27.0	150	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	124.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16C	50.0	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
		C6	134.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16C	63.0	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
		C5	165.0	70°	3	C4-SVBN-00055-16C	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.31	VBMT 16 04 08	
		C5	165.0	70°	3	C5-SVBN-00060-16C	50.0	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08	
		C6	190.0	70°	3	C6-SVBN-00065-16C	63.0	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08	

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto	Vite del supporto	Supporto	Tappo inferiore M4	Ugello per refrigerante	Punta
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H

A 68

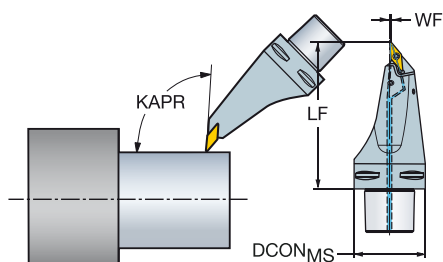
CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

95.0°



- VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCE T
- VB MW, VCMW

					Dimensioni, millimetri							
		CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	16	C6	45°	3	C6-SVMBR/L-00130-16HP	63.0	130.0	1.2	150	3.0	1.96	VBMT 16 04 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Ugello
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

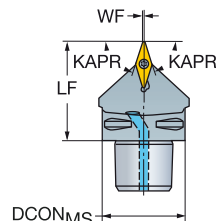
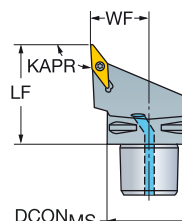
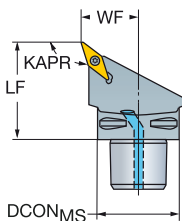
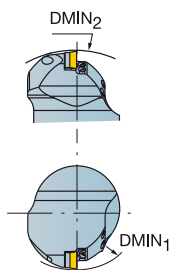
B

KAPR

Cx-SVHBR/L
107.5°

Cx-SVJBR/L
93.0°

Cx-SVVBN
72.5°



C



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

D

CZC _{MS}	C3	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CN5C	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	11	C3	35°	3	C3-SVHBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 02 04	
		C3	55.0	116.0	35°	C3-SVHBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04	
		C4	55.0	140.0	35°	C4-SVHBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
		C5	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04	
	16	C4	95.0	140.0	35°	C4-SVHBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.38	VBMT 16 04 08
		C5	95.0	165.0	35°	C5-SVHBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.64	VBMT 16 04 08
		C6	95.0	190.0	35°	C6-SVHBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.12	VBMT 16 04 08
		C3	50°	3	C3-SVJBR/L-22040-11	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.19	VBMT 11 02 04	
	11	C3	105.0	116.0	50°	C3-SVJBR/L-22040-11-B1	32.0	40.0	22.0	10	0.9	0.20	VBMT 11 03 04
		C4	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04	
		C4	105.0	140.0	50°	C4-SVJBR/L-27050-11-B1	40.0	50.0	27.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
		C5	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	0.9	0.74	VBMT 11 02 04	
		C6	155.0	190.0	50°	C6-SVJBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.11	VBMT 16 04 08
	16	C4	155.0	140.0	50°	C4-SVJBR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
		C5	155.0	165.0	50°	C5-SVJBR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.70	VBMT 16 04 08
		C6	155.0	190.0	50°	C6-SVJBR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.11	VBMT 16 04 08
		C3	116.0	70°	3	C3-SVVBN-00040-11-B1	32.0	40.0	0.3	10	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
	16	C4	140.0	70°	3	C4-SVVBN-00050-16	40.0	50.0	0.6	10	3.0	0.36	VBMT 16 04 08
		C5	165.0	70°	3	C5-SVVBN-00060-16	50.0	60.0	0.6	10	3.0	0.56	VBMT 16 04 08
		C6	190.0	70°	3	C6-SVVBN-00065-16	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08

F

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

G

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello	
11	C3-C4	5513 020-03			5691 034-01
11	C5	5513 020-03			5691 034-02
16	C4	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

H



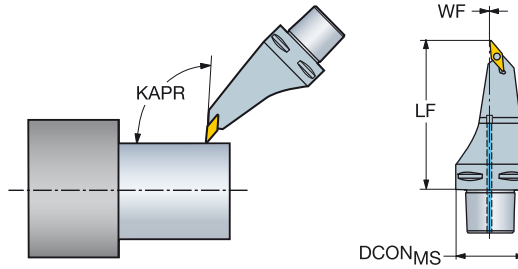
CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

KAPR

95.0°



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

					Dimensioni, millimetri							
	CZC _{MS}	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	16	C5	45°	3	C5-SVMBL-00115-16	50.0	115.0	1.2	10	3.0	1.00	VBMT 16 04 08
		C6	45°	3	C6-SVMBL-00130-16	63.0	130.0	1.2	10	3.0	1.77	VBMT 16 04 08
		C6	47°	3	C6-SVMBL-33120-16A	63.0	120.0	32.9	10	3.0	1.96	VBMT 16 04 08

L = Sinistro

Parti di ricambio			
Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 034-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



H10

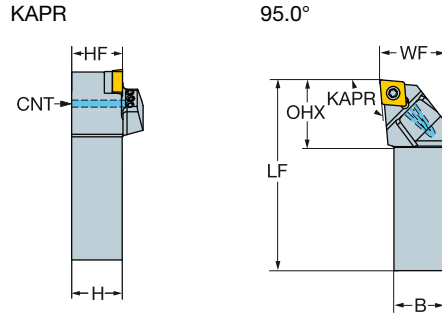


H5

Utensile a stelo CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

Adduzione di refrigerante di precisione



		Dimensioni, millimetri													
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	26.5	1	SCLCR/L 1616H 09HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.24	CCMT 09 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

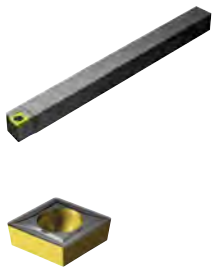
Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello
5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

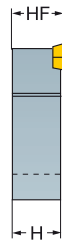
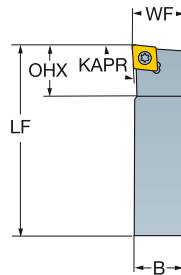
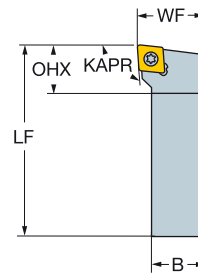
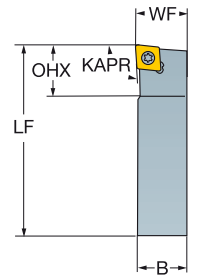


Utensile a stelo CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite



KAPR

SCACR/L-S
90.0°SCLCR/L
95.0°SCLCR/L-S
95.0°

CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

	CZC _{MS}	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID
				B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
	09	16 x 16	16.0	SCACR/L 1616K 09-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CCMT 09 T3 08
	09	16 x 16	16.8	SCLCR/L 1616H 09	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	CCMT 09 T3 08
		20 x 20	17.8	SCLCR/L 2020K 09	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	CCMT 09 T3 08
	12	20 x 20	21.7	SCLCR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CCMT 12 04 08
		25 x 25	23.7	SCLCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	CCMT 12 04 08
	06	16 x 16	16.0	SCLCR/L 1616K 06-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CCMT 06 02 04
	09	16 x 16	16.0	SCLCR/L 1616K 09-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Codice di ordinazione	Parti di ricambio		
	Vite	Supporto	Vite del supporto
SCLCR/L 1616K 06-S	5513 020-03		
SCACR/L 1616K 09-S	5513 020-09		
SCLCR/L 1616H 09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
SCLCR/L 1616K 09-S	5513 020-09		
SCLCR/L 2020K 09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
SCLCR/L 2020K 12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
SCLCR/L 2525M 12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



H36



H10

A

Utensile a stelo CoroTurn® 107 per tornitura

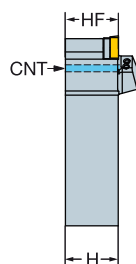
Bloccaggio a vite

Adduzione di refrigerante di precisione

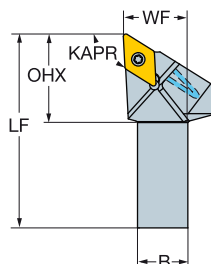
B



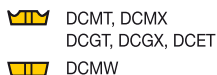
KAPR



93.0°



C



D

		Dimensioni, millimetri														
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	11	16 x 16	27°	28.0	1	SDJCR/L 1616H 11HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.24	DCMT 11 T3 08
		32 x 25	27°	28.0	1	SDJCR/L 3225P 11HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	3.0	1.06	DCMT 11 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello
5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A40



F2



E1



G1



H36



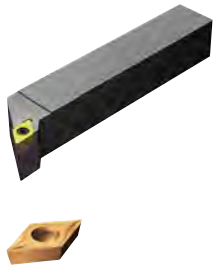
H10



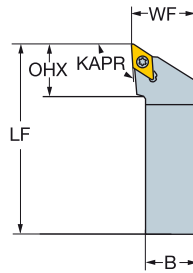
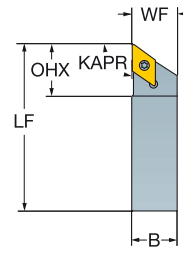
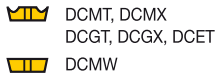
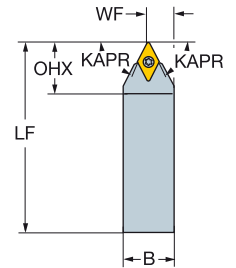
H5

Utensile a stelo CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite



KAPR

SDJCR/L
93.0°SDJCR/L-S
93.0°SDNCN
62.5°

		CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						NM	KG	MIID
						B	H	LF	WF	HF				
	07	10 x 10	27°	15.7	SDJCR/L 1010E 07	10.0	10.0	70.0	12.0	10.0	0.9	0.04	DCMT 07 02 04	
		16 x 16	27°	16.0	SDJCR/L 1616H 07	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.21	DCMT 07 02 04	
		20 x 20	27°	17.4	SDJCR/L 2020K 07	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.40	DCMT 07 02 04	
		16 x 16	27°	20.3	SDJCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08	
		16 x 16	27°	20.0	SDJCR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	DCMT 11 T3 08	
	11	20 x 20	27°	21.9	SDJCR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	DCMT 11 T3 08	
		25 x 25	27°	24.4	SDJCR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	DCMT 11 T3 08	
		07	10 x 10	57°	14.5	SDNCN 1010E 07	10.0	10.0	70.0	5.2	10.0	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
		11	16 x 16	57°	21.9	SDNCN 1616H 11	16.0	16.0	100.0	8.5	16.0	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
		20 x 20	57°	21.9	SDNCN 2020K 11	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	3.0	0.40	DCMT 11 T3 08	
		25 x 25	57°	22.2	SDNCN 2525M 11	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.0	0.71	DCMT 11 T3 08	

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Codice di ordinazione	Parti di ricambio		
	Vite	Supporto	Vite del supporto
SDJCR/L 1010E 07	5513 020-03		
SDNCN 1010E 07	5513 020-03		
SDJCR/L 1616H 07	5513 020-03		
SDJCR/L 2020K 07	5513 020-03		
SDJCR/L 1616H 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 1616K 11-S	5513 020-09		
SDNCN 1616H 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 2020K 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDNCN 2020K 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDJCR/L 2525M 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
SDNCN 2525M 11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

A40



F2



E1



H36



H10

A

TORNITURA GENERALE

Utensili per esterni

Utensile a stelo CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

B

C

D

CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MID	
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
08	16 x 16	16.0	90°	16.0	SRDCN 1616H 08	16.0	16.0	100.0	12.0	16.0	1.4	0.17	RCMT 08 03 MO
10	20 x 20	25.0	90°	25.0	SRDCN 2020K 10-A	20.0	20.0	125.0	15.0	20.0	3.0	0.40	RCMT 10 T3 MO
	25 x 25	25.0	90°	25.0	SRDCN 2525M 10-A	25.0	25.0	150.0	17.5	25.0	3.0	0.66	RCMT 10 T3 MO
	32 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 3225P 10-A	25.0	32.0	170.0	17.5	32.0	3.0	1.00	RCMT 10 T3 MO
12	20 x 20	25.0	90°	25.0	SRDCN 2020K 12-A	20.0	20.0	125.0	16.0	20.0	3.0	0.40	RCMT 12 04 MO
	25 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 2525M 12-A	25.0	25.0	150.0	18.5	25.0	3.0	0.67	RCMT 12 04 MO
	32 x 25	28.0	90°	28.0	SRDCN 3225P 12-A	25.0	32.0	170.0	18.5	32.0	3.0	1.00	RCMT 12 04 MO
16	25 x 25	35.0	90°	35.0	SRDCN 2525M 16-A	25.0	25.0	150.0	20.5	32.0	6.4	0.64	RCMT 16 06 MO
	32 x 25	35.0	90°	35.0	SRDCN 3225P 16-A	25.0	32.0	170.0	20.5	32.0	6.4	1.00	RCMT 16 06 MO
20	32 x 32	40.0	90°	40.0	SRDCN 3232P 20-A	32.0	32.0	170.0	26.0	32.0	9.5	1.24	RCMT 20 06 MO
05	32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 05-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	0.9	0.95	RCMT 05 02 MO
	20 x 20	20.0	90°	32.0	SRDCR/L 2020K 06-A	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	0.9	0.35	RCMT 06 02 MO
	32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 06-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	0.9	1.00	RCMT 06 02 MO
	08	20 x 20	20.0	90°	32.0	SRDCR/L 2020K 08-A	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1.4	0.36
08	25 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 2525M 08-A	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1.4	0.68	RCMT 08 03 MO
	32 x 25	20.0	90°	35.0	SRDCR/L 3225P 08-A	25.0	32.0	170.0	25.5	32.0	1.4	1.00	RCMT 08 03 MO
	05	32 x 25	27°	32.0	SRSCR/L 3225P 05	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	0.9	1.01	RCMT 05 02 MO
06	32 x 25	27°	32.0	SRSCR/L 3225P 06	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	0.9	1.01	RCMT 06 02 MO	
08	32 x 25	27°	32.0	SRSCR/L 3225P 08	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	1.4	1.02	RCMT 08 03 MO	
10	20 x 20	27°	24.4	SRSCR/L 2020K 10	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	RCMT 10 T3 MO	
12	25 x 25	27°	28.0	SRSCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	RCMT 12 04 MO	
12	25 x 25	27°	28.0	SRSCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	RCMT 12 04 MO	
16	32 x 25	27°	32.0	SRSCR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	RCMT 12 04 MO	
16	32 x 25	27°	32.0	SRSCR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.07	RCMT 16 06 MO	
20	32 x 32	27°	32.0	SRSCR/L 3232P 20	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	9.5	1.30	RCMT 20 06 MO	

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

F

CZC _{MS}	Parti di ricambio			
	Vite	Supporto	Vite del supporto	
05	32 x 25	5513 020-05		
06	20 x 20-32 x 25	5513 020-03		
08	16 x 16-32 x 25	5513 020-04		
10	20 x 20-32 x 25	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01
12	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01
16	25 x 25-32 x 25	5513 020-26	5322 110-03	5512 090-06
20	32 x 32	5513 020-14	5322 110-04	5512 090-08

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

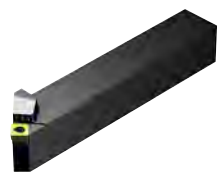
H

A 76

Utensile a stelo CoroTurn® 107 per tornitura

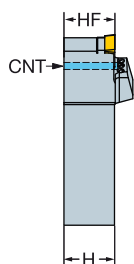
Bloccaggio a vite

Adduzione di refrigerante di precisione

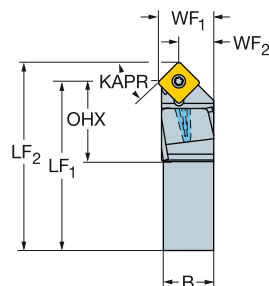


SCMT

KAPR



45.0°



		Dimensioni, millimetri														
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	LPR	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	16 x 16	21.2	1	SSDCR/L 1616H 09HP	16.0	16.0	101.4	95.3	17.0	16.0	G 1/8-28	275	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello
5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01	5691 026-23

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5



A

Utensile a stelo CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

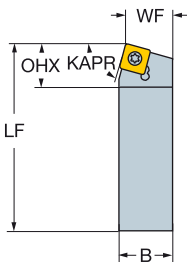
B



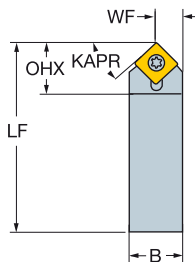
KAPR



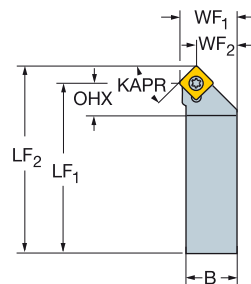
SSBCR/L
75.0°



SSDCN
45.0°



SSDCR/L
45.0°



C

- SCMT, SCGX
- SCMW

D



CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								NM	KG	MIID
				B	H	LPR	LF	WF	HF					
09	16 x 16	10°	15.3	SSBCR/L 1616H 09	16.0	16.0	100.0	13.0	16.0	3.0	0.22	SCMT 09 T3 08		
12	25 x 25	10°	20.1	SSBCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.0	0.75	SCMT 12 04 08		
09	16 x 16	45°	15.1	SSDCN 1616H 09	16.0	16.0	100.0	8.0	16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08		
09	16 x 16	0°	9.5	SSDCR/L 1616H 09	16.0	16.0	100.0	93.9	17.0	16.0	3.0	0.21	SCMT 09 T3 08	
	20 x 20	0°	12.4	SSDCR/L 2020K 09	20.0	20.0	125.0	118.9	22.0	20.0	3.0	0.40	SCMT 09 T3 08	
12	20 x 20	0°	13.9	SSDCR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	116.7	22.0	20.0	3.0	0.40	SCMT 12 04 08	
	25 x 25	0°	13.9	SSDCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	141.7	27.0	25.0	3.0	0.72	SCMT 12 04 08	

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

F

Parti di ricambio				
CZC _{MS}	Vite	Supporto	Vite del supporto	
09	16 x 16-20 x 20	5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01
12	20 x 20-25 x 25	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

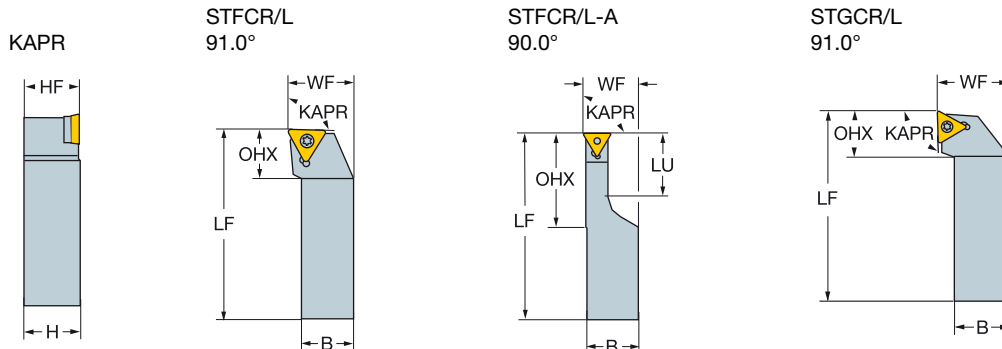
G

H



Utensile a stelo CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite



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

	CZC _{MS}	LU	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
	11	16 x 16	14.9	STFCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 02 04	
	16	16 x 16	19.9	STFCR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	TCMT 16 T3 08	
		20 x 20	21.3	STFCR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	TCMT 16 T3 08	
		25 x 25	22.8	STFCR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08	
	11	20 x 20	25.0	37.0	STFCR/L 2020K 11-A	20.0	20.0	125.0	20.8	20.0	0.9	0.36	TCMT 11 02 04
		20 x 20	25.0	37.0	STFCR/L 2020K 11-AB1	20.0	20.0	125.0	20.8	20.0	0.9	0.40	TCMT 11 03 04
	16	25 x 25	35.0	47.0	STFCR/L 2525M 16-A	25.0	25.0	150.0	25.9	25.0	3.0	0.68	TCMT 16 T3 08
	11	16 x 16	14.1	STGCR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 02 04	
		16 x 16	14.1	STGCR/L 1616H 11-B1	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.22	TCMT 11 03 04	
	16	16 x 16	20.1	STGCR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.0	0.23	TCMT 16 T3 08	
		20 x 20	20.4	STGCR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.42	TCMT 16 T3 08	
		25 x 25	20.9	STGCR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	TCMT 16 T3 08	

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
	CZC _{MS}	Vite	Supporto	Vite del supporto
	11	16 x 16-20 x 20	5513 020-03	
	16	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 320-01
				5512 090-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

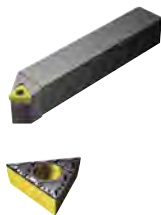


A

Utensile a stelo CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

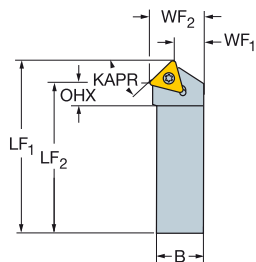
B



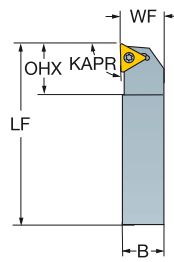
KAPR



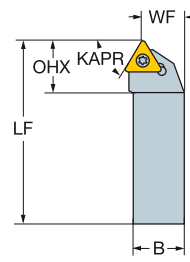
STDCR/L
45.0°



STJCR/L-S
93.0°



STTCR/L
60.0°



C

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

D

					Dimensioni, millimetri										MIID
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione										
	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG							
	16	16 x 16	45°	21.0	STDCR/L 1616H 16										TCMT 16 T3 08
	11	16 x 16	0°	16.0	STJCR/L 1616K 11-S										TCMT 11 02 04
	11	16 x 16	30°	12.9	STTCR/L 1616H 11										TCMT 11 02 04
		16 x 16	30°	12.9	STTCR/L 1616H 11-B1										TCMT 11 03 04
	16	20 x 20	30°	21.2	STTCR/L 2020K 16										TCMT 16 T3 08
		25 x 25	30°	21.2	STTCR/L 2525M 16										TCMT 16 T3 08

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

F

Parti di ricambio				
	CZC _{MS}	Vite	Supporto	Vite del supporto
11	16 x 16	5513 020-03		
16	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H



Utensile a stelo CoroTurn® 107 per tornitura

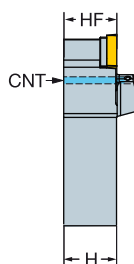
Bloccaggio a vite

Adduzione di refrigerante di precisione

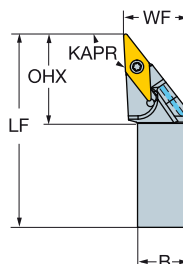


- VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

KAPR



93.0°



		Dimensioni, millimetri													
	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
						16	32 x 25	44°	37.6	1	SVJBR/L 3225P 16HP	25.0	32.0	170.0	32.0

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



H10



H5



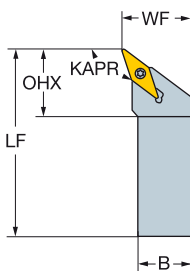
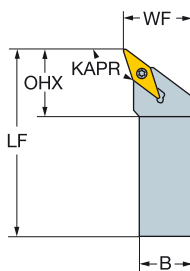
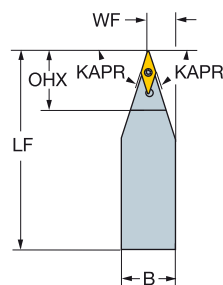
Utensile a stelo CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

B



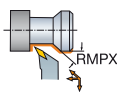
KAPR

SVHBR/L
107.5°SVHCR/L
107.5°SVBN
72.5°

C



D



		Dimensioni, millimetri											
	16	20 x 20	35°	27.6	SVHBR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.40	VBMT 16 04 08
		25 x 25	35°	27.6	SVHBR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.71	VBMT 16 04 08
		32 x 25	35°	27.6	SVHBR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.04	VBMT 16 04 08
	22	25 x 25	35°	35.2	SVHCR/L 2525M 22-R2	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.72	VCMT 22 05 20
	11	16 x 16	70°	21.1	SVBN 1616H 11	16.0	16.0	100.0	8.3	16.0	0.9	0.19	VBMT 11 02 04
		20 x 20	70°	21.1	SVBN 2020K 11-B1	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	0.9	0.37	VBMT 11 03 04
		25 x 25	70°	21.1	SVBN 2525M 11-B1	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	0.9	0.66	VBMT 11 03 04
	16	20 x 20	70°	31.5	SVBN 2020K 16	20.0	20.0	125.0	10.6	20.0	3.0	0.40	VBMT 16 04 08
		25 x 25	70°	31.5	SVBN 2525M 16	25.0	25.0	150.0	13.1	25.0	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		32 x 25	70°	31.5	SVBN 3225P 16	25.0	32.0	170.0	13.1	32.0	3.0	1.00	VBMT 16 04 08
11	16 x 16	70°	21.0	SVBN 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	0.9	0.24	VBMT 11 03 04	

E

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

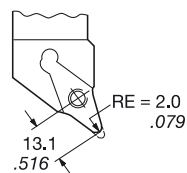
N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
	Vite	Supporto	Vite del supporto
11	5513 020-03		
16	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01
22	5513 020-18	5322 270-03	5512 090-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

Quando si usa l'inserto VCGX 22 05 30-AL con raggio 3.0 mm, assieme al supporto 5322 270-04, l'utensile deve essere modificato. Vedere il disegno a lato.



G

H



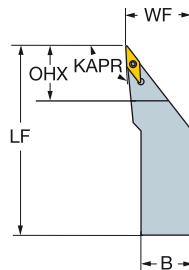
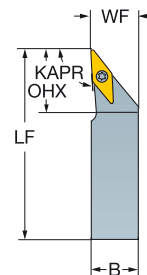
Utensile a stelo CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite



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

KAPR

SVJBR/L
93.0°SVJBR/L-S
93.0°

		CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						NM	KG	MIID
						B	H	LF	WF	HF				
	11	16 x 16	50°	21.2	SVJBR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 02 04	
		16 x 16	50°	21.2	SVJBR/L 1616H 11-B1	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 03 04	
		20 x 20	50°	21.2	SVJBR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.40	VBMT 11 02 04	
		20 x 20	50°	21.2	SVJBR/L 2020K 11-B1	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	0.9	0.26	VBMT 11 03 04	
		25 x 25	50°	21.2	SVJBR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	0.9	0.69	VBMT 11 02 04	
		25 x 25	50°	21.2	SVJBR/L 2525M 11-B1	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	0.9	0.69	VBMT 11 03 04	
	16	20 x 20	50°	31.1	SVJBR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.38	VBMT 16 04 08	
		25 x 25	50°	31.5	SVJBR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.69	VBMT 16 04 08	
		32 x 25	50°	31.5	SVJBR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.01	VBMT 16 04 08	
	11	16 x 16	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.20	VBMT 11 02 04	
	16 x 16	50°	26.0	SVJBR/L 1616K 11-S-B1	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	VBMT 11 03 04		
	16	16 x 16	50°	40.0	SVJBR/L 1616K 16-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	VBMT 16 04 08	

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
	CZC _{MS}	Vite	Supporto	Vite del supporto
11	16 x 16-25 x 25	5513 020-03		
16	16 x 16	5513 020-09		
16	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



H36



H10

A

Utensile a stelo CoroTurn® 107 QS per tornitura

Bloccaggio a vite

Adduzione di refrigerante di precisione

B

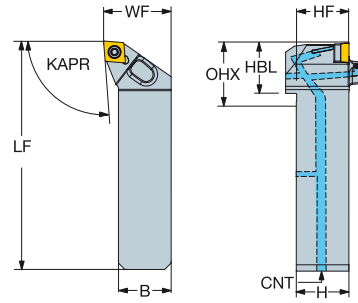


C

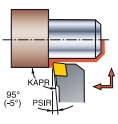
 CCMT


KAPR

95.0°



D



		Dimensioni, millimetri														
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20 x 20	44.0	3	QS-SCLCR/L 2020 09C	20.0	20.0	24.0	93.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.26	CCMT 09 T3 08
		25 x 25	49.0	3	QS-SCLCR/L 2525 09C	25.0	25.0	24.0	108.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	CCMT 09 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio						
Vite per inserto	Vite del supporto	Supporto	Ugello	Tappo	Tappo	Tappo
5513 020-01	5512 090-01	5322 232-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



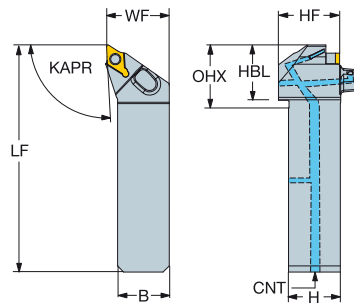
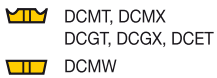
Utensile a stelo CoroTurn® 107 QS per tornitura

Bloccaggio a vite

Addizione di refrigerante di precisione

KAPR

93.0°



		Dimensioni, millimetri															
	11	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID
		25 x 25	27°	54.0	3	QS-SDJCR/L 2525 11C	25.0	25.0	29.0	113.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	DCMT 11 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto	Vite del supporto	Supporto	Ugello	Tappo	Tappo	Tappo
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



H5

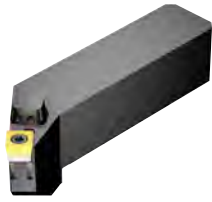
A

Utensile a stelo CoroTurn® 107 QS per tornitura

Bloccaggio a vite

Adduzione di refrigerante di precisione

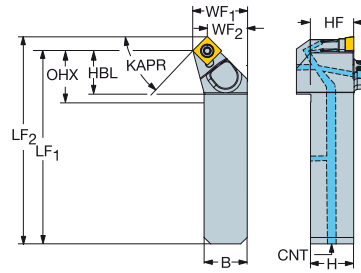
B



SCMT

KAPR

45.0°



C

		Dimensioni, millimetri														
		CZC _{MS}	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
	09	20 x 20	52.5	3	QS-SSDCR/L 2020 09C	20.0	20.0	27.5	90.1	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	SCMT 09 T3 08
		25 x 25	53.5	3	QS-SSDCR/L 2525 09C	25.0	25.0	28.5	106.1	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	SCMT 09 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

D

Parti di ricambio						
Vite per inserto	Vite del supporto	Supporto	Ugello	Tappo	Tappo	Tappo
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A40



F2



E1



G1



H36



H5

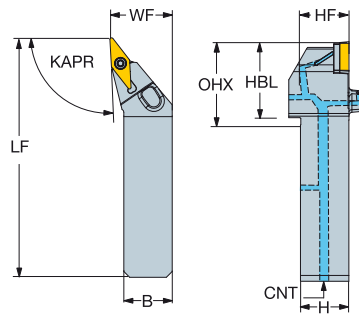
Utensile a stelo CoroTurn® 107 QS per tornitura

Bloccaggio a vite

Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

93.0°



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

		Dimensioni, millimetri															
	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNCS	Codice di ordinazione	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID	
	16	20 x 20	44°	59.0	3	QS-SVJBR/L 2020 16C	20.0	20.0	39.0	108.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.29	VBMT 16 04 08
		25 x 25	44°	64.0	3	QS-SVJBR/L 2525 16C	25.0	25.0	39.0	123.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.51	VBMT 16 04 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto	Vite del supporto	Supporto	Ugello	Tappo	Tappo	Tappo
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A40



F2



E1



G1



H36



H5

Utensili CoroTurn® 107 per lavorazione interna

B

C

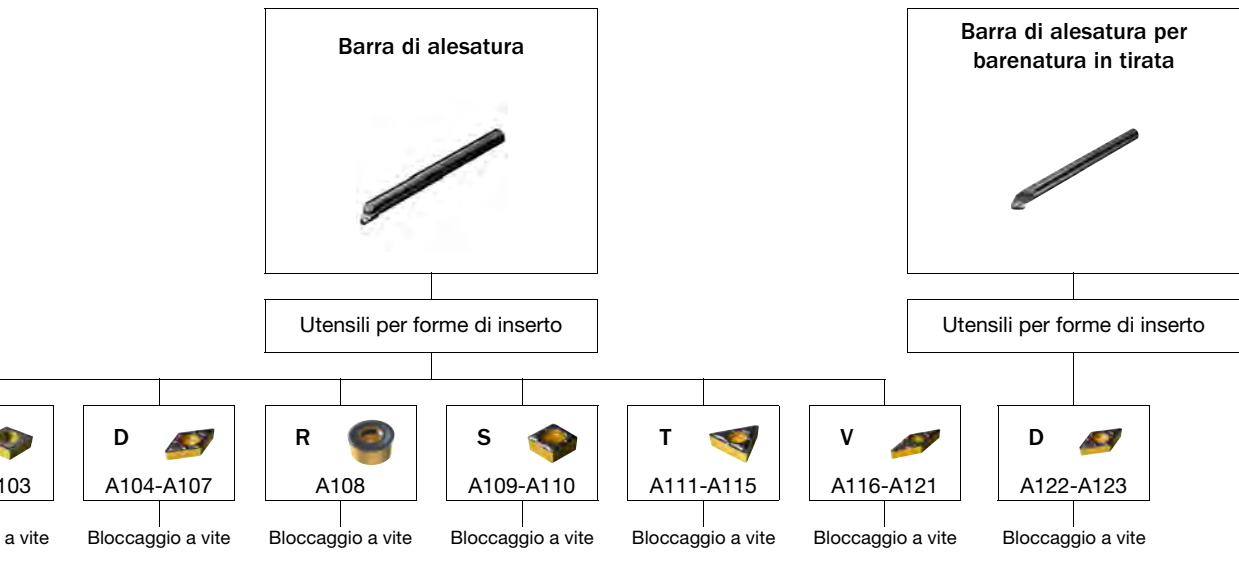
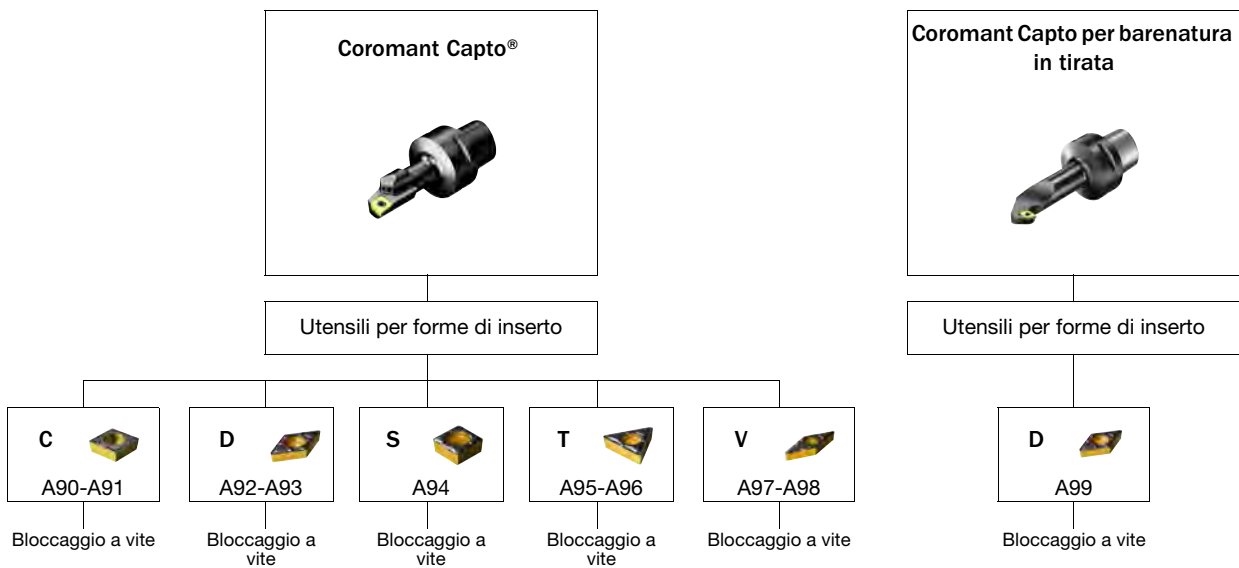
D

E

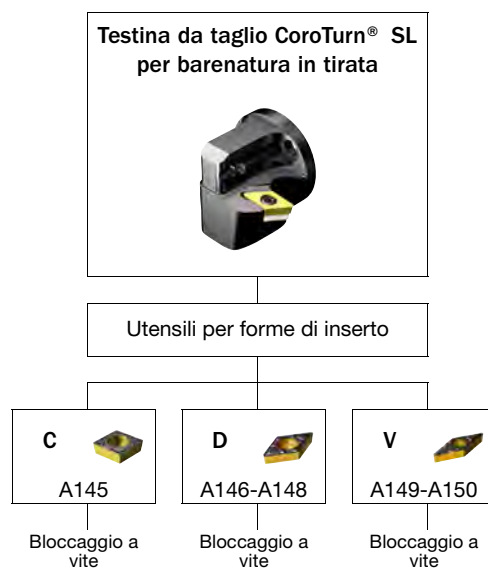
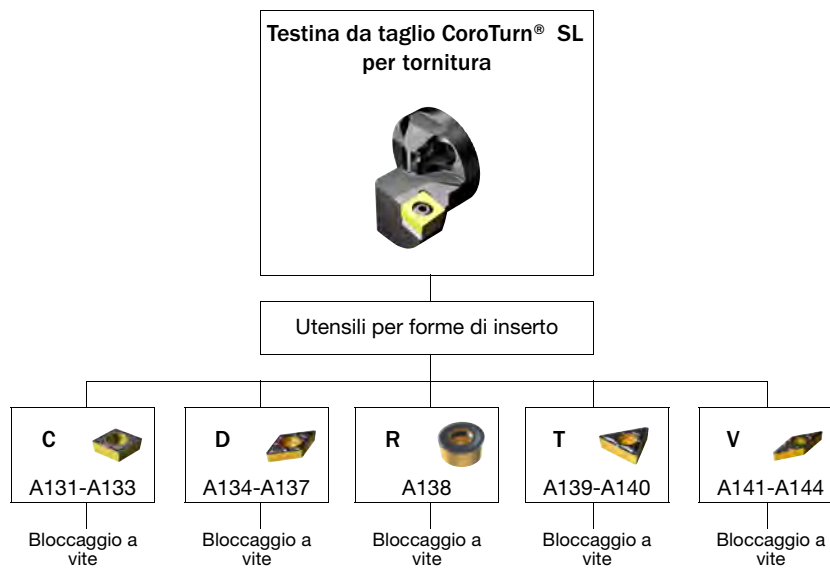
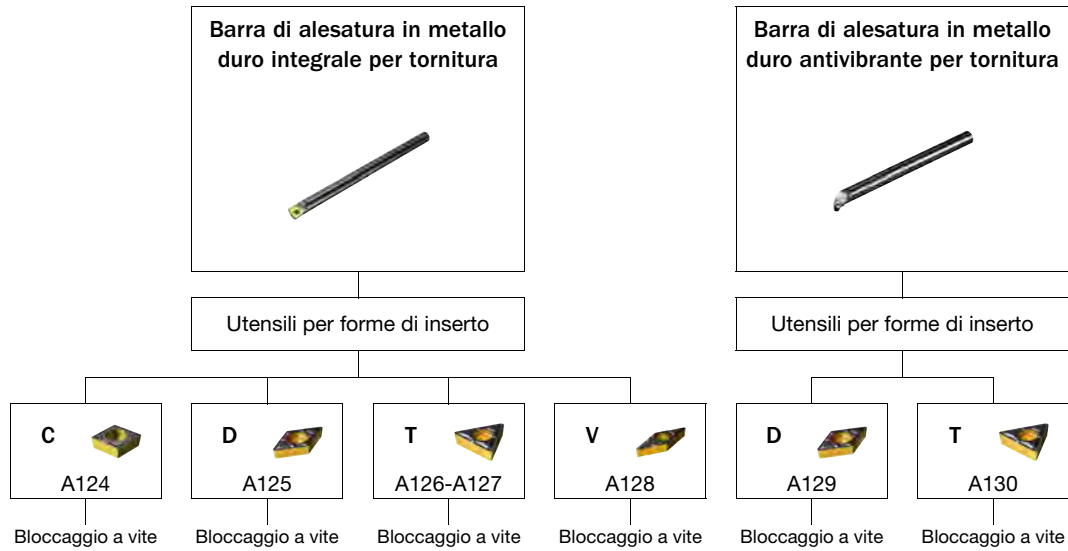
F

G

H



Utensili CoroTurn® 107 per lavorazione interna



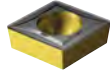
CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

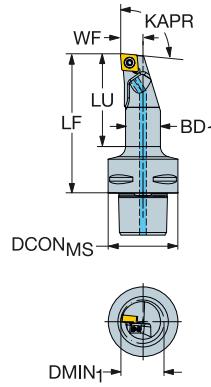
Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

95.0°



- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW



C

D

Codice di ordinazione	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
						DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM		KG
09	C3	21.5	48.0	3	C3-SCLCR/L-11065-09HP	32.0	16.0	65.0	11.0	150	3.0	0.22	CCMT 09 T3 08
	C4	21.5	47.0	3	C4-SCLCR/L-11070-09HP	40.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
	C4	25.0	57.0	3	C4-SCLCR/L-13080-09HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
	C5	21.5	46.0	3	C5-SCLCR/L-11070-09HP	50.0	16.0	70.0	11.0	150	3.0	0.56	CCMT 09 T3 08
	C5	25.0	56.0	3	C5-SCLCR/L-13080-09HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.61	CCMT 09 T3 08
12	C4	32.0	69.0	3	C4-SCLCR/L-17090-12HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	CCMT 12 04 08
	C5	32.0	67.0	3	C5-SCLCR/L-17090-12HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	CCMT 12 04 08

R = Destro, L = Sinistro

E

Codice di ordinazione	Parti di ricambio	
	Vite per inserto	Ugello
C3-SCLCR/L-11065-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-11070-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-13080-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SCLCR/L-11070-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C5-SCLCR/L-13080-09HP	5513 020-09	5691 026-13
C4-SCLCR/L-17090-12HP	5513 020-17	5691 026-13
C5-SCLCR/L-17090-12HP	5513 020-17	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



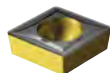
CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

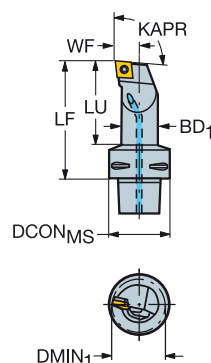
Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

KAPR

95.0°



CCMT, CCGT
 CCGX, CCET
 CCMW



					Dimensioni, millimetri								MIID	
	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
	09	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCL-17090-09	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 09 T3 08
		C3	20.0	48.0	3	C3-SCLCR/L-11065-09	32.0	16.0	65.0	11.0	10	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08
		C3	25.0	58.0	3	C3-SCLCR/L-13075-09	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.27	CCMT 09 T3 08
		C4	20.0	47.0	3	C4-SCLCR/L-11070-09	40.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.36	CCMT 09 T3 08
		C4	25.0	57.0	3	C4-SCLCR/L-13080-09	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	CCMT 09 T3 08
		C4	32.0	68.0	3	C4-SCLCR/L-17090-09	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.51	CCMT 09 T3 08
		C4	50.0	60.0	3	C4-SCLCR/L-27080-09	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
		C5	20.0	46.0	3	C5-SCLCR/L-11070-09	50.0	16.0	70.0	11.0	10	3.0	0.57	CCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	3	C5-SCLCR/L-13080-09	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	CCMT 09 T3 08
		C5	32.0	67.0	3	C5-SCLCR/L-17090-09	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.69	CCMT 09 T3 08
	12	C3	32.0	74.0	3	C3-SCLCR-17090-12	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	CCMT 12 04 08
		C3	40.0	81.0	3	C3-SCLCR-22096-12	32.0	32.0	96.0	22.0	10	3.0	0.54	CCMT 12 04 08
		C4	40.0	89.0	3	C4-SCLCR-22110-12	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
		C5	40.0	88.0	3	C5-SCLCR/L-22110-12	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.97	CCMT 12 04 08
		C5	50.0	119.0	3	C5-SCLCR/L-27140-12	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.49	CCMT 12 04 08
		C5	63.0	80.0	3	C5-SCLCR-35100-12	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.40	CCMT 12 04 08

R = Destro, L = Sinistro

Codice di ordinazione	Parti di ricambio		
	Vite	Supporto	Vite del supporto
C3-SCLCR/L-11065-09	5513 020-09		
C3-SCLCR/L-13075-09	5513 020-09		
C3-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C4-SCLCR/L-11070-09	5513 020-09		
C4-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09		
C4-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C4-SCLCR/L-27080-09	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01
C5-SCLCR/L-11070-09	5513 020-09		
C5-SCLCR/L-13080-09	5513 020-09		
C5-SCLCR/L-17090-09	5513 020-10		
C3-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C3-SCLCR/L-22096-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C4-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C4-SCLCR/L-22110-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C4-SCLCR/L-27080-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR/L-17090-12	5513 020-17		
C5-SCLCR/L-22110-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR/L-27140-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03
C5-SCLCR-35100-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

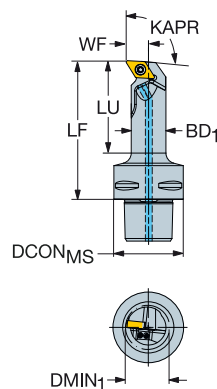
Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

93.0°

B



C

DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
 DCMW

D



							Dimensioni, millimetri									
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
		07	C4	25.0	58.0	27°	3	C4-SDUCR-13080-07HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.41	DCMT 07 02 04
		11	C4	25.0	58.0	27°	3	C4-SDUCR/L-13080-11HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
			C4	32.0	69.0	27°	3	C4-SDUCR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.50	DCMT 11 T3 08
			C5	25.0	56.0	27°	3	C5-SDUCR/L-13080-11HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	3.0	0.60	DCMT 11 T3 08
			C5	32.0	67.0	27°	3	C5-SDUCR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.69	DCMT 11 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

E

		Parti di ricambio	
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Ugello
07	C4	5513 020-03	5691 026-13
11	C4-C5	5513 020-10	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

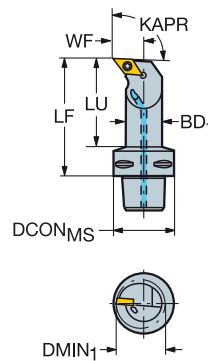
Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

KAPR

93.0°



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
 DCMW



							Dimensioni, millimetri							MIID	
	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
	07	C3	20.0	48.0	27°	3	C3-SDUCR/L-11065-07	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	DCMT 07 02 04
		C4	20.0	47.0	27°	3	C4-SDUCR/L-11070-07	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.36	DCMT 07 02 04
		C5	20.0	46.0	27°	3	C5-SDUCR/L-11070-07	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	C3	25.0	58.0	27°	3	C3-SDUCR/L-13075-11	32.0	20.0	75.0	13.0	10	3.0	0.26	DCMT 11 T3 08
		C3	32.0	73.0	27°	3	C3-SDUCR/L-17090-11	32.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
		C4	25.0	57.0	27°	3	C4-SDUCR/L-13080-11	40.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.41	DCMT 11 T3 08
		C4	32.0	68.0	27°	3	C4-SDUCR/L-17090-11	40.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.52	DCMT 11 T3 08
		C4	40.0	89.0	27°	3	C4-SDUCR/L-22110-11	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.76	DCMT 11 T3 08
		C4	50.0	60.0	27°	3	C4-SDUCR/L-27080-11	40.0	40.0	80.0	27.0	10	3.0	0.72	DCMT 11 T3 08
		C5	25.0	56.0	27°	3	C5-SDUCR/L-13080-11	50.0	20.0	80.0	13.0	10	3.0	0.65	DCMT 11 T3 08
		C5	32.0	67.0	27°	3	C5-SDUCR/L-17090-11	50.0	25.0	90.0	17.0	10	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
		C5	40.0	88.0	27°	3	C5-SDUCR/L-22110-11	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08
		C5	63.0	80.0	27°	3	C5-SDUCR/L-35100-11	50.0	50.0	100.0	35.0	10	3.0	1.35	DCMT 11 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Codice di ordinazione	Parti di ricambio		
	Vite	Supporto	Vite del supporto
C3-SDUCR/L-11065-07	5513 020-03		
C4-SDUCR/L-11070-07	5513 020-03		
C5-SDUCR/L-11070-07	5513 020-03		
C3-SDUCR/L-13075-11	5513 020-09		
C3-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-13080-11	5513 020-09		
C4-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C4-SDUCR/L-22110-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C4-SDUCR/L-27080-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C5-SDUCR/L-13080-11	5513 020-09		
C5-SDUCR/L-17090-11	5513 020-10		
C5-SDUCR/L-22110-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01
C5-SDUCR/L-35100-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

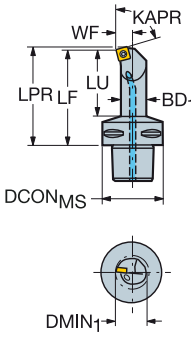
CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

KAPR

75.0°



- C
- SCMT, SCGX
 - SCMW

D

		Dimensioni, millimetri														
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	C4	25.0	58.0	10°	3	C4-SSKCR-13080-09	40.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.41	SCMT 09 T3 08
		C5	25.0	56.0	10°	3	C5-SSKCR-13080-09	50.0	20.0	82.2	80.0	13.0	10	3.0	0.61	SCMT 09 T3 08

R = Destro

Parti di ricambio

Vite
5513 020-09

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

- H
- A41
 - F2
 - E1
 - G1
 - H36
 - H10
 - H5



CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura


Bloccaggio a vite


Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

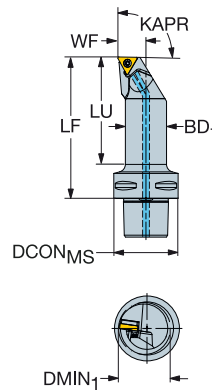
KAPR

91.0°



 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

 TCMW



CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	CN5C	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
					DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
11	C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR/L11070-11HPB1	40.0	16.0	70.0	11.0	150	0.9	0.36	TCMT 11 03 04
	C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR/L13080-11HPB1	40.0	20.0	80.0	13.0	150	0.9	0.40	TCMT 11 03 04
16	C4	32.0	69.0	3	C4-STFCR/L-17090-16HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.51	TCMT 16 T3 08
	C5	32.0	67.0	3	C5-STFCR/L-17090-16HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	3.0	0.70	TCMT 16 T3 08
	C5	40.0	88.0	3	C5-STFCR-22110-16HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

Codice di ordinazione	Parti di ricambio			
	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Ugello
C4-STFCR/L11070-11HPB1	5513 020-03			5691 026-23
C4-STFCR/L13080-11HPB1	5513 020-03			5691 026-23
C4-STFCR/L-17090-16HP	5513 020-10			5691 026-23
C5-STFCR/L-17090-16HP	5513 020-10			5691 026-23
C5-STFCR/L-22110-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5691 026-23

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

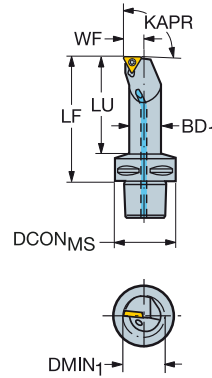
Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

KAPR

91.0°

B



C

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

D

CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
					DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
11	C3	20.0	48.0	3	C3-STFCR/L-11065-11-B1	32.0	16.0	65.0	11.0	10	0.9	0.21	TCMT 11 03 04
	C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR/L-11070-11	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 02 04
	C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR/L-13080-11	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.40	TCMT 11 02 04
	C4	20.0	47.0	3	C4-STFCR-11070-11-B1	40.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.35	TCMT 11 03 04
	C4	25.0	57.0	3	C4-STFCR-13080-11-B1	40.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.41	TCMT 11 03 04
	C5	20.0	46.0	3	C5-STFCR/L-11070-11-B1	50.0	16.0	70.0	11.0	10	0.9	0.55	TCMT 11 03 04
	C5	25.0	56.0	3	C5-STFCR/L-13080-11-B1	50.0	20.0	80.0	13.0	10	0.9	0.60	TCMT 11 03 04
16	C4	40.0	89.0	3	C4-STFCR/L-22110-16	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.77	TCMT 16 T3 08

B1 = Per inserto con spessore O3 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio			
Codice di ordinazione	Vite	Supporto	Vite del supporto
C3-STFCR/L-11065-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-11070-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11	5513 020-03		
C4-STFCR/L-11070-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-13080-11-B1	5513 020-03		
C5-STFCR/L-11070-11-B1	5513 020-03		
C5-STFCR/L-13080-11-B1	5513 020-03		
C4-STFCR/L-22110-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

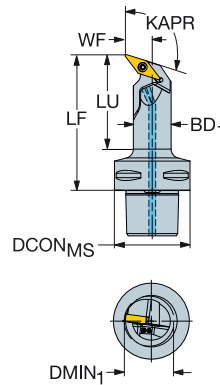
Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione






KAPR

107.5°



 VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCE T
 VB MW, VCMW



							Dimensioni, millimetri								
	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF				MIID	
	11	C4	25.0	47.0	35°	3	C4-SVQBR/L13070-11HPB1	40.0	20.0	70.0	13.0	150	0.9	0.38	VBMT 11 03 04
	16	C4	33.0	68.0	35°	3	C4-SVQBR/L-18090-16HP	40.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.48	VBMT 16 04 08
		C5	33.0	67.0	35°	3	C5-SVQBR/L-18090-16HP	50.0	25.0	90.0	18.0	150	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
		C6	40.0	94.0	35°	3	C6-SVQBR/L-22120-16HP	63.0	32.0	120.0	22.0	150	3.0	1.36	VBMT 16 04 08

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Ugello
C4-SVQBR/L13070-11HPB1	5513 020-20			5691 026-13
C4-SVQBR/L-18090-16HP	5513 020-10			5691 026-13
C5-SVQBR/L-18090-16HP	5513 020-10			5691 026-13
C6-SVQBR/L-22120-16HP	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, unità di taglio per tornitura

Bloccaggio a vite

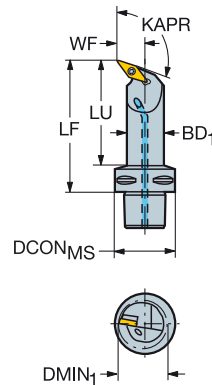
Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

KAPR

107.5°



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



CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID		
						DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM		KG	
11	C3	22.0	53.0	35°	3	C3-SVQBR/L-13070-11-B1	32.0	16.0	70.0	13.0	10	0.9	0.21	VBMT 11 03 04
	C4	27.0	57.0	35°	3	C4-SVQBR/L-15080-11-B1	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 03 04
	C4	25.0	48.0	35°	3	C4-SVQBR/L-13070-11	40.0	20.0	70.0	13.0	10	0.9	0.38	VBMT 11 02 04
	C4	27.0	58.0	35°	3	C4-SVQBR/L-15080-11	40.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.40	VBMT 11 02 04
	C5	27.0	56.0	35°	3	C5-SVQBR/L-15080-11-B1	50.0	20.0	80.0	15.0	10	0.9	0.65	VBMT 11 03 04
16	C4	33.0	68.0	35°	3	C4-SVQBR/L-18090-16	40.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.50	VBMT 16 04 08
	C4	40.0	89.0	35°	3	C4-SVQBR/L-22110-16	40.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.73	VBMT 16 04 08
	C4	50.0	100.0	35°	3	C4-SVQBR/L-27120-16	40.0	40.0	120.0	27.0	10	3.0	0.99	VBMT 16 04 08
	C5	40.0	88.0	35°	3	C5-SVQBR/L-22110-16	50.0	32.0	110.0	22.0	10	3.0	0.93	VBMT 16 04 08
	C5	50.0	119.0	35°	3	C5-SVQBR/L-27140-16	50.0	40.0	140.0	27.0	10	3.0	1.38	VBMT 16 04 08
	C5	33.0	67.0	35°	3	C5-SVQBR/L-18090-16	50.0	25.0	90.0	18.0	10	3.0	0.68	VBMT 16 04 08
	C5	63.0	130.0	35°	3	C5-SVQBR/L-35150-16	50.0	50.0	150.0	35.0	10	3.0	1.90	VBMT 16 04 08
	C6	50.0	120.0	35°	3	C6-SVQBR/L-27145-16	63.0	40.0	145.0	27.0	10	3.0	1.76	VBMT 16 04 08
	C6	63.0	151.0	35°	3	C6-SVQBR/L-35175-16	63.0	50.0	175.0	35.0	10	3.0	2.89	VBMT 16 04 08

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
Codice di ordinazione	Vite	Supporto	Vite del supporto
C3-SVQBR/L-13070-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-13070-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-15080-11-B1	5513 020-20		
C4-SVQBR/L-13070-11	5513 020-03		
C4-SVQBR/L-15080-11	5513 020-03		
C5-SVQBR/L-15080-11-B1	5513 020-20		
C5-SVQBR/L-15080-11	5513 020-03		
C4-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10		
C4-SVQBR/L-22110-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C4-SVQBR/L-27120-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-18090-16	5513 020-10		
C5-SVQBR/L-22110-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-27140-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-35100-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C5-SVQBR/L-35150-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-22120-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-27145-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01
C6-SVQBR/L-35175-16	5513 020-01	5322 270-02	5512 090-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



E1



G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, unità di taglio per barenatura in tirata



Bloccaggio a vite

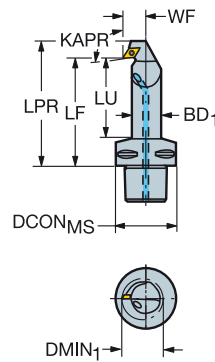
Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

KAPR

93.0°

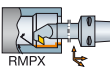


 DCMT, DCMX
 DCGT, DCGX, DCET
 DCMW



B

C

		Dimensioni, millimetri											MIID			
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LPR	LF	WF		BAR	NM	KG
	07	C4	22.0	47.3	27°	3	C4-SDUCR/L-13070-07X	40.0	16.0	81.5	70.0	13.0	10	0.9	0.37	DCMT 07 02 04
		C4	27.0	57.9	27°	3	C4-SDUCR/L-15080-07X	40.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.40	DCMT 07 02 04
		C4	32.0	68.5	27°	3	C4-SDUCR/L-18090-07X	40.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.54	DCMT 07 02 04
		C5	32.0	67.2	27°	3	C5-SDUCR/L-18090-07X	50.0	25.0	101.5	90.0	18.0	10	0.9	0.72	DCMT 07 02 04
		C5	27.0	56.5	27°	3	C5-SDUCR-15080-07X	50.0	20.0	91.5	80.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

R = Destro, L = Sinistro

D

Parti di ricambio
Vite
5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



A1



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

TORNITURA GENERALE

Utensili per interni

CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione di refrigerante di precisione

B

KAPR

95.0°

C

CCMT, CCGT
 CCGX, CCET
 CCMW

D

CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						BAR	NM	KG	MIID
						DCON _{MS}	BD	LF	WF	CNT					
09	20	25.0	80.0	33.8	1	A20S-SCLCR/L 09HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08
25	32.0	100.0	32.8	1	A25T-SCLCR/L 09HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	CCMT 09 T3 08	

R = Destro, L = Sinistro

E

CZC _{MS}	Parti di ricambio		
	Vite per inserto	Ugello	
09	20	5513 020-09	5691 026-13
09	25	5513 020-10	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H

A11

F2

G1

H36

H10

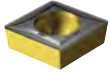
H5

A 100

CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

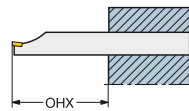
Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione di refrigerante di precisione

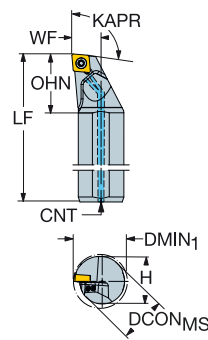



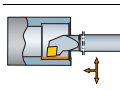
 CCMT, CCGT
CCGX, CCET
 CCMW

KAPR




95.0°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							BAR	NM	KG	MIID
							DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT					
	09	20	25.0	80.0	33.0	1	A20S-SCLCR/L 09HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	CCMT 09 T3 08
		25	32.0	100.0	32.0	1	A25T-SCLCR/L 09HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Ugello
09	20	5513 020-09	5691 026-13
09	25	5513 020-10	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

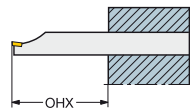
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

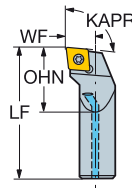
B



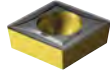
KAPR



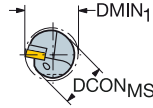
95.0°



C



- CCMT, CCGT
- CCGX, CCET
- CCMW



D

Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri												MIID
	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	
A08H-SCLCR/L 06-R	8	10.0	32.0	12.0	1	8.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
A10K-SCLCR/L 06-R	10	12.0	40.0	15.0	1	10.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
A12M-SCLCR/L 06-R	12	16.0	48.0	18.0	1	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.14	CCMT 06 02 04
A16R-SCLCR/L 06-R	16	20.0	64.0	24.0	1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
A16R-SCLCR/L 09-R	16	20.0	64.0	24.0	1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.31	CCMT 09 T3 08
A20S-SCLCR/L 09-R	20	25.0	80.0	30.0	1	20.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

E

		Parti di ricambio
	CZC _{MS}	Vite per inserto
06	8-12	5513 020-46
06	16	5513 020-03
09	16-20	5513 020-09

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

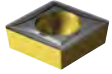
H



CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

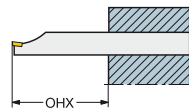
Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante

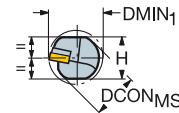
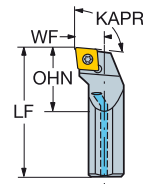


 CCMT, CCGT
CCGX, CCET
 CCMW

KAPR



95.0°



CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID		
						DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR	NM		KG	
06	8	10.0	32.0	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06	8.0	7.0	8.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CCMT 06 02 04
	10	12.0	40.0	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06	10.0	9.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CCMT 06 02 04
	16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 06	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
09	16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 09	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.32	CCMT 09 T3 08
	20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.40	CCMT 09 T3 08
	25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-SCLCR/L 09	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 09 T3 08
12	25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-SCLCR/L 12	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	CCMT 12 04 08
	32	40.0	128.0	48.0	1	A32T-SCLCR/L 12	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	CCMT 12 04 08
	40	50.0	160.0	60.0	1	A40T-SCLCR/L 12	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.52	CCMT 12 04 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
CZC _{MS}	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	
06	8-12	5513 020-46		
06	16	5513 020-03		
09	16-20	5513 020-09		
09	25	5513 020-10		
12	25	5513 020-17		
12	32-40	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A1



F2



G1



H36



H10



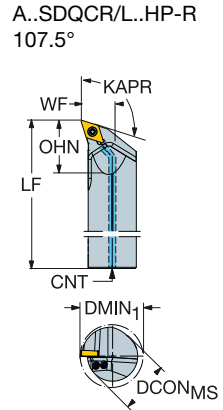
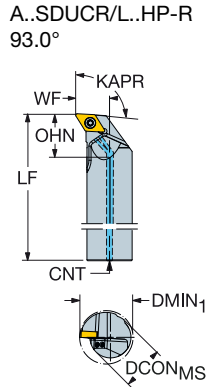
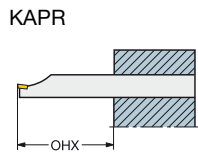
H5

CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione di refrigerante di precisione

B

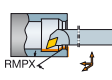


C



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

D



		Dimensioni, millimetri															
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MID
	07	20	25.0	17°	80.0	22.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.56	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	28.0	1	A25T-SDQCR/L 11HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	23.1	1	A20S-SDUCR 07HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.3	1	A20S-SDUCR/L 11HP-R	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	27°	100.0	28.7	1	A25T-SDUCR/L 11HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.03	DCMT 11 T3 08

E

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Ugello
07	20	5513 020-03	5691 026-13
11	20	5513 020-09	5691 026-13
11	25	5513 020-10	5691 026-13

F

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H





CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

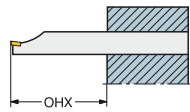
Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione di refrigerante di precisione

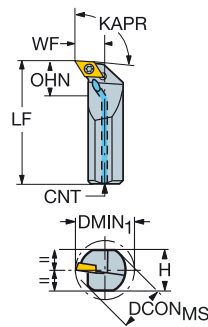


 DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
 DCMW

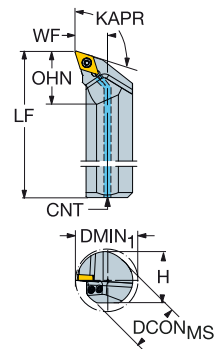
KAPR

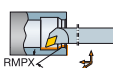
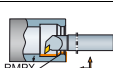


A..SDUCR/L...HP
93.0°



A..SDQCR/L...HP
107.5°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID		
								DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT	BAR		NM	KG
	07	20	25.0	17°	80.0	21.2	A20S-SDQCR/L 07HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	25	32.0	17°	100.0	27.8	A25T-SDQCR/L 11HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08
	07	20	25.0	27°	80.0	22.2	A20S-SDUCR 07HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.55	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	22.0	A20S-SDUCR/L 11HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	27°	100.0	28.5	A25T-SDUCR/L 11HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

	Parti di ricambio		
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Ugello
07	20	5513 020-03	5691 026-13
11	20	5513 020-09	5691 026-13
11	25	5513 020-10	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



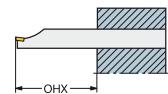
CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

Bloccaggio a vite

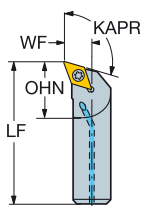
Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante



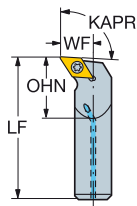
KAPR



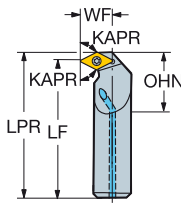
A..SDQCR/L -R
107.5°



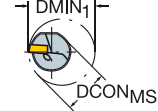
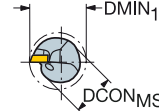
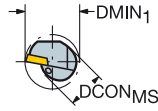
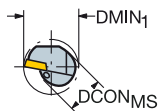
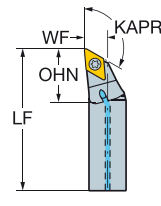
A..SDUCR/L -R
93.0°



A..SDXCR/L-R
62.5°



A..SDXCR/L-R
117.5°



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

CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID			
							DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG		
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07-R	10	125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
	12	16.0	17°	48.0	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07-R	12	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04		
	16	20.0	17°	64.0	24.0	1	A16R-SDQCR/L 07-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04		
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.58	DCMT 11 T3 08	
	07	10	15.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07-ER	10	125.0	9.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
	12	18.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12	150.0	11.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04		
	16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-R	16	200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04		
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08	
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07-R	12	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
	16	20.0	60°	64.0	24.0	1	A16R-SDXCR/L 07-R	16	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.30	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	60°	80.0	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11-R	20	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08
	07	16	20.0	5°	64.0	24.0	1	A16K-SDXCR/L 07-R	16	125.0	9.0	10	0.9	0.17	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	3°	80.0	30.0	1	A20M-SDXCR/L 11-R	20	150.0	12.0	10	3.0	0.33	DCMT 11 T3 08	

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio	
	Vite per inserto
07	10-16
11	20
	5513 020-03
	5513 020-09

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com





CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

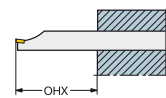
Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante

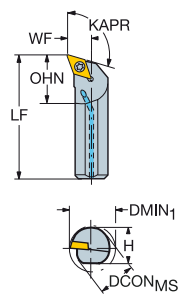


 DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
 DCMW

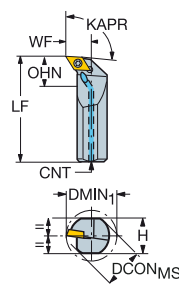
KAPR



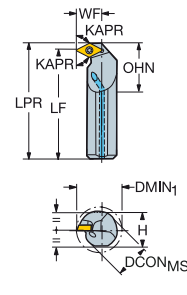
A..SDQCR/L
107.5°

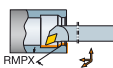
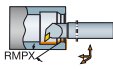
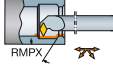


A..SDUCR/L
93.0°




A..SDXCR/L
62.5°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID		
								DCON _{MS}	H	BD	LPR	LF	WF	BAR		NM	KG
	07	10	13.0	17°	40.0	15.0	A10K-SDQCR/L 07	10.0	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
		12	16.0	17°	48.0	18.0	A12M-SDQCR/L 07	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04	
		16	20.0	17°	64.0	24.0	A16R-SDQCR/L 07	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	17°	80.0	30.0	A20S-SDQCR/L 11	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08	
		25	32.0	17°	100.0	37.5	A25T-SDQCR/L 11	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.94	DCMT 11 T3 08	
	07	10	13.0	27°	40.0	15.0	A10K-SDUCR/L 07	10.0	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04	
		12	16.0	27°	48.0	18.0	A12M-SDUCR/L 07	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04	
		16	20.0	27°	64.0	24.0	A16R-SDUCR/L 07	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04	
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	A20S-SDUCR/L 11	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.46	DCMT 11 T3 08	
		25	32.0	27°	100.0	37.5	A25T-SDUCR/L 11	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.95	DCMT 11 T3 08	
	07	12	16.0	60°	48.0	18.0	A12M-SDXCR/L 07	12.0	11.0	12.0	155.1	150.0	9.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	60°	64.0	24.0	A16R-SDXCR/L 07	16.0	15.0	16.0	205.1	200.0	11.0	10	0.9	0.29	DCMT 07 02 04
		20	25.0	60°	80.0	30.0	A20S-SDXCR/L 11	20.0	18.0	20.0	256.8	250.0	13.0	10	3.0	0.56	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	60°	100.0	37.5	A25T-SDXCR/L 11	25.0	23.0	25.0	306.8	300.0	17.0	10	3.0	0.96	DCMT 11 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

		Parti di ricambio
	CZC _{MS}	Vite per inserto
07	10	5513 020-48
07	12-16	5513 020-03
11	20	5513 020-09
11	25	5513 020-10

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



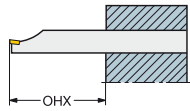
H5

CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

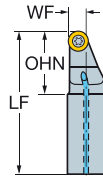
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

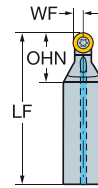
B



A..SRXDR/L-R



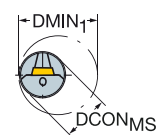
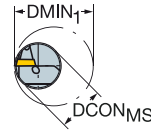
A..SRDDN-R



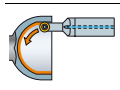
C



R300



D



										Dimensioni, millimetri								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MID	
	08	16	20.0	12.6	90°	64.0	24.0	1	A16K-SRDDN 08-R	16.0	16.0	125.0	4.0	10	0.9	0.17	R300-0828..	
	08	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	A20M-SRXDR/L 08-R	20.0	20.0	150.0	9.0	10	1.2	0.34	R300-0828..	
	10	20	25.0		0°	80.0	30.0	1	A20M-SRXDR/L 10-R	20.0	20.0	150.0	9.0	10	3.0	0.30	R300-1032..	

E

Per inserti e parametri di taglio, vedere il catalogo Utensili rotanti.

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

		Parti di ricambio
	CZC _{MS}	Vite per inserto
08	16	5513 020-48
08	20	5513 020-56
10	20	5513 020-43

F

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H



A41



F2



G1



H36



H10





H5

CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

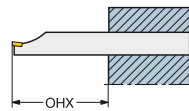
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

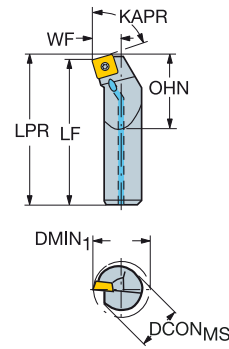


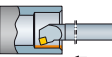
 SCMT, SCGX
 SCMW

KAPR



75.0°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID			
								DCON _{MS}	BD	LPR	LF	WF	BAR		NM	KG	
	09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	A16R-SSKCR 09-R	16.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08
		20	25.0	10°	80.0	30.0	1	A20S-SSKCR 09-R	20.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.59	SCMT 09 T3 08

R = Destro

Parti di ricambio
Vite per inserto
5513 020-09

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A1



F2



G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

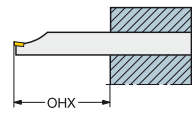
Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante

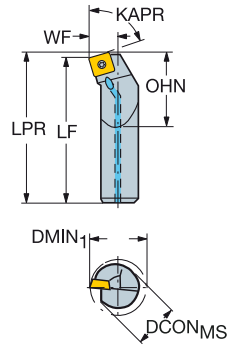
B



KAPR



75.0°



C



- SCMT, SCGX
- SCMW

D

CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID			
							DCON _{MS}	H	BD	LPR	LF	WF	BAR		NM	KG	
09	16	20.0	10°	64.0	24.0	1	A16R-SSKCR/L 09	16.0	15.0	16.0	202.2	200.0	11.0	10	3.0	0.31	SCMT 09 T3 08
20	25.0	10°	80.0	30.0	1	A20S-SSKCR/L 09	20.0	18.0	20.0	252.2	250.0	13.0	10	3.0	0.56	SCMT 09 T3 08	
12	25	32.0	10°	100.0	37.5	1	A25T-SSKCR/L 12	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	10	3.0	0.86	SCMT 12 04 08
32	40.0	10°	128.0	48.0	1	A32T-SSKCR 12	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	10	3.0	1.68	SCMT 12 04 08	

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio				
CZC _{MS}	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	
09	16-20	5513 020-09		
12	25	5513 020-17		
12	32	5513 020-18	5322 420-02	5512 090-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H





CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

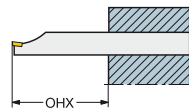
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione di refrigerante di precisione

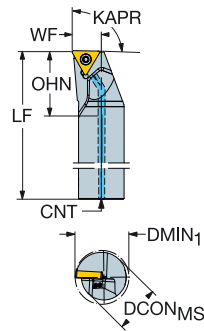



 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW

KAPR




91.0°



	Dimensioni, millimetri						Dimensioni, millimetri						MIID		
	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	CNT	BAR		NM	KG
11	20	25.0	80.0	27.1	1	A20S-STFCR/L 11HP-RB1	20.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	0.9	0.57	TCMT 11 03 04
16	25	32.0	100.0	31.5	1	A25T-STFCR/L 16HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	TCMT 16 T3 08

B1 = Per inserto con spessore O3 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Ugello
11	20	5513 020-03	5691 026-23
16	25	5513 020-10	5691 026-23

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

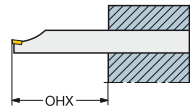
Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione di refrigerante di precisione

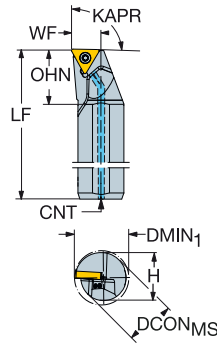
B



KAPR



91.0°



C



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

D

		Dimensioni, millimetri																
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID	
		16	25	32.0	100.0	31.2	1	A25T-STFCR/L 16HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	0.96	TCMT 16 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio	
Vite per inserto	Ugello
5513 020-10	5691 026-23

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H





CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

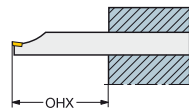
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

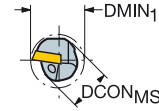
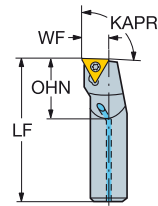


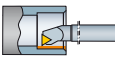

 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
 TCMW

KAPR




91.0°



							Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	
06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06-R	6.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02	
	8	11.0	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06-R	8.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02	
09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04	
	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.12	TCMT 09 02 04	
11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-RB1	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04	
	16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-RB1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.30	TCMT 11 03 04	
20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-RB1	20.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.57	TCMT 11 03 04		
25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR 11-RB1	25.0	25.0	300.0	17.0	10	0.9	1.02	TCMT 11 03 04		

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

		Parti di ricambio
	CZC _{MS}	Vite per inserto
06	6	5513 020-28
06	8	5513 020-27
09	10-12	5513 020-05
11	12-25	5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A11



F2



G1



H36



H10



H5

CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

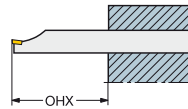
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

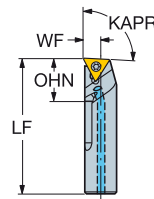
B



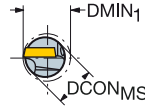
KAPR



93.0°



C



TCEX

D

							Dimensioni, millimetri							MIID	
	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
	05	5	6.0	20.0	7.5	1	A05F-STUCR/L 05-GR	5.0	5.0	80.0	2.9	10	0.4	0.02	TCEX 05 01 00R-F
		6	7.0	24.0	9.0	1	A06F-STUCR/L 05-GR	6.0	6.0	80.0	3.2	10	0.4	0.03	TCEX 05 01 00R-F
	06	8	9.0	32.0	12.0	1	A08H-STUCR/L 06-GR	8.0	8.0	100.0	4.2	10	0.6	0.05	TCEX 06 T1 00R-F
		10	11.0	40.0	15.0	1	A10K-STUCR/L 06-GR	10.0	10.0	125.0	5.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F

La barra di alesatura destra (R) utilizza inserti TCEX sinistri (L) e viceversa.

R = Destro, L = Sinistro

E

		Parti di ricambio
	CZC _{MS}	Vite per inserto
05	5-6	5513 020-53
06	8	5513 020-44
06	10	5513 020-28

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

Bloccaggio a vite

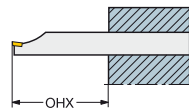
Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante



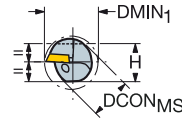
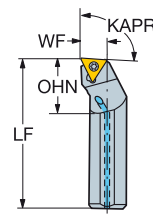
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR



91.0°



CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID		
						DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR	NM		KG	
06	6	8.5	24.0	9.0	1	A06F-STFCR/L 06	6.0	5.0	6.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	TCMT 06 T1 02
	8	11.0	32.0	12.0	1	A08H-STFCR/L 06	8.0	7.0	8.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09	10.0	9.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 09 02 04
11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 02 04
	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-B1	12.0	11.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	TCMT 11 02 04	
16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-B1	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	TCMT 11 03 04	
20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 02 04	
20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-B1	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	TCMT 11 03 04	
16	25	32.0	100.0	37.5	1	A25T-STFCR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.88	TCMT 16 T3 08
32	40.0	128.0	48.0	1	A32T-STFCR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.67	TCMT 16 T3 08	
40	50.0	160.0	60.0	1	A40T-STFCR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.44	TCMT 16 T3 08	

B1 = Per inserto con spessore O3 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
CZC _{MS}	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	
06	6	5513 020-28		
06	8	5513 020-27		
09	10-12	5513 020-05		
11	12-20	5513 020-03		
16	25	5513 020-10		
16	32-40	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



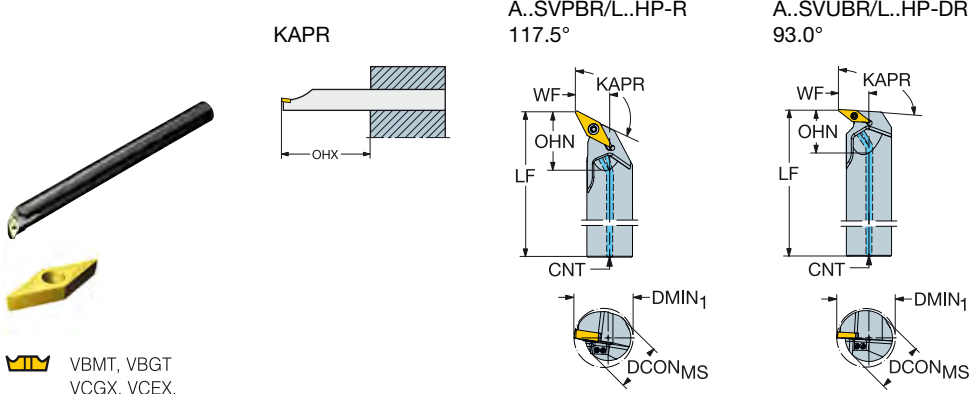
H5

CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione di refrigerante di precisione

B



C

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

D

								Dimensioni, millimetri							MIID		
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	CNT	\varnothing BAR		NM	KG
	16	25	32.0	30°	100.0	31.4	1	A25T-SVPBR/L 16HP-R	25.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	3.0	1.02	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	50°	100.0	32.5	1	A25T-SVUBR/L 16HP-DR	25.0	25.0	300.0	18.0	G 1/8-28	275	3.0	1.04	VBMT 16 04 08

E

B1 = Per inserto con spessore O3 = 3.18 mm. R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio	
Vite per inserto	Ugello
5513 020-10	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

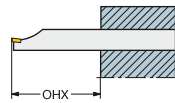
Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione di refrigerante di precisione

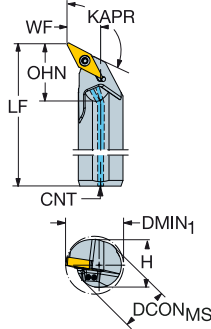


- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCE T
- VB MW, VCMW

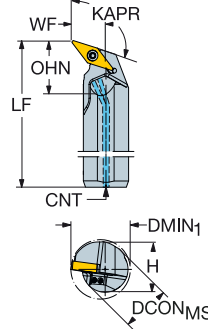
KAPR



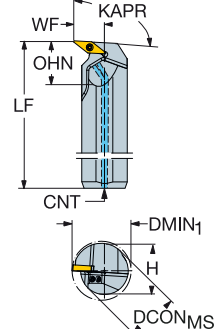
A..SVPBR/L..HP
117.5°



A..SVQBR/L..HP-D
107.5°



A..SVUBR/L..HP-D
93.0°



								Dimensioni, millimetri										MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione										
								DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT					
	16	25	32.0	30°	100.0	31.0	1	A25T-SVPBR/L 16HP										VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	35°	100.0	32.8	1	A25T-SVQBR/L 16HP-D										VBMT 16 04 08
	11	25	33.0	50°	100.0	26.7	1	A25T-SVUBR 11HP-DB1										VBMT 11 03 04
	16	25	33.0	50°	100.0	33.0	1	A25T-SVUBR/L 16HP-D										VBMT 16 04 08

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Ugello
11	25	5513 020-20	5691 026-13
16	25	5513 020-10	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

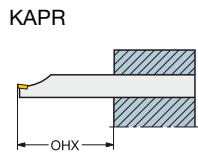


CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

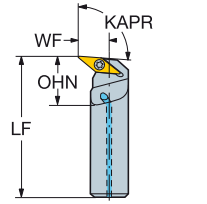
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

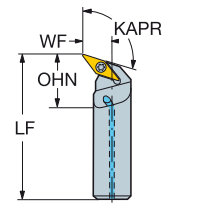
B



A..SVUCR/L -ER
93.0°



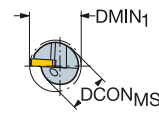
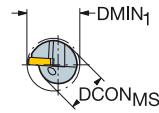
A..SVQCR/L-ER
107.5°



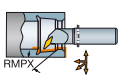
C



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW



D



		Dimensioni, millimetri														
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VCMT 11 03 04

E

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio
Vite per inserto
5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

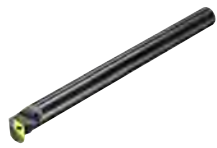
H



CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

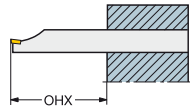
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

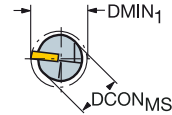
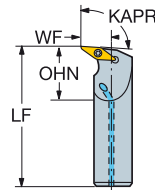


 VBMT, VBGT
 VCGX, VCEX,
 VCGT, VCET
 VBW, VCMW

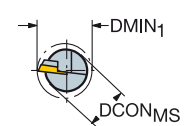
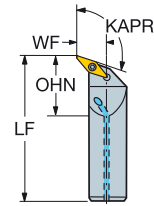
KAPR


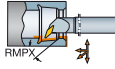
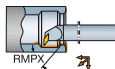


A..SVUBR/L -ER
93.0°



A..SVQBR/L -R
107.5°



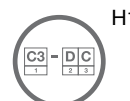
								Dimensioni, millimetri							MIID	
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM		KG
	11	20	27.0	35°	80.0	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-ERB1	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-ERB1	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
		20	27.0	50°	80.0	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-ERB1	20.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio
Vite per inserto
5513 020-20

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

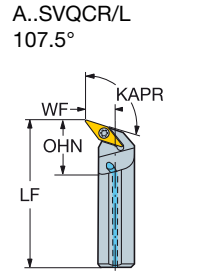
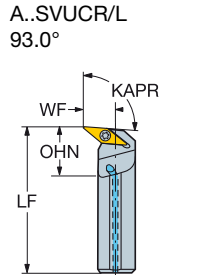
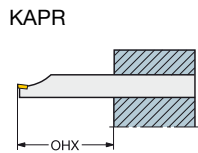


CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante

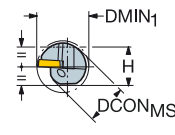
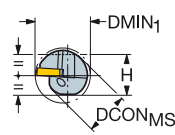
B



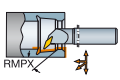
C



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW



D



		Dimensioni, millimetri															
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	64.0	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	VCMT 11 03 04

E

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio
Vite per inserto
5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



CoroTurn® 107, barra di alesatura per tornitura

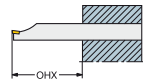
Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante

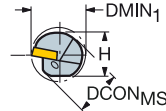
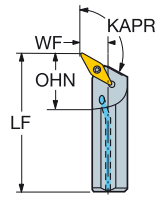


- VBMT, VBGT, VCGX, VCEX, VCGT, VCE T
- VBWW, VCMW

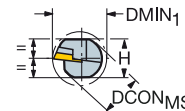
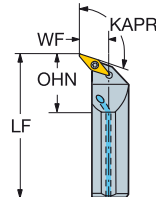
KAPR



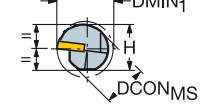
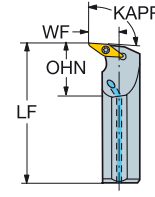
A..SVPBR/L
117.5°



A..SVQBR/L
107.5°



A..SVUBR/L
93.0°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
								DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	BAR	NM		KG
	16	25	32.0	25°	100.0	37.5	A25T-SVPBR/L 16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	10	3.0	0.94	VBMT 16 04 08
		32	40.0	25°	128.0	48.0	A32T-SVPBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.65	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	160.0	60.0	A40T-SVPBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.45	VBMT 16 04 08
	11	16	22.0	35°	64.0	24.0	A16R-SVQBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 02 04
		16	22.0	35°	64.0	24.0	A16R-SVQBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	VBMT 11 03 04
		20	27.0	35°	80.0	30.0	A20S-SVQBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04
		20	27.0	35°	80.0	30.0	A20S-SVQBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 03 04
		25	33.0	35°	100.0	37.5	A25T-SVQBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.95	VBMT 11 02 04
	25	33.0	35°	100.0	37.5	A25T-SVQBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.94	VBMT 11 03 04	
	16	25	33.0	35°	100.0	37.5	A25T-SVQBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.95	VBMT 16 04 08
	32	40.0	35°	128.0	48.0	A32T-SVQBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.66	VBMT 16 04 08	
	40	50.0	35°	160.0	60.0	A40T-SVQBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.51	VBMT 16 04 08	
		11	16	22.0	50°	64.0	24.0	A16R-SVUBR/L 11-E	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29
16			22.0	50°	64.0	24.0	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16.0	15.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	VBMT 11 03 04
20			27.0	50°	80.0	30.0	A20S-SVUBR/L 11-E	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	VBMT 11 02 04
20			27.0	50°	80.0	30.0	A20S-SVUBR/L 11-EB1	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	VBMT 11 03 04
25		33.0	50°	100.0	37.5	A25T-SVUBR/L 11-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 02 04	
25		33.0	50°	100.0	37.5	A25T-SVUBR/L 11-DB1	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	0.9	0.96	VBMT 11 03 04	
16		25	33.0	50°	100.0	37.5	A25T-SVUBR/L 16-D	25.0	23.0	25.0	300.0	18.0	10	3.0	0.96	VBMT 16 04 08
32		40.0	50°	128.0	48.0	A32T-SVUBR/L 16	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	10	3.0	1.50	VBMT 16 04 08	
40	50.0	50°	160.0	60.0	A40T-SVUBR/L 16	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	10	3.0	2.54	VBMT 16 04 08		

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

	Parti di ricambio			
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto
11	16-25	5513 020-20		
16	25	5513 020-10		
16	32-40	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

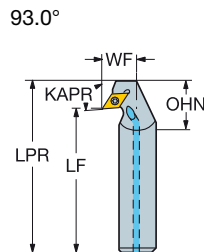
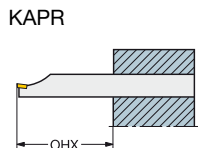


CoroTurn® 107, barra di alesatura per barenatura in tirata

Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

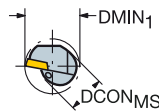
B



C



- DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW



D

	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID			
								DCON _{MS}	BD	LPR	LF	WF	BAR		NM	KG	
	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-ERX	16.0	16.0	212.9	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
		20	27.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-ERX	20.0	20.0	262.9	250.0	15.0	10	0.9	0.60	DCMT 07 02 04

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto
5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



CoroTurn® 107, barra di alesatura per barenatura in tirata

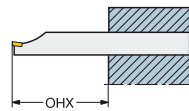
Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante

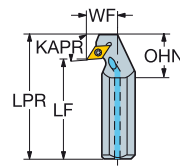


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
 DCMW

KAPR



93.0°



RMPX	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID				
								DCON _{MS}	H	BD	LPR	LF	WF	BAR		NM	KG		
RMPX	07	16	22.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-EX	16.0	15.0	16.0	212.2	200.0	13.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04	
			20	27.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-EX	20.0	18.0	20.0	262.2	250.0	15.0	10	0.9	0.56	DCMT 07 02 04
			25	33.0	27°	100.0	37.5	1	A25T-SDUCR/L 07-DX	25.0	23.0	25.0	312.2	300.0	18.0	10	0.9	0.92	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	27°	128.0	48.0	1	A32T-SDUCR/L 11-X	32.0	30.0	32.0	316.7	300.0	22.0	10	3.0	1.76	DCMT 11 T3 08	

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
CZC _{MS}	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	
07	16-25	5513 020-03		
11	32	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

Barra di alesatura in metallo duro integrale CoroTurn® 107 per tornitura

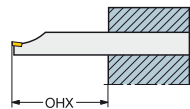
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

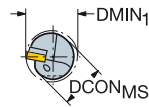
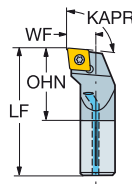
B



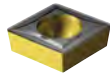
KAPR



95.0°



C



- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW

D

CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
						DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	
06	8	10.0	48.0	17.0	E08K-SCLCR/L 06-R	8.0	8.0	125.0	5.0	10	0.9	0.09	CCMT 06 02 04
	10	12.0	60.0	21.0	E10M-SCLCR/L 06-R	10.0	10.0	150.0	6.0	10	0.9	0.15	CCMT 06 02 04
	12	16.0	72.0	25.0	E12Q-SCLCR/L 06-R	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
	16	20.0	96.0	33.0	E16R-SCLCR/L 06-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CCMT 06 02 04
09	16	20.0	96.0	33.0	E16R-SCLCR/L 09-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.50	CCMT 09 T3 08
	20	25.0	120.0	36.3	E20S-SCLCR/L 09-R	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CCMT 09 T3 08
	25	32.0	150.0	41.3	E25T-SCLCR/L 09-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	CCMT 09 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio	
CZC _{MS}	Vite per inserto
06	8-12
06	16
09	16-20
09	25

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H





Barra di alesatura in metallo duro integrale CoroTurn® 107 per tornitura

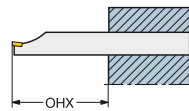
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

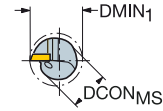
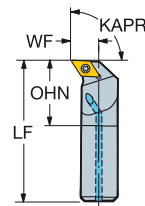


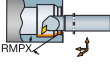
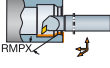
 DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
 DCMW

KAPR




93.0°



								Dimensioni, millimetri							MIID	
	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG		
	07	10	15.0	27°	60.0	25.0	1	E10M-SDUCR/L 07-ER	10.0	10.0	150.0	9.0	10	0.9	0.15	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	72.0	30.0	1	E12Q-SDUCR/L 07-ER	12.0	12.0	180.0	11.0	10	0.9	0.25	DCMT 07 02 04
		16	22.0	27°	96.0	33.3	1	E16R-SDUCR/L 07-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.48	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	120.0	36.3	1	E20S-SDUCR/L 11-R	20.0	20.0	220.0	13.0	10	3.0	0.86	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	150.0	41.3	1	E25T-SDUCR/L 11-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	DCMT 11 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio		
	CZC _{MS}	Vite per inserto
07	10-16	5513 020-03
11	20	5513 020-09
11	25	5513 020-10

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A11



F2



G1



H36



H10



H5

Barra di alesatura in metallo duro integrale CoroTurn® 107 per tornitura

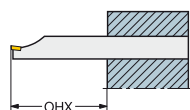
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

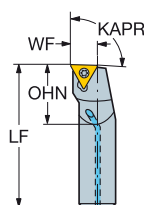
B



KAPR



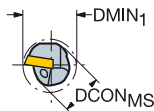
91.0°



C



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



D

CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
						DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	
06	6	8.5	36.0	15.0	E06H-STFCR/L 06-R	6.0	6.0	100.0	4.5	10	0.6	0.05	TCMT 06 T1 02
	8	11.0	48.0	20.0	E08K-STFCR/L 06-R	8.0	8.0	125.0	5.9	10	0.6	0.09	TCMT 06 T1 02
09	10	13.0	60.0	25.0	E10M-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	150.0	7.0	10	0.9	0.15	TCMT 09 02 04
	12	16.0	72.0	30.0	E12Q-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	180.0	9.0	10	0.9	0.25	TCMT 09 02 04
11	16	20.0	96.0	33.2	E16R-STFCR/L 11-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.49	TCMT 11 02 04
	16	20.0	96.0	40.0	E16R-STFCR/L 11-RB1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.50	TCMT 11 03 04
	20	25.0	120.0	36.3	E20S-STFCR/L 11-RB1	20.0	20.0	220.0	13.0	10	0.9	0.85	TCMT 11 03 04
	25	32.0	150.0	41.5	E25T-STFCR 11-RB1	25.0	25.0	270.0	17.0	10	0.9	1.58	TCMT 11 03 04
16	25	32.0	150.0	41.5	E25T-STFCR/L 16-R	25.0	25.0	270.0	17.0	10	3.0	1.58	TCMT 16 T3 08

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio	
CZC _{MS}	Vite per inserto
06	6
06	8
09	10-12
11	16-25
16	25

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Barra di alesatura in metallo duro integrale CoroTurn® 107 per tornitura

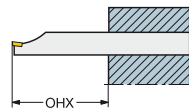
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

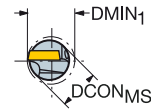
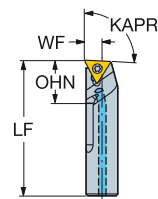


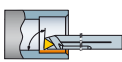
 TCEX

KAPR




93.0°



							Dimensioni, millimetri							MIID
	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	
05	5	6.0	30.0	12.0	1	E05H-STUCR/L 05-GR	5.0	5.0	100.0	2.9	10	0.4	0.04	TCEX 05 01 00R-F
	6	7.0	36.0	13.0	1	E06H-STUCR/L 05-GR	6.0	6.0	100.0	3.2	10	0.4	0.05	TCEX 05 01 00R-F
06	8	9.0	48.0	17.0	1	E08K-STUCR/L 06-GR	8.0	8.0	125.0	4.2	10	0.6	0.08	TCEX 06 T1 00R-F
	10	11.0	60.0	20.0	1	E10M-STUCR/L 06-GR	10.0	10.0	150.0	5.2	10	0.6	0.14	TCEX 06 T1 00R-F

La barra di alesatura destra (R) utilizza inserti TCEX sinistri (L) e viceversa.

R = Destro, L = Sinistro

		Parti di ricambio
	CZC _{MS}	Vite per inserto
05	5-6	5513 020-53
06	8	5513 020-44
06	10	5513 020-28

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



G1



H36



H10



H5

Barra di alesatura in metallo duro integrale CoroTurn® 107 per tornitura

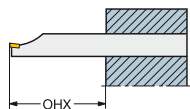
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

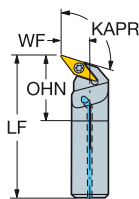
B



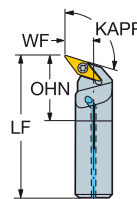
KAPR



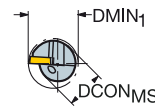
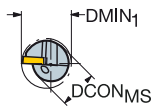
E..SVUCR/L-ER
93.0°



E..SVQCR/L-ER
107.5°



C



- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW

D

		Dimensioni, millimetri														
	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNCS	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
												10	0.9	0.49		
	11	16	22.0	35°	96.0	33.0	1	E16R-SVQCR/L 11-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.49	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	50°	96.0	33.0	1	E16R-SVUCR/L 11-ER	16.0	16.0	200.0	13.0	10	0.9	0.50	VCMT 11 03 04

E

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio
Vite per inserto
5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H





Barra di alesatura antivibrante in metallo duro CoroTurn® 107 per tornitura

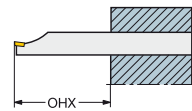
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix

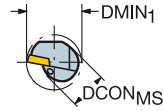
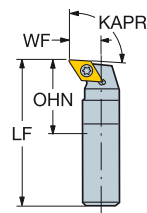


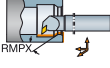
 DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
 DCMW

KAPR



93.0°



		Dimensioni, millimetri										MIID		
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF		NM	KG
	07	10	15.0	27°	100.0	60.0	F10M-SDUCR/L 07-ER	10.0	10.0	150.0	9.0	0.9	0.18	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	120.0	72.0	F12Q-SDUCR/L 07-ER	12.0	12.0	180.0	11.0	0.9	0.29	DCMT 07 02 04

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio
Vite per inserto
5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A1



F2



G1



H36



H10

A
B
C
D
E
F
G
H

TORNITURA GENERALE Utensili per interni

Barra di alesatura antivibrante in metallo duro CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix

TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

KAPR 91.0°

		Dimensioni, millimetri											
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF			MIID
	09	10	13.0	100.0	60.0	F10M-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	150.0	7.0	0.9	0.18	TCMT 09 02 04
		12	16.0	120.0	72.0	F12Q-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	180.0	9.0	0.9	0.29	TCMT 09 02 04

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto
5513 020-05

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

A 130

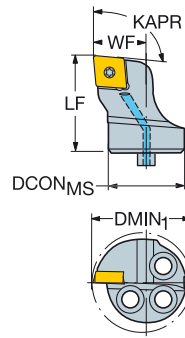
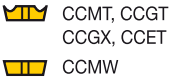
Testina CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

95.0°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
					DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	09	25	32.0	1	SL-SCLCR/L-25-09HP	25.0	20.0	17.0	80	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		32	40.0	1	SL-SCLCR/L-32-09HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08
	12	40	50.0	1	SL-SCLCR/L-40-12HP	40.0	38.0	27.0	80	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Bussola di posizionamento	Ugello
SL-SCLCR/L-25-09HP	5513 020-09			5552 058-02	5691 026-13
SL-SCLCR/L-32-09HP	5513 020-09			5638 031-01	5691 026-13
SL-SCLCR/L-40-12HP	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5638 031-01	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H5



H2

Testina CoroTurn® 107 per tornitura

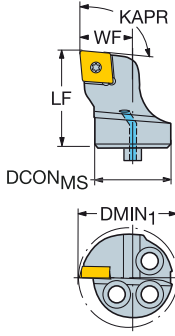
Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

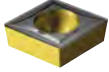
KAPR

95.0°

B

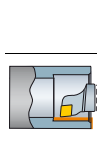


C



- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW

D



CZC _{MS}	DMIN ₁	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
				DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
06	16	20.0	1	570-SCLCR/L-16-06	16.0	20.0	11.0	10	0.9	0.03	CCMT 06 02 04
09	20	25.0	1	570-SCLCR/L-20-09	20.0	20.0	13.0	10	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
25	32.0	1	570-SCLCR/L-25-09	25.0	20.0	17.0	10	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08	
32	40.0	1	570-SCLCR/L-32-09	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	CCMT 09 T3 08	
12	40	50.0	1	570-SCLCR/L-40-12	40.0	38.0	27.0	10	3.0	0.24	CCMT 12 04 08

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Bussola di posizionamento
570-SCLCR/L-16-06	5513 020-03			5552 058-01
570-SCLCR/L-20-09	5513 020-09			5552 058-02
570-SCLCR/L-25-09	5513 020-10			5552 058-02
570-SCLCR/L-32-09	5513 020-09			5638 031-01
570-SCLCR/L-40-12	5513 020-18	5322 232-02	5512 090-03	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



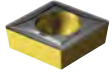
Testina CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL Quick Change

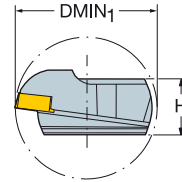
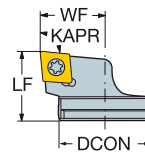
KAPR


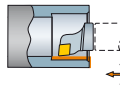
95.0°



 CCMT, CCGT
CCGX, CCET

 CCMW



				Dimensioni, millimetri								
	CZC _{MS}	DMIN ₁	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LF	WF	NM	KG	MIID		
											09	32
												

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
Codice di ordinazione	Vite	Bussola di posizionamento	Vite di regolazione
SL-SCLCR-32-09-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A

Testina CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

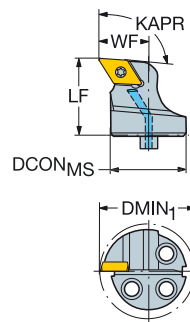
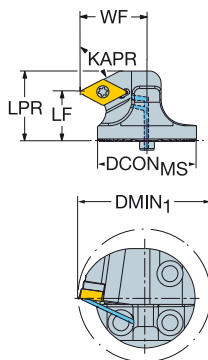
CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

B

KAPR

SL-SDXCR/L-DHP
62.5°

SL-SDUCR/L...HP
93.0°



C



DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
 DCMW

D

Dimensioni, millimetri

	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MID	
	11	25	32.0	27°	1	SL-SDUCR/L-25-11HP	25.0	23.0	17.0	80	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08	
		32	40.0	27°	1	SL-SDUCR/L-32-11HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08	
		40	50.0	27°	1	SL-SDUCR/L-40-11HP	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.21	DCMT 11 T3 08	
	11	32	40.0	60°	1	SL-SDXCR/L-32-11HP	32.0	28.0	20.0	22.0	80	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	60°	1	SL-SDXCR/L-40-11HP	40.0	28.0	20.0	27.0	80	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
		07	25	33.0	60°	1	SL-SDXCR/L-25-07-DHP	25.0	19.7	15.0	18.0	80	0.9	0.07

E

R = Destro, L = Sinistro

F

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Bussola di posizionamento	Ugello
SL-SDXCR/L-25-07-DHP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-25-11HP	5513 020-10			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-32-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDXCR/L-32-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDUCR/L-40-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03
SL-SDXCR/L-40-11HP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H



A41



F2



H36



H5



H2

Testina CoroTurn® 107 per tornitura

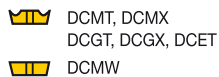
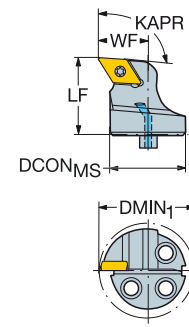
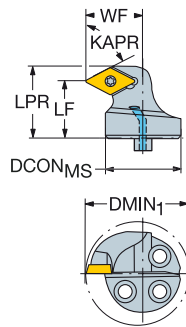
Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

KAPR

570-SDXCR/L
62.5°

570-SDUCR/L
93.0°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID		
						DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG	
	07	16	20.0	27°	8	570-SDUCR/L-16-07	16.0		20.0	11.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	8	570-SDUCR/L-20-11	20.0		20.0	13.0	10	3.0	0.05	DCMT 11 T3 08
		25	32.0	27°	8	570-SDUCR/L-25-11	25.0		20.0	17.0	10	3.0	0.07	DCMT 11 T3 08
		32	40.0	27°	1	570-SDUCR/L-32-11	32.0		32.0	22.0	10	3.0	0.13	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	570-SDUCR/L-40-11	40.0		32.0	27.0	10	3.0	0.20	DCMT 11 T3 08
	07	16	22.0	60°	1	570-SDXCR/L-16-07-E	16.0	18.8	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
		20	27.0	60°	1	570-SDXCR/L-20-07-E	20.0	18.8	15.0	15.0	10	0.9	0.04	DCMT 07 02 04
		25	33.0	60°	1	570-SDXCR/L-25-07-D	25.0	18.8	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04
	11	32	40.0	60°	1	570-SDXCR/L-32-11	32.0	28.0	20.0	22.0	10	3.0	0.12	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	60°	1	570-SDXCR/L-40-11	40.0	28.0	20.0	27.0	10	3.0	0.18	DCMT 11 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Bussola di posizionamento
	07	16			5552 058-01
	07	20-25			5552 058-02
	11	20			5552 058-02
	11	25			5552 058-02
	11	32-40	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H5



H2

Testina CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

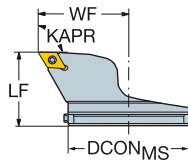
CoroTurn® SL Quick Change

B

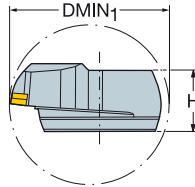


KAPR

570-SDUCR/L-80
93.0°



C



- DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

D



						Dimensioni, millimetri							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LF	WF			MIID	
	11	80	100.0	27°	570-SDUCR/L-80-11	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.55	DCMT 11 T3 08	

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Vite di regolazione
570-SDUCR/L-80-11	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	3214 020-311

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Testina CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite




CoroTurn® SL Quick Change

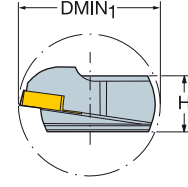
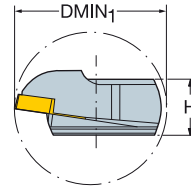
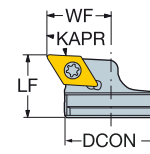
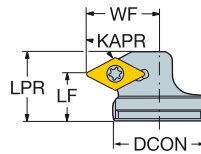
KAPR


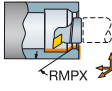
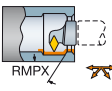
SL-SDXCR/L-QC
62.5°

SL-SDUCR/L-QC
93.0°



 DCMT, DCMX
 DCGT, DCGX, DCET
 DCMW



	Dimensioni, millimetri										MID		
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF		NM	KG
	11	32	40.0	27°	SL-SDUCR-32-11-QC	32.0	14.7	20.0	21.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08	
	11	32	40.0	60°	SL-SDXCR-32-11-QC	32.0	14.7	22.0	15.0	24.0	3.0	0.08	DCMT 11 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
Codice di ordinazione	Vite	Bussola di posizionamento	Vite di regolazione
SL-SDUCR-32-11-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10
SL-SDXCR-32-11-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A1



F2



H36

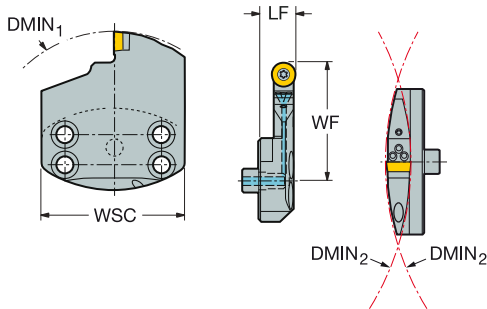


H2

Testina CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL70 - Adduzione di refrigerante di precisione



C RCMT
RCGX-AL

CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri			MIID					
					BD	LF	WF		WSC	BAR	NM	KG	
10	70	120.0	250.0	1	SL70-SRDCR/L-20-10HP	70.0	17.0	41.0	70.0	30	3.0	0.31	RCMT 10 T3 M0
70	120.0	250.0	1	SL70-SRDCR/L-35-10HP	70.0	17.0	56.0	70.0	30	3.0	0.35	RCMT 10 T3 M0	
12	70	120.0	300.0	1	SL70-SRDCR/L-35-12HP	70.0	18.0	56.0	70.0	30	3.0	0.40	RCMT 12 04 M0
70	120.0	260.0	1	SL70-SRDCR/L-50-12HP	70.0	18.0	71.0	70.0	30	3.0	0.42	RCMT 12 04 M0	
70	120.0	260.0	1	SL70-SRDCR/L-75-12HP	70.0	18.0	96.0	70.0	30	3.0	0.51	RCMT 12 04 M0	

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello	Bussola di guida
SL70-SRDCR/L-20-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-35-10HP	5513 020-10	5322 110-01	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-35-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-03	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-50-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04
SL70-SRDCR/L-75-12HP	5513 020-01	5322 110-02	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



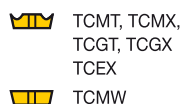
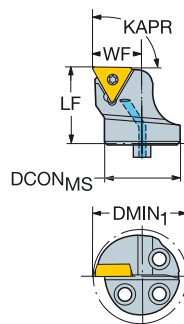
Testina CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

91.0°



						Dimensioni, millimetri							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	11	25	32.0	1	SL-STFCR/L-25-11-B1HP	25.0	20.0	17.0	80	0.9	0.07	TCMT 11 03 04	
	16	32	40.0	1	SL-STFCR/L-32-16HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08	
		40	50.0	1	SL-STFCR/L-40-16HP	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.22	TCMT 16 T3 08	

B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Bussola di posizionamento	Ugello
SL-STFCR/L-25-11-B1HP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-STFCR/L-32-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-STFCR/L-40-16HP	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H5



H2

Testina CoroTurn® 107 per tornitura

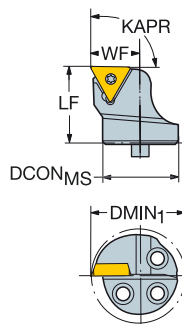
Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL

KAPR

91.0°

B



C

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

D

CZC _{MS}	DMIN ₁	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
				DCON _{MS}	LF	WF	NM	KG		
09	16	20.0	8	570-STFCR/L-16-09	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 09 02 04
11	16	20.0	8	570-STFCR/L-16-11-B1	16.0	20.0	11.0	0.9	0.03	TCMT 11 03 04
20	20	25.0	8	570-STFCR/L-20-11-B1	20.0	20.0	13.0	0.9	0.04	TCMT 11 03 04
25	32.0	8	8	570-STFCR/L-25-11-B1	25.0	20.0	17.0	0.9	0.06	TCMT 11 03 04
16	32	40.0	1	570-STFCR/L-32-16	32.0	32.0	22.0	3.0	0.14	TCMT 16 T3 08
40	40	50.0	1	570-STFCR/L-40-16	40.0	32.0	27.0	3.0	0.21	TCMT 16 T3 08

B1 = Per inserto con spessore O3 = 3.18 mm.

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Bussola di posizionamento
570-STFCR/L-16-09	5513 020-05			5552 058-01
570-STFCR/L-16-11-B1	5513 020-03			5552 058-01
570-STFCR/L-20-11-B1	5513 020-03			5552 058-02
570-STFCR/L-25-11-B1	5513 020-03			5552 058-02
570-STFCR/L-32-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01
570-STFCR/L-40-16	5513 020-01	5322 320-01	5512 090-01	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Testina CoroTurn® 107 per tornitura

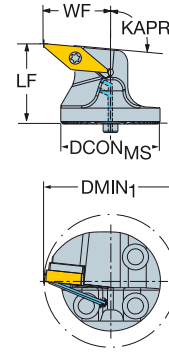
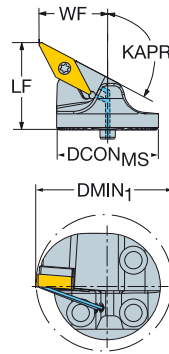
Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

SL-SVPBR/L..LHP
117.5°

SL-SVLBR/L..HP
95.0°



- VBMT, VBG T
VCGX, VCEX,
VCGT, VCE T
- VBMT, VCMW

		Dimensioni, millimetri										MIID	
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM		KG
	16	32	40.0	45°	1	SL-SVLBR/L-32-16HP	32.0	32.0	22.0	80	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	SL-SVLBR/L-40-16HP	40.0	32.0	27.0	80	3.0	0.19	VBMT 16 04 08
		25	35.0	45°	1	SL-SVLBR/L-25-16-LFHP	25.0	25.0	20.0	80	3.0	0.08	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	SL-SVPBR/L-32-16-LHP	32.0	34.0	22.0	80	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	SL-SVPBR/L-40-16-LHP	40.0	34.0	27.0	80	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio						
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Bussola di posizionamento	Ugello
16	25	5513 020-10			5552 058-02	5691 026-13
16	32-40	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A41



F2



H36



H5



H2

Testina CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

B



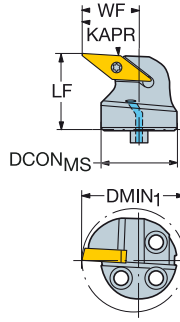
C



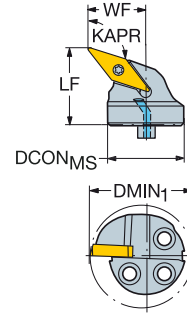
- VCMT, VCEX, VCGX
- VCMW

KAPR

570-SVUCR/L
93.0°



570-SVQCR/L
107.5°



D

							Dimensioni, millimetri						MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	11	20	27.0	35°	1	570-SVQCR/L-20-11-E	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.04	VCMT 11 03 04
		25	33.0	35°	1	570-SVQCR/L-25-11-D	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
	11	20	27.0	45°	1	570-SVUCR/L-20-11-E	20.0	20.0	15.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
		25	33.0	45°	1	570-SVUCR/L-25-11-D	25.0	20.0	18.0	10	0.9	0.06	VCMT 11 03 04

E

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio	
Vite per inserto	Bussola di posizionamento
5513 020-03	5552 058-02

F

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

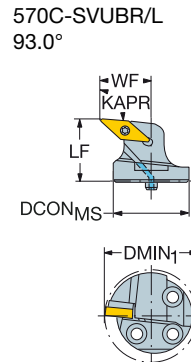
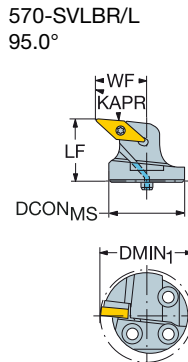
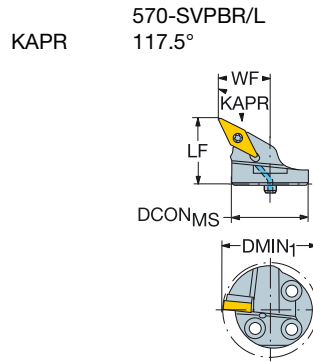
H



Testina CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante



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

						Dimensioni, millimetri							MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF				
	11	20	27.0	50°	1	570C-SVUBR/L-20-2	20.0	20.0	16.0	10	0.9	0.04	VBMT 11 02 04
		25	31.0	50°	1	570C-SVUBR/L-25-2	25.0	25.0	17.0	10	0.9	0.07	VBMT 11 02 04
	16	25	35.0	45°	1	570-SVLBR/L-25-16-LF	25.0	22.0	20.0	10	3.0	0.07	VBMT 16 04 08
		32	40.0	45°	1	570-SVLBR/L-32-16	32.0	32.0	22.0	10	3.0	0.13	VBMT 16 04 08
		40	50.0	45°	1	570-SVLBR/L-40-16	40.0	32.0	27.0	10	3.0	0.18	VBMT 16 04 08
	16	32	40.0	25°	1	570-SVPBR/L-32-16-L	32.0	34.0	22.0	10	3.0	0.12	VBMT 16 04 08
		40	50.0	25°	1	570-SVPBR/L-40-16-L	40.0	34.0	27.0	10	3.0	0.17	VBMT 16 04 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Bussola di posizionamento
11	20-25	5513 020-03			5552 058-02
16	25	5513 020-10			5552 058-02
16	32-40	5513 020-10	5322 270-01	5512 090-01	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



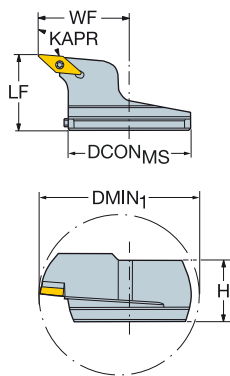
Testina CoroTurn® 107 per tornitura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL Quick Change

KAPR

95.0°



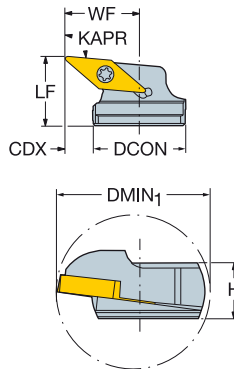
- VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

				Dimensioni, millimetri								
	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LF	WF			MIID	
	16	80	100.0	45°	570-SVLBR/L-80-16	80.0	37.5	45.7	57.0	3.0	0.49	VBMT 16 04 08



KAPR

95.0°



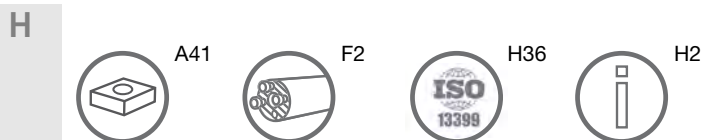
- VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

				Dimensioni, millimetri								
	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LF	WF			MIID	
	16	32	40.0	45°	SL-SVLBR-32-16-QC	32.0	14.7	22.0	24.0	3.0	0.08	VBMT 16 04 08

G R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Vite di regolazione
SL-SVLBR-32-16-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10	5680 049-01
570-SVLBR/L-80-16	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	3214 020-311

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



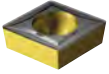
Testine CoroTurn® 107 per barenatura in tirata

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

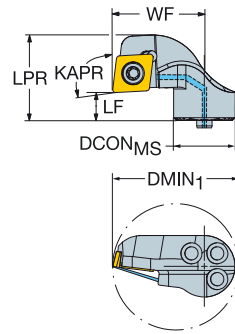
KAPR


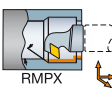
93.0°




 CCMT, CCGT
CCGX, CCET

 CCMW



		Dimensioni, millimetri										MIID		
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR		NM	KG
	09	16	33.0	7°	1	SL-SCUCR-16-09-16X	16.0	22.0	7.0	24.0	70	3.0	0.05	CCMT 09 T3 08
		20	41.0	7°	1	SL-SCUCR-20-09-20X	20.0	22.0	7.0	30.0	70	3.0	0.07	CCMT 09 T3 08
		25	44.0	7°	1	SL-SCUCR-25-09-18X	25.0	24.0	7.0	30.5	70	3.0	0.08	CCMT 09 T3 08
		32	50.0	7°	1	SL-SCUCR-32-09-16X	32.0	24.0	8.0	32.0	70	3.0	0.12	CCMT 09 T3 08
		40	60.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-18X	40.0	24.0	8.0	38.0	70	3.0	0.18	CCMT 09 T3 08
	40	68.0	7°	1	SL-SCUCR-40-09-26X	40.0	24.0	8.0	46.0	70	3.0	0.21	CCMT 09 T3 08	

R = Destro

Parti di ricambio			
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Bussola di posizionamento
09	16	5513 020-09	5552 058-01
09	20-25	5513 020-09	5552 058-02
09	32	5513 020-09	5638 031-01
09	40	5513 020-09	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A1



F2



H36



H5



H2

Testine CoroTurn® 107 per barenatura in tirata

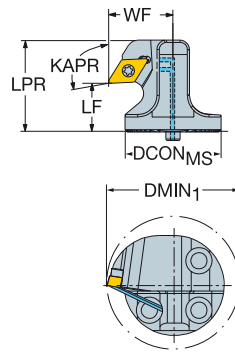
Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

93.0°

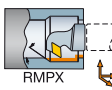
B



C

- DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW

D



		Dimensioni, millimetri												
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	1	SL-SDUCR/L-32-11XHP	32.0	37.0	20.0	22.0	80	3.0	0.15	DCMT 11 T3 08
		40	50.0	27°	1	SL-SDUCR/L-40-11XHP	40.0	37.0	20.0	27.0	80	3.0	0.25	DCMT 11 T3 08
	07	25	33.0	27°	1	SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	25.0	27.9	15.0	18.0	80	0.9	0.09	DCMT 07 02 04

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Bussola di posizionamento	Ugello
SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	5513 020-03			5552 058-02	5691 026-13
SL-SDUCR/L-32-11XHP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-13
SL-SDUCR/L-40-11XHP	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Testine CoroTurn® 107 per barenatura in tirata

Bloccaggio a vite

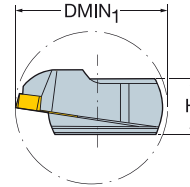
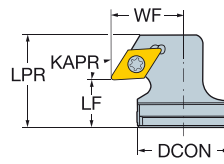
CoroTurn® SL Quick Change

KAPR

93.0°



- DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
- DCMW



		Dimensioni, millimetri											
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID
	11	32	40.0	27°	SL-SDUCR-32-11X-QC	32.0	14.7	30.0	15.0	24.0	3.0	0.10	DCMT 11 T3 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
Codice di ordinazione	Vite	Bussola di posizionamento	Vite di regolazione
SL-SDUCR-32-11X-QC	5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A1



F2



H36



H5



H2

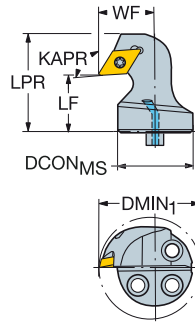
Testine CoroTurn® 107 per barenatura in tirata

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

KAPR

93.0°



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

D

	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
						DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG		
	07	16	22.0	27°	1	570-SDUCR/L-16-07-EX	16.0	26.6	15.0	13.0	10	0.9	0.03	DCMT 07 02 04
	20	27.0	27°	1	570-SDUCR/L-20-07-EX	20.0	26.6	15.0	15.0	10	0.9	0.05	DCMT 07 02 04	
	25	33.0	27°	1	570-SDUCR/L-25-07-DX	25.0	26.6	15.0	18.0	10	0.9	0.06	DCMT 07 02 04	
	11	32	40.0	27°	1	570-SDUCR/L-32-11X	32.0	37.0	20.0	22.0	10	3.0	0.14	DCMT 11 T3 08
	40	50.0	27°	1	570-SDUCR/L-40-11X	40.0	37.0	20.0	27.0	10	3.0	0.22	DCMT 11 T3 08	

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Supporto	Vite del supporto	Bussola di posizionamento
07	16	5513 020-03			5552 058-01
07	20-25	5513 020-03			5552 058-02
11	32-40	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Testine CoroTurn® 107 per barenatura in tirata

Bloccaggio a vite

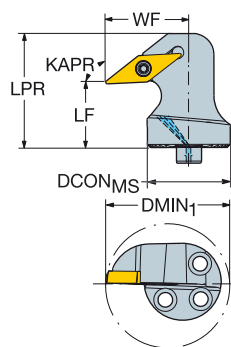
CoroTurn® SL Quick Change


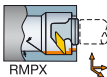
KAPR

93.0°



 VCMT, VCEX,
VCGX
 VCMW



						Dimensioni, millimetri							MIID	
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG
	11	20	32.0	30°	1	570-SVUCR/L-20-11X-E	20.0	27.0	15.0	20.0	10	0.9	0.05	VCMT 11 03 04
		25	37.0	30°	1	570-SVUCR/L-25-11X-D	25.0	27.0	15.0	22.0	10	0.9	0.08	VCMT 11 03 04

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio	
Vite per inserto	Bussola di posizionamento
5513 020-03	5552 058-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A1



F2



H36



H5



H2

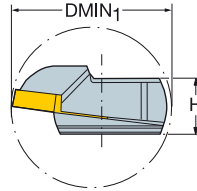
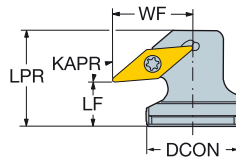
Testine CoroTurn® 107 per barenatura in tirata

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL Quick Change

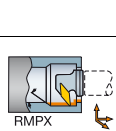
KAPR

95.0°



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

D



				Dimensioni, millimetri									
	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID	
	16	32	40.0	45°	SL-SVLBR-32-16X-QC	32.0	14.7	31.0	14.0	26.0	3.0	0.10	VBMT 16 04 08

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio		
Vite	Bussola di posizionamento	Vite di regolazione
5513 020-10	5638 031-01	5514 060-10

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



T-Max® P

Ottimizzati per la tornitura esterna

Applicazione

- Tornitura assiale
- Sfaciatura
- Profilatura
- Da sgrossatura a finitura
- Tornitura interna di fori di grande diametro, a partire da 50 mm

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Soluzione ad alta produttività grazie alle tecnologie Wiper ed Xcel
- Refrigerante di precisione per un eccellente controllo truciolo
- Lavorazione affidabile e sicura anche nelle applicazioni di sgrossatura
- Inserti bilaterali con taglienti robusti
- Bloccaggio a leva per lavorazioni con refrigerante, bloccaggio rigido per lavorazioni senza refrigerante e materiali a truciolo corto, bloccaggio a cuneo per una maggiore accessibilità

www.sandvik.coromant.com/tmaxp

Inserti

- Ogni tipo di forma e dimensione di inserto
- Geometrie e qualità per tutti i campi di applicazione
- Qualità di inserto anche in materiali di taglio avanzati, PCD, CBN e ceramica
- Inserti specifici per refrigerante di precisione

Utensile

- Unità di taglio Coromant Capto®
- Utensili a stelo
- Barre di alesatura
- Testine CoroTurn® SL

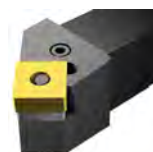
Refrigerante di precisione

Gli attacchi sono disponibili con ugelli di precisione per un eccellente controllo truciolo.



Diverse soluzioni di bloccaggio

Bloccaggio a leva



Bloccaggio rigido



A152



A177



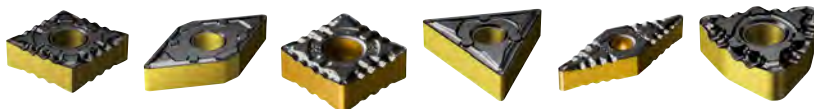
A217



H35

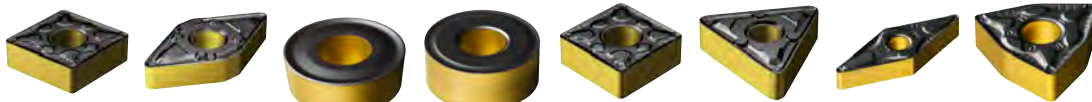
T-Max® P, inserto per tornitura

Finitura



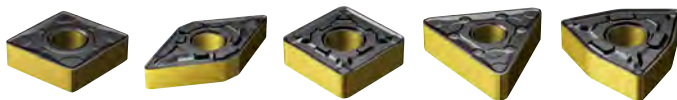
Pagina	CN.. A153	DN.. A160	SN.. A166	TN.. A169	VN.. A172	WN.. A174
--------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Media



Pagina	CN.. A153	DN.. A160	RC.. A165	RN.. A165	SN.. A166	TN.. A169	VN.. A172	WN.. A174
--------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

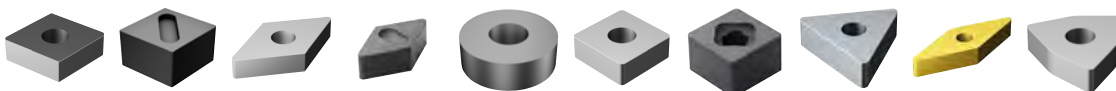
Sgrossatura



Pagina	CN.. A153	DN.. A160	SN.. A166	TN.. A169	WN.. A174
--------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

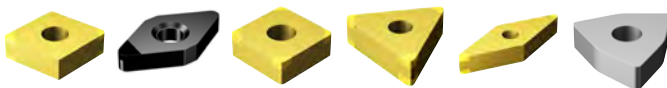
Materiali da taglio innovativi

Ceramica



Pagina	CN.. A157	CNGX A157	DN.. A163	DNGX A163	RN.. A165	SN.. A168	SNGQ A168	TN.. A171	VN.. A173	WN.. A176
--------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

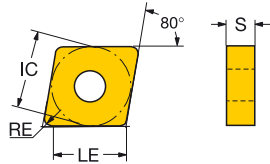
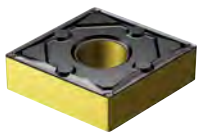
Nitruro di boro cubico (CBN)



Pagina	CN.. A157	DN.. A163	SN.. A168	TN.. A171	VN.. A173	WN.. A176
--------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo C (romboidale 80°)

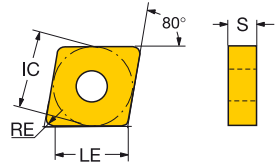
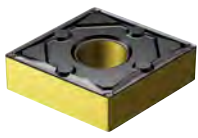


		LE	S	RE	BS	CODICE ISO	P					M					K		N		S										
							1625	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	SC6F		
Finitura	WF	09	9.3	3.18	0.40	0.5	CNMG 09 03 04-WF																								
		8.9	3.18	0.79	0.7		CNMG 09 03 08-WF								*					*	*										
		12	12.5	4.76	0.40	0.5	CNMG 12 04 04-WF	☆		*	*		*	*	*					*	*	*									
		12.1	4.76	0.79	0.8		CNMG 12 04 08-WF	☆	☆	*	*		*	*	*	*				*	*	*									
	11.7	4.76	1.19	0.8		CNMG 12 04 12-WF	☆	☆	*	*		*	*	*	*				*	*	*										
	PF	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PF	☆		*	*		*	*							*	*									
		8.9	3.18	0.79			CNMG 09 03 08-PF	☆		*	*		*	*							*	*									
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PF	☆	☆	*	*		*	*	*						*	*	*								
		12.1	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-PF	☆	☆	*	*		*	*	*	*					*	*	*								
	11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-PF	☆	☆	*	*		*	*	*	*					*	*	*									
	KF	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-KF														*	*									
		12.1	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-KF														*	*									
		11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-KF														*	*									
	MF	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MF							☆	☆		*											*	☆		
		8.9	3.18	0.79			CNMG 09 03 08-MF							☆	☆		*											*	☆		
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-MF							☆	☆	*	☆									*	☆	☆	☆		☆
		12.1	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-MF							☆	☆	*	☆	*							*	☆	☆	☆	☆		☆
	11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-MF							☆	☆	*	☆	*						*	☆	☆	☆	☆			☆	
	SGF	12	12.8	4.76	0.10		CNMG 12 04 01-SGF							*	☆										*	☆	☆	☆	☆		
		12.7	4.76	0.20			CNMG 12 04 02-SGF							*	☆										*	☆	☆	☆	☆		
		8.5	4.76	0.40			CNMG 12 04 04-SGF							*	☆									*	☆	☆	☆	☆	☆		☆
		8.5	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-SGF							*	☆									*	☆	☆	☆	☆	☆		☆
		8.5	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-SGF							*	☆									*	☆	☆	☆	☆	☆		☆
	SF	12	8.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-SF							*	☆									*	☆	☆	☆	☆	☆		☆
8.5		4.76	0.79			CNMG 12 04 08-SF							*	☆									*	☆	☆	☆	☆	☆		☆	
8.5		4.76	1.19			CNMG 12 04 12-SF							*	☆									*	☆	☆	☆	☆	☆		☆	
XF	12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-XF				*	☆			*	☆							*	☆	☆							
	12.1	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-XF				*	☆			*	☆							*	☆	☆							
WM	12	12.1	4.76	0.79	0.8	CNMG 12 04 08-WM	☆	☆	*	*				*	☆					*	☆	*									
	11.7	4.76	1.19	1.1		CNMG 12 04 12-WM	☆	☆	*	*				*	☆					*	☆	*									
	16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WM			*	*					*	☆					*	☆	*								
	14.9	6.35	1.19	0.9		CNMG 16 06 12-WM			*	*					*	☆					*	☆	*								
WMX	12	12.1	4.76	0.79	0.7	CNMG 12 04 08-WMX		☆	*	*	☆				*	☆				*	☆	*									
	11.7	4.76	1.19	0.8		CNMG 12 04 12-WMX		☆	*	*	☆				*	☆				*	☆	*									
	16	15.3	6.35	0.79	0.9	CNMG 16 06 08-WMX		☆	*	*	☆				*	☆				*	☆	*									
	14.9	6.35	1.19	1.0		CNMG 16 06 12-WMX		☆	*	*	☆				*	☆				*	☆	*									
Media	PM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-PM				*	*									*	*									
		8.9	3.18	0.79			CNMG 09 03 08-PM				*	*									*	*									
		12	12.5	4.76	0.40		CNMG 12 04 04-PM				*	*									*	*									
		12.1	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-PM	☆	☆	*	*					*	☆					*	*								
		11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-PM	☆	☆	*	*					*	☆					*	*								
		11.3	4.76	1.59			CNMG 12 04 16-PM	☆	☆	*	*					*	☆					*	*								
	16	15.3	6.35	0.79			CNMG 16 06 08-PM			*	*	☆				*	☆					*	*								
		14.9	6.35	1.19			CNMG 16 06 12-PM		☆	*	*	☆				*	☆					*	*								
		14.5	6.35	1.59			CNMG 16 06 16-PM			*	*	☆				*	☆					*	*								
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-PM			*	*	☆				*	☆					*	*					*	*		
		18.1	6.35	1.19			CNMG 19 06 12-PM			*	*	☆				*	☆					*	*				*	*			
		17.7	6.35	1.59			CNMG 19 06 16-PM			*	*	☆				*	☆					*	*				*	*			
MM	09	9.3	3.18	0.40		CNMG 09 03 04-MM							☆	☆		*									☆	*			*		
		8.9	3.18	0.79			CNMG 09 03 08-MM							☆	☆		*							☆	*			*			
	12	12.1	4.76	0.79			CNMG 12 04 08-MM							☆	☆	*	*	☆	☆				*	☆	*		☆	*		*	
		11.7	4.76	1.19			CNMG 12 04 12-MM							☆	☆	*	*	☆	☆			*	☆	*		☆	*		*		
		11.3	4.76	1.59			CNMG 12 04 16-MM							☆	☆	*	*	☆	☆			*	☆	*		☆	*		*		
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-MM							☆	☆	*	*	☆	☆			*	☆	*		☆	*		*		
	14.9	6.35	1.19			CNMG 16 06 12-MM							☆	☆	*	*	☆	☆			*	☆	*		☆	*		*			
		14.5	6.35	1.59			CNMG 16 06 16-MM							☆	☆	*	*	☆	☆			*	☆	*		☆	*		*		
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-MM							☆	☆	*	*	☆	☆			*	☆	*		☆	*		*		
		18.1	6.35	1.19			CNMG 19 06 12-MM							☆	☆	*	*	☆	☆			*	☆	*		☆	*		*		
17.7	6.35	1.59			CNMG 19 06 16-MM							☆	☆	*	*	☆	☆			*	☆	*		☆	*		*				



T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo C (romboidale 80°)



B

C

D

E

F

G

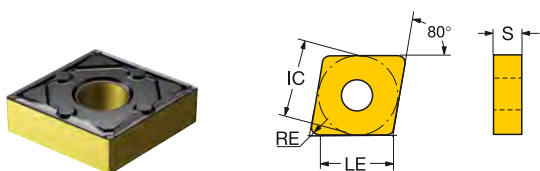
H

		LE	S	RE	BS	CODICE ISO	P					M					K		N		S											
							1925	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	S06F			
Media	KM	12	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-KM													*	☆												
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-KM														*	☆											
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-KM															*	☆										
		16	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-KM															*	☆										
			14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-KM																*	☆									
			14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-KM																*	☆									
		19	18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-KM															*	☆										
		17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-KM																*	☆										
		09	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-QM			☆	☆	☆										*											
			8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-QM			☆	☆	☆	☆									*											
		12	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-QM				☆	☆	☆	☆	☆			*		☆		*				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-QM			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		*		☆		*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-QM			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		*		☆		*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-QM			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		*		☆		*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		16	15.7	6.35	0.40	CNMG 16 06 04-QM				☆	☆	☆									*				☆	☆						
			15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-QM				☆	☆	☆	☆								*				☆	☆						
			14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-QM				☆	☆	☆	☆	☆			*				*				☆	☆			☆			
			14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-QM				☆	☆	☆	☆	☆			*				*				☆	☆			☆			
	19	18.9	6.35	0.40	CNMG 19 06 04-QM				☆	☆	☆									*				☆	☆							
		18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-QM				☆	☆	☆	☆								*				☆	☆							
		18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-QM				☆	☆	☆	☆	☆			*				*				☆	☆			☆				
		17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-QM				☆	☆	☆	☆	☆			*				*				☆	☆			☆				
Sgrossatura	SM	12	8.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-SM										*	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
			8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM											*	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
			8.5	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-SM											*	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		16	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-SM											*	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆		
			10.6	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-SM											*	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆		
			10.6	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-SM											*	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		19	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-SM										*	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆			
		18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-SM											*	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆			
		12.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-SM											*	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆			
		12	8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SMR											*	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆			
			8.5	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-SMR											*	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆			
			8.5	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-SMR											*	☆						☆	☆	☆	☆	☆	☆			
		12	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-XM				☆	☆					*	☆					*										
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XM				☆	☆					*	☆					*										
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-XM				☆	☆					*	☆					*										
	MR	12	12.1	4.76	0.79	CNMM 12 04 08-MR											*	☆	☆													
			11.7	4.76	1.19	CNMM 12 04 12-MR											*	☆	☆													
			11.3	4.76	1.59	CNMM 12 04 16-MR											*	☆	☆													
16		14.9	6.35	1.19	CNMM 16 06 12-MR											*	☆	☆														
		14.5	6.35	1.59	CNMM 16 06 16-MR											*	☆	☆														
		19	18.1	6.35	1.19	CNMM 19 06 12-MR										*	☆	☆														
		17.7	6.35	1.59	CNMM 19 06 16-MR											*	☆	☆														
	16.9	6.35	2.38	CNMM 19 06 24-MR											*	☆	☆															



T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo C (romboideale 80°)



Sgrossatura	Codice	LE	S	RE	BS	CODICE ISO	P				M				K		N		S											
							1625	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
							☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
PR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-PR		☆	☆	☆	☆						☆													
		11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-PR		☆	☆	☆	☆					☆		☆												
		11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-PR		☆	☆	☆	☆							☆												
		16	15.3	6.35	0.79		CNMG 16 06 08-PR		☆		☆	☆							☆											
			14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-PR		☆	☆	☆	☆							☆											
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-PR		☆	☆	☆	☆							☆											
			13.7	6.35	2.38		CNMG 16 06 24-PR		☆	☆	☆	☆							☆											
		19	18.5	6.35	0.79		CNMG 19 06 08-PR				☆	☆	☆							☆										
			18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-PR				☆	☆	☆							☆										
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-PR				☆	☆	☆							☆										
			16.9	6.35	2.38		CNMG 19 06 24-PR				☆	☆	☆							☆										
	KR	12	12.1	4.76	0.79		CNMM 12 04 08-KR		☆	☆	☆	☆								☆										
		11.7	4.76	1.19		CNMM 12 04 12-KR		☆	☆	☆	☆									☆										
		11.3	4.76	1.59		CNMM 12 04 16-KR		☆	☆	☆	☆									☆										
		16	15.3	6.35	0.79		CNMM 16 06 08-KR				☆	☆	☆								☆									
			14.9	6.35	1.19		CNMM 16 06 12-KR				☆	☆	☆								☆									
			14.5	6.35	1.59		CNMM 16 06 16-KR				☆	☆	☆								☆									
			19	18.5	6.35	0.79		CNMA 19 06 08-KR				☆	☆								☆									
			18.1	6.35	1.19		CNMA 19 06 12-KR					☆	☆								☆									
			17.7	6.35	1.59		CNMA 19 06 16-KR					☆	☆								☆									
			16.9	6.35	2.38		CNMA 19 06 24-KR					☆	☆								☆									
		12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-KR													☆										
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-KR													☆										
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-KR													☆										
		16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-KR													☆										
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-KR													☆										
			19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-KR												☆										
			17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-KR													☆										
MR		12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-MR				☆	☆	☆	☆																
			11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-MR				☆	☆	☆	☆																
			11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-MR				☆	☆	☆	☆																
			16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-MR				☆	☆	☆	☆															
				14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-MR				☆	☆	☆	☆															
			19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-MR				☆	☆	☆	☆															
				17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-MR				☆	☆	☆	☆															
SMR	16	10.6	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-SMR				☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆	☆							
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-SMR				☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆	☆						
			12.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-SMR				☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆	☆						
XMR	12	12.1	4.76	0.79		CNMG 12 04 08-XMR		☆	☆											☆										
		11.7	4.76	1.19		CNMG 12 04 12-XMR		☆	☆												☆									
		11.3	4.76	1.59		CNMG 12 04 16-XMR		☆	☆												☆									
		16	14.9	6.35	1.19		CNMG 16 06 12-XMR		☆	☆												☆								
			14.5	6.35	1.59		CNMG 16 06 16-XMR		☆	☆												☆								
		19	18.1	6.35	1.19		CNMG 19 06 12-XMR				☆	☆										☆								
		17.7	6.35	1.59		CNMG 19 06 16-XMR				☆	☆										☆									

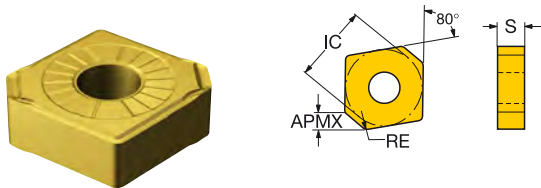


T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo C (romboidale 80°)

Geometria per elevati avanzamenti

B



C

Sgrossatura	S	RE	APMX	KCH	CHW	CODICE ISO	M		S			
							2015	1105	6160	H13A	S05F	
	12	4.76	0.8	1.5	50°	1.5		★				☆
	4.76	0.8	2.5	50°	2.5		★		☆	☆	☆	☆

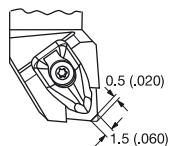
D

Tutti gli utensili CoroTurn RC e T-Max P a leva, che utilizzano inserti 80°, nella dimensione 12 mm, devono essere modificati per alloggiare i nuovi inserti CNMX.

Supporti

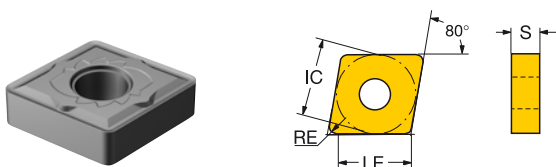
5322 234-07 per utensili T-Max P a leva

5322 234-08 per utensili CoroTurn RC



E

Materiali da taglio innovativi



F

Media	LE	S	RE	CODICE ISO	S		CODICE ANSI
					6160	★	
	12	8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM		CNMG 432-SM

G

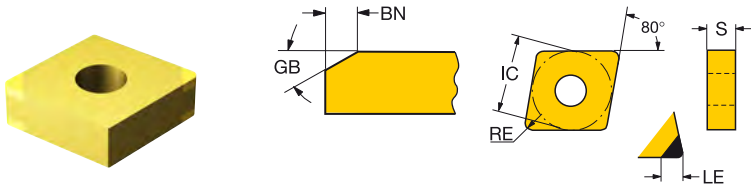
H



T-Max[®] P, inserto per tornitura

Inserto di tipo C (romboidale 80°)

Materiali da taglio innovativi



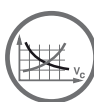
Finitura	LE	S	RE	BS	GB	BN	CODICE ISO	K		S		H									
								6190	660	7525	6160	660	6050	660	7015	7025	7105	7115	7125	7625	
	09	2.4	3.18	0.4		30°	0.10	CNGA090304S01030A						*	*						
		2.4	3.18	0.8		30°	0.10	CNGA090308S01030A							*	*					
		2.0	3.18	0.8		35°	0.20	CNGA090308S02035A							*	*					
		2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304S01030AWH							*	*					
		2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304T01030AWH							*	*					
		2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308S01030AWH							*	*					
		2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308T01030AWH							*	*					
	12	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404S01020A							*	*					
		2.6	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404S01020H								*	*				
		3.0	4.76	0.4		30°	0.10	CNGA120404S01030A							*	*					
		12.5	4.76	0.4		25°	0.15	CNGA120404S01525			*										
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	CNGA120404S01525H							*	*					
		1.8	4.76	0.4		35°	0.20	CNGA120404S02035A							*	*					
		3.1	4.76	0.4		35°	0.20	CNGA120404S02035B		*										*	
		3.1	4.76	0.4		20°	0.10	CNGA120404T01020B		*										*	
		2.9	4.76	0.8		18°	0.10	CNGA120408S01018A					*	*							
		2.5	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408S01020H						*	*						
		2.9	4.76	0.8		30°	0.10	CNGA120408S01030A					*	*							
		12.1	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408S01525	*			*									
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408S01525H						*	*					*	
		2.1	4.76	0.8		30°	0.15	CNGA120408S01530B												*	
		2.5	4.76	0.8		30°	0.20	CNGA120408S02030H							*	*					
		2.9	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035A					*	*							
		2.1	4.76	0.8		35°	0.20	CNGA120408S02035B		*										*	
		12.1	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408T01020	*	*		*									*
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	CNGA120408T01020B		*										*	
		2.1	4.76	0.8		30°	0.10	CNGA120408T01030A					*	*							
		12.1	4.76	0.8		25°	0.15	CNGA120408T01525				*									*
		12.1	4.76	0.8		20°	0.25	CNGA120408T02520	*												*
		2.8	4.76	1.2		18°	0.10	CNGA120412S01018A					*	*							
		2.4	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412S01020H						*	*						
		2.8	4.76	1.2		30°	0.10	CNGA120412S01030A					*	*							
		11.7	4.76	1.2		25°	0.15	CNGA120412S01525			*										*
		2.4	4.76	1.2		25°	0.15	CNGA120412S01525H						*	*					*	
		2.4	4.76	1.2		30°	0.15	CNGA120412S01530B												*	
		2.4	4.76	1.2		30°	0.20	CNGA120412S02030H							*	*					*
		2.8	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035A				*	*								*
		2.4	4.76	1.2		35°	0.20	CNGA120412S02035B		*										*	
		11.7	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412T01020		*		*	*								*
		2.4	4.76	1.2		20°	0.10	CNGA120412T01020B		*										*	
		2.4	4.76	1.2		30°	0.10	CNGA120412T01030A		*			*								*
		11.7	4.76	1.2		20°	0.25	CNGA120412T02520	*			*									*
		2.8	4.76	1.6		25°	0.10	CNGA120416S01025H					*	*						*	
		2.7	4.76	1.6		30°	0.10	CNGA120416S01030A				*	*								*
		2.3	4.76	1.6		25°	0.15	CNGA120416S01525H				*	*		*	*					*
		2.7	4.76	1.6		35°	0.20	CNGA120416S02035A		*		*	*		*	*					*
		11.3	4.76	1.6		20°	0.10	CNGA120416T01020		*		*	*								*
		11.3	4.76	1.6		20°	0.25	CNGA120416T02520	*	*		*									*
		11.7	7.94	1.2		20°	0.25	CNGQ120712T02520	*	*		*									*
		11.3	7.94	1.6		20°	0.25	CNGQ120716T02520	*	*		*									*
		11.7	7.94	1.2		20°	0.25	CNGX120712T02520	*	*		*									*
		11.3	7.94	1.6		20°	0.25	CNGX120716T02520	*	*		*									*
		12.1	4.76	0.8				CNMA 12 04 08E			*										*



A177



A217



A278



A294



H36



H6

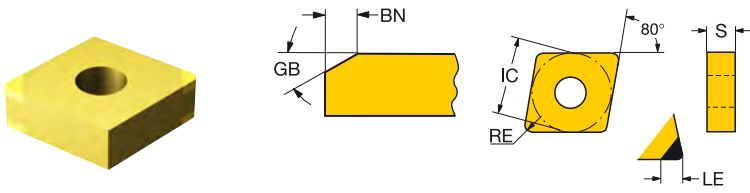


H3

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo C (romboideale 80°)

Materiali da taglio innovativi



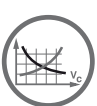
LE	S	RE	BS	GB	BN	CODICE ISO	K		S		H											
							6190	660	7525	6160	660	6050	660	7015	7025	7105	7115	7125	7525			
12	2.1	4.76	0.8			CNGA120408EA							*									
2.4	4.76	1.2				CNGA120412EA							*									
1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	CNGA120404T01020BWG		*												*		
2.9	4.76	0.8	1.0	30°	0.10	CNGA120408S01030AWG						*										
2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWG							*			*		*			*	
2.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020BWG		*												*		
12.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120408T01020WG		*			*											
2.8	4.76	1.2	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01030AWG						*										
2.4	4.76	1.2	1.2	20°	0.15	CNGA120412S01520HWG							*			*						
11.7	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	CNGA120412T01020WG		*			*					*		*			*	
11.3	4.76	1.6	1.4	20°	0.10	CNGA120416T01020WG	*															
12.1	7.94	0.8	1.0	20°	0.25	CNGQ120708T02520WG	*															
3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404S01030AWH								*								
2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120404S01520HWH														*		
12.5	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	CNGA120404S01525WH				*												
3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120404T01030AWH							*									
2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408S01030AWH						*		*								
2.5	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520HWH							*			*		*		*		
12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408S01525WH				*												
2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	CNGA120408S02035AWH							*									
2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120408T01030AWH						*		*								
12.1	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	CNGA120408T01525WH				*				*								
2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412S01030AWH							*			*						
2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	CNGA120412S01520HWH							*		*	*		*		*		
11.7	4.76	1.2	0.6	25°	0.15	CNGA120412S01525WH					*			*								
2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412T01030AWH						*		*								
16	15.3	6.35	0.8	20°	0.10	CNGA160608T01020		*		*		*										
14.9	6.35	1.2	20°	0.10	CNGA160612T01020			*			*		*									
14.9	6.35	1.2	20°	0.25	CNGA160612T02520	*																
14.5	6.35	1.6	20°	0.25	CNGA160616T02520	*																
19	17.7	6.35	1.6	20°	0.25	CNGA190616T02520	*															



A177



A217



A278



A294



H36



H6

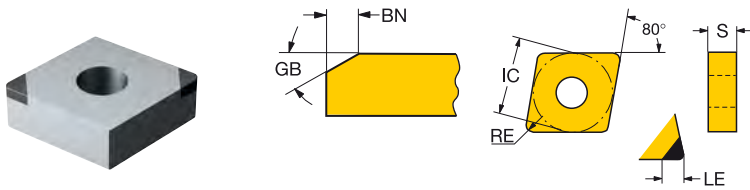


H3

T-Max® P, inserto per tornitura

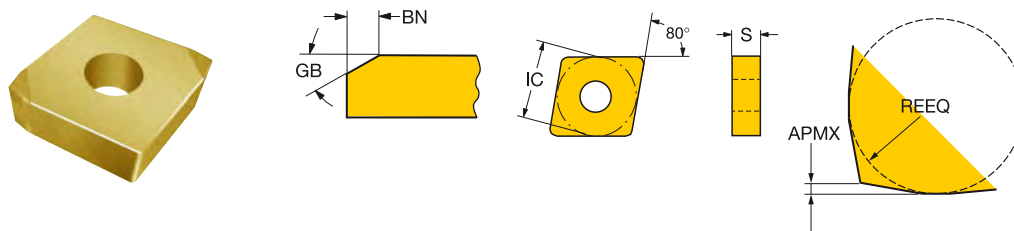
Inserto di tipo C (romboidale 80°)

Materiali da taglio innovativi



Finitura	LE	S	RE	BS	GB	BN	CODICE ISO	H		CODICE ANSI
								7125	7135	
	12	2.6	4.76	0.40	30°	0.15	CNGA120404S01530F	★		CNGA431S0530F
	2.5	4.76	0.80		30°	0.15	CNGA120408S01530F	★		CNGA432S0530F
	2.5	4.76	0.80		35°	0.20	CNGA120408S02035F	★		CNGA432S0835F
	2.9	4.76	1.20		30°	0.15	CNGA120412S01530F	★		CNGA433S0530F
	2.4	4.76	1.20		35°	0.20	CNGA120412S02035F	★		CNGA433S0835F
	2.8	4.76	1.60		35°	0.20	CNGA120416S02035F	★		CNGA434S0835F
	2.5	4.76	0.80	0.6	20°	0.15	CNGA120408S01520FWH	★		CNGA432S0520FWH
	3.5	4.76	0.80		30°	0.12	CNGM120408F-HGR	★		CNGM432F-HGR
	3.5	4.76	1.20		30°	0.12	CNGM120412F-HGR	★		CNGM433F-HGR

Materiali da taglio innovativi - geometria Xcel

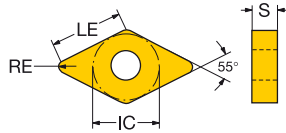
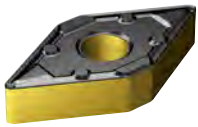


Finitura	LE	S	REEQ	RE	APMX	GB	BN	CODICE ISO	H					
									7015	7025	7105	7115	7125	
	12	4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18AXA	☆	★				
	3.3	4.76	2.3	0.0	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA			☆	☆	★	



T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo D (romboidale 55°)



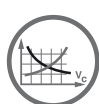
Codice	Finitura	LE	S	RE	BS	CODICE ISO	P						M				K			N		S							
							1515	1525	4305	4315	4325	4335	5015	1125	1515	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	SGF
							☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
WF	11	11.2	4.76	0.40	0.5	DNMX 11 04 04-WF	☆									★	☆	☆											
	10.8	4.76	0.79	0.6	DNMX 11 04 08-WF	☆										★	☆	☆											
	15	14.7	4.76	0.79	0.6	DNMX 15 04 08-WF			★								★	☆											
	14.3	4.76	1.19	0.8	DNMX 15 04 12-WF													★											
	15.1	6.35	0.40	0.5	DNMX 15 06 04-WF				★	☆		☆						☆											
	14.7	6.35	0.79	0.6	DNMX 15 06 08-WF	☆	☆		★	☆		☆						★	☆										
	14.3	6.35	1.19	0.8	DNMX 15 06 12-WF				★	☆		☆						★	☆										
PF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-PF		☆		★	☆		☆					☆											
	10.8	4.76	0.79			DNMG 11 04 08-PF		☆		★	☆		☆						☆										
	10.4	4.76	1.19			DNMG 11 04 12-PF		☆		★	☆		☆						☆										
	15	14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-PF		☆		★	☆		☆						☆										
	14.3	4.76	1.19			DNMG 15 04 12-PF	☆	☆		★	☆		☆							☆									
	15.1	6.35	0.40			DNMG 15 06 04-PF		☆		★	☆		☆							☆									
	14.7	6.35	0.79			DNMG 15 06 08-PF		☆		★	☆		☆							☆									
14.3	6.35	1.19			DNMG 15 06 12-PF		☆		★	☆		☆							☆										
KF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-KF													★	☆									
	10.8	4.76	0.79			DNMG 11 04 08-KF														★	☆								
	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-KF														★	☆								
	14.7	4.76	0.79			DNMG 15 04 08-KF															★	☆							
	15.1	6.35	0.40			DNMG 15 06 04-KF															★	☆							
	14.7	6.35	0.79			DNMG 15 06 08-KF															★	☆							
	14.3	6.35	1.19			DNMG 15 06 12-KF															★	☆							
MF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-MF						☆		★	☆		☆				★	☆	☆						
	10.8	4.76	0.79			DNMG 11 04 08-MF						☆		★	☆		☆				★	☆	☆						
	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-MF						☆		★	☆		☆				★	☆	☆	☆					
	14.7	4.76	0.79			DNMG 15 04 08-MF						☆		★	☆		☆				★	☆	☆	☆					
	14.3	4.76	1.19			DNMG 15 04 12-MF						☆		★	☆		☆				★	☆	☆	☆					
	15.1	6.35	0.40			DNMG 15 06 04-MF						☆		★	☆		☆				★	☆	☆	☆	☆				
	14.7	6.35	0.79			DNMG 15 06 08-MF						☆		★	☆		☆				★	☆	☆	☆	☆				
14.3	6.35	1.19			DNMG 15 06 12-MF						☆		★	☆		☆				★	☆	☆	☆	☆					
K	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04L-K														★	☆								
	15.1	4.76	0.40			DNMG 15 04 04R-K															★	☆							
	14.7	4.76	0.79			DNMG 15 04 08L-K															★	☆							
	14.7	4.76	0.79			DNMG 15 04 08R-K																★	☆						
	15.1	6.35	0.40			DNMG 15 06 04L-K		☆														★	☆						
	15.1	6.35	0.40			DNMG 15 06 04R-K		☆															★	☆					
	14.7	6.35	0.79			DNMG 15 06 08L-K																★	☆						
14.7	6.35	0.79			DNMG 15 06 08R-K		☆															★	☆						
SGF	15	13.6	4.76	0.10		DNGG 15 04 01-SGF							☆									★	☆	☆	☆				
	13.5	4.76	0.20			DNGG 15 04 02-SGF							☆										★	☆	☆				
	6.4	4.76	0.40			DNGG 15 04 04-SGF							☆										★	☆	☆				
	6.4	4.76	0.79			DNGG 15 04 08-SGF							☆											★	☆				
	6.4	4.76	1.19			DNGG 15 04 12-SGF							☆											★	☆				
	6.4	6.35	0.40			DNGG 15 06 04-SGF							☆											★	☆				
	6.4	6.35	0.79			DNGG 15 06 08-SGF							☆											★	☆				
	6.4	6.35	1.19			DNGG 15 06 12-SGF							☆											★	☆				
SF	11	11.2	4.76	0.40		DNMG 11 04 04-SF							☆									★	☆	☆	☆				
	10.8	4.76	0.79			DNMG 11 04 08-SF							☆										★	☆					
	15	6.4	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-SF							☆										★	☆					
	6.4	4.76	0.79			DNMG 15 04 08-SF							☆											★	☆				
	6.4	4.76	1.19			DNMG 15 04 12-SF							☆											★	☆				
	6.4	6.35	0.40			DNMG 15 06 04-SF							☆											★	☆				
	6.4	6.35	0.79			DNMG 15 06 08-SF							☆											★	☆				
	6.4	6.35	1.19			DNMG 15 06 12-SF							☆											★	☆				
XF	15	15.1	4.76	0.40		DNMG 15 04 04-XF																	★	☆					
	14.7	4.76	0.79			DNMG 15 04 08-XF																		★	☆				
	15.1	6.35	0.40			DNMG 15 06 04-XF																		★	☆				
	14.7	6.35	0.79			DNMG 15 06 08-XF																			★	☆			



A177



A217



A278



A294



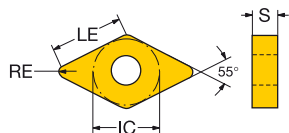
H36



H6

T-Max[®] P, inserto per tornitura

Inserto di tipo D (romboidale 55°)



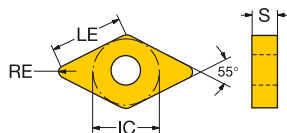
Meccia	LE	S	RE	BS	CODICE ISO	P					M					K			N		S																			
						1515	1525	4305	4315	4325	4335	5015	1125	1515	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F												
WM	11	10.8	4.76	0.79	0.7	DNMX 11 04 08-WM			☆	☆	★							★																						
		10.4	4.76	1.19	0.8	DNMX 11 04 12-WM			☆	☆	★								★																					
	15	14.7	4.76	0.79	0.7	DNMX 15 04 08-WM				☆	★									★																				
			14.3	4.76	1.19	0.8	DNMX 15 04 12-WM				☆	★										★																		
			13.9	4.76	1.59	1.0	DNMX 15 04 16-WM					☆	★									★																		
			14.7	6.35	0.79	0.7	DNMX 15 06 08-WM					☆	★	☆							★	☆																		
			14.3	6.35	1.19	0.8	DNMX 15 06 12-WM			☆		☆	★								★		☆																	
			13.9	6.35	1.59	1.0	DNMX 15 06 16-WM			☆		☆	★								★		☆																	
	WMX	15	14.7	4.76	0.79	0.9	DNMX 15 04 08-WMX				☆																													
			14.7	6.35	0.79	0.9	DNMX 15 06 08-WMX					☆	★								★		☆																	
			14.3	6.35	1.19	1.0	DNMX 15 06 12-WMX					☆	★								★		☆																	
			13.9	6.35	1.59	1.0	DNMX 15 06 16-WMX					☆	★								★		☆																	
	PM	11	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PM				☆	★	☆										★																		
			10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PM			☆	☆	★	★	☆										★																	
			10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PM				☆	★	★	☆										★																	
15		15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-PM					☆	★	☆											★																	
			14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PM					☆	★	★										★																	
			14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PM					☆	★	★	☆									★																	
			15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-PM					☆	★	★	☆									★																	
			14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PM				☆		☆	★	★									★																	
			14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PM				☆		☆	★	★	☆								★																	
	13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-PM				☆		☆	★	★	☆								★																			
MM	11	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-MM								☆	☆	★	☆					☆				☆	☆	★													
		10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-MM									☆	☆	★	☆					☆				☆	☆	★												
	15	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-MM																																			
			14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-MM																																		
			14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-MM									☆		☆	★	☆																					
	14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-MM									☆		☆	★	☆								☆	☆	★													
KM	11	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-KM																★	☆																		
		10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-KM																	☆	☆																	
	15	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-KM																	★	☆																	
			14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-KM																	★	☆																
			14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-KM																	★	☆																
	14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-KM																	★	☆																		
QM	11	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-QM						★											★																		
		10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-QM							★											★																	
		10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-QM							☆	★										★																	
	15	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-QM								★										★				★	☆	☆											
			14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-QM						☆	★	★				★						★	★	☆	★	☆	☆	☆										
			14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-QM							☆	★	★									★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆									
			15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-QM								☆	★	★									★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆								
			14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-QM							☆	★	★	★									★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆								
		14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-QM							☆	★	★	★	☆								★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆									
	13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-QM							☆	★	★	★	☆								★	★	☆	★	☆	☆	☆	☆										
SM	11	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SM								☆																											
	15	6.4	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-SM									☆													★	☆	☆	☆	☆									
			6.4	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-SM									☆												★	☆	☆	☆	☆									
			6.4	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-SM									☆												★	☆	☆	☆	☆									
			6.4	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-SM									☆												★	☆	☆	☆	☆									
			6.4	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-SM									☆												★	☆	☆	☆	☆									
			6.4	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-SM									☆												★	☆	☆	☆	☆									
	SMR	15	6.4	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-SMR								☆													★	☆	☆	☆	☆									
		6.4	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-SMR								☆													★	☆	☆	☆	☆										
		6.4	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-SMR								☆													★	☆	☆	☆	☆										
		6.4	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-SMR								☆													★	☆	☆	☆	☆										
	6.4	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-SMR								☆													★	☆	☆	☆	☆											



A

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo D (romboidale 55°)



B

C

						P						M				K		N	S														
		LE	S	RE	BS	CODICE ISO	1515	1525	4305	4315	4325	4335	5015	1125	1515	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S06F				
Media	XM	15	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-XM				☆	★											★											
		14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-XM				☆	★						★					★											
		15.1	6.35	0.40		DNMG 15 06 04-XM					★												★										
		14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-XM				☆	★							★					★										
		14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-XM				☆	★												★										
MR		15	14.7	6.35	0.79	DNMM 15 06 08-MR																											
		14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-MR																											
	XMR	15	14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-XMR				☆	★										★												
Sgrossatura	PR	15	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PR			☆	☆	☆	★											★										
		14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-PR			☆	☆	☆	★												★									
		13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-PR			☆	☆	☆	★												★									
		14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-PR			☆	☆	☆	★												★									
		14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-PR			☆	☆	☆	★												★									
		13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-PR			☆	☆	☆	★												★									
	KR		19	18.6	6.35	0.79	DNMG 19 06 08-PR				☆	☆	★											★									
			18.2	6.35	1.19		DNMG 19 06 12-PR				☆	☆	★												★								
		XKR		15	14.7	6.35	0.79	DNMM 15 06 08-PR				☆	☆	★											★								
				14.3	6.35	1.19		DNMM 15 06 12-PR				☆	☆	★												★							
				13.9	6.35	1.59		DNMM 15 06 16-PR				☆	☆	★												★							
MR		15	14.7	4.76	0.79	DNMA 15 04 08-KR																★											
		14.3	4.76	1.19		DNMA 15 04 12-KR																	☆	★									
		14.7	6.35	0.79		DNMA 15 06 08-KR																	☆	★									
		14.3	6.35	1.19		DNMA 15 06 12-KR																		☆	★								
		13.9	6.35	1.59		DNMA 15 06 16-KR																		☆	★								
		14.7	4.76	0.79		DNMG 15 04 08-KR																		☆	★								
		14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-KR																		☆	★								
		14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-KR																		☆	★								
		14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-KR																		☆	★								
13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-KR																		☆	★										
MR		15	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-MR											☆	☆	★	☆													
		14.3	4.76	1.19		DNMG 15 04 12-MR											☆	☆	★	☆													
		13.9	4.76	1.59		DNMG 15 04 16-MR												☆	☆	★	☆												
		14.7	6.35	0.79		DNMG 15 06 08-MR												☆	☆	★	☆												
		14.3	6.35	1.19		DNMG 15 06 12-MR												☆	☆	★	☆												
13.9	6.35	1.59		DNMG 15 06 16-MR																		☆	★										

F

G

H



A177



A217



A278



A294



H36

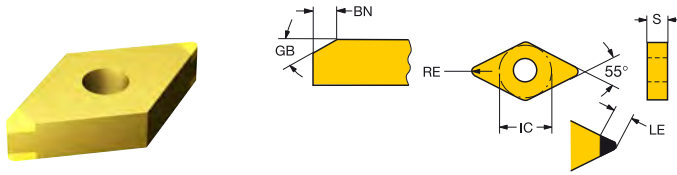


H6

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo D (romboidale 55°)

Materiali da taglio innovativi



LE	S	RE	BS	GB	BN	CODICE ISO	K		S	H										
							6190	660	7525	660	6050	660	7015	7025	7105	7115	7125	7525		
11	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA110404S01020A								*						
	3.2	4.76	0.4	30°	0.10	DNGA110404S01030A							*	*						
	2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA110404S01525H								*	*	*				
	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA110404T01020B			*									*		
	2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA110408S01020A								*						
	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	DNGA110408S01030A							*	*						
	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA110408S01525H							*	*	*					
	1.8	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA110408S02035A							*							
	2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA110408T01020B			*									*		
	2.5	4.76	1.2	30°	0.10	DNGA110412S01030A						*								
	2.1	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA110412S01525H							*	*						
Finitura	15	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA150404S01020A							*						
		2.9	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA150404S01020H							*						
		4.0	4.76	0.4	30°	0.10	DNGA150404S01030A						*	*						
		15.1	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA150404S01525			*										
		2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA150404S01525H							*	*	*				
		1.8	4.76	0.4	35°	0.20	DNGA150404S02035A							*						
		2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA150408S01020A							*	*					
		2.5	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA150408S01020H							*	*					
		3.6	4.76	0.8	30°	0.10	DNGA150408S01030A						*	*						
		14.7	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA150408S01525			*				*	*	*				
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA150408S01525H							*	*	*				
		2.2	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA150408S01530B							*	*	*			*	
		2.5	4.76	0.8	30°	0.20	DNGA150408S02030H							*	*	*				
		2.1	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA150408S02035A							*	*	*				
		14.7	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA150408T01020		*	*		*			*	*				
		14.7	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA150408T01525			*		*			*	*	*			
		14.7	4.76	0.8	20°	0.25	DNGA150408T02520		*						*	*	*			
		2.1	4.76	1.2	20°	0.10	DNGA150412S01020H							*	*					
		3.3	4.76	1.2	30°	0.10	DNGA150412S01030A						*	*						
		14.3	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA150412S01525			*				*	*	*				
		3.2	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA150412S01525H							*	*	*				
		3.3	4.76	1.2	30°	0.15	DNGA150412S01530B							*	*	*			*	
		2.1	4.76	1.2	30°	0.20	DNGA150412S02030H							*	*	*				
		2.4	4.76	1.2	35°	0.20	DNGA150412S02035A						*	*	*					
		14.3	4.76	1.2	20°	0.10	DNGA150412T01020		*	*	*	*		*	*	*				
		14.3	4.76	1.2	20°	0.25	DNGA150412T02520		*	*	*	*		*	*	*				
		2.9	4.76	1.6	30°	0.10	DNGA150416S01030A					*	*	*	*	*				
		2.5	4.76	1.6	25°	0.15	DNGA150416S01525H					*	*	*	*	*				
		13.9	4.76	1.6	20°	0.10	DNGA150416T01020		*	*	*	*		*	*	*				
		15.1	6.35	0.4	25°	0.15	DNGA150604S01525				*	*		*	*	*				
		14.7	6.35	0.8	25°	0.15	DNGA150608S01525				*	*		*	*	*				
		14.7	6.35	0.8	25°	0.15	DNGA150608T01525				*	*		*	*	*				
		14.3	6.35	1.2	25°	0.15	DNGA150612S01525				*	*		*	*	*				
		14.7	7.94	0.8	20°	0.25	DNGQ150708T02520		*	*	*	*		*	*	*				
		14.3	7.94	1.2	20°	0.25	DNGQ150712T02520		*	*	*	*		*	*	*				
		13.9	7.94	1.6	20°	0.25	DNGQ150716T02520		*	*	*	*		*	*	*				
		2.2	4.76	0.8			DNGA150408EA					*	*	*	*	*				
		2.5	4.76	1.2			DNGA150412EA					*	*	*	*	*				
		3.6	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	DNGA150408S01030AWH				*	*	*	*	*				
		2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH				*	*	*	*	*				
	2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	DNGA150408S02035AWH				*	*	*	*	*					
	3.3	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	DNGA150412S01030AWH				*	*	*	*	*					
	2.1	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	DNGA150412S01520HWH				*	*	*	*	*					



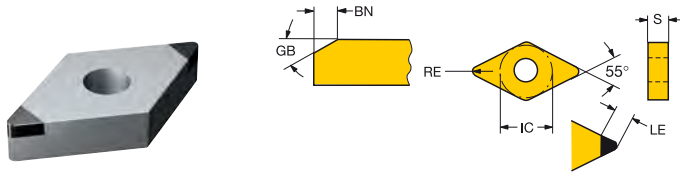
A

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo D (romboidale 55°)

Materiali da taglio innovativi

B



C

	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	H		CODICE ANSI
							7125	7135	
Finitura	11	2.9	4.76	0.40	30°	0.15	DNGA110404S01530F	*	DNGA331S0530F
	2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA110408S01530F	*	DNGA332S0530F	
	15	2.5	4.76	0.80	30°	0.15	DNGA150408S01530F	*	DNGA432S0530F
	2.5	4.76	0.80	35°	0.20	DNGA150408S02035F	*	DNGA432S0835F	
	3.2	4.76	1.20	30°	0.15	DNGA150412S01530F	*	DNGA433S0530F	
	3.2	4.76	1.20	35°	0.20	DNGA150412S02035F	*	DNGA433S0835F	
	3.5	4.76	0.80	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	*	DNGM432F-HGR	
	3.5	4.76	1.20	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	*	DNGM433F-HGR	

D

E

F

G

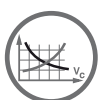
H



A177



A217



A278



A294



H36



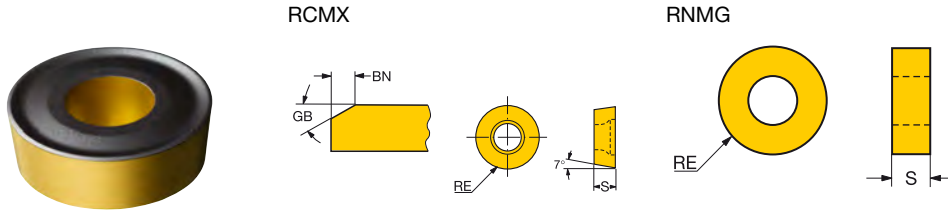
H6



H3

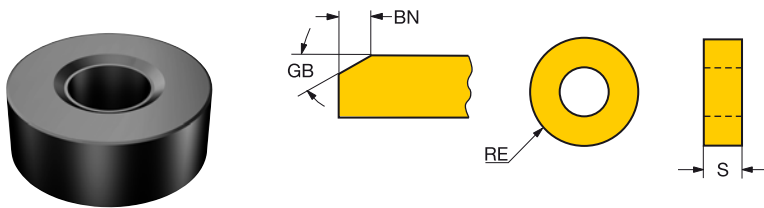
T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo R (rotondo)



		S	RE	GB	BN	CODICE ISO	P		M	K		N		S						
							4305	4315	4325	4335	1115	1125	3210	3225	4325	H13A	H13A	1105	1115	1125
Media	00	10	3.18	5.00	15°	0.20	RCMX 10 03 00	☆	☆	☆										
		12	4.76	6.00	15°	0.20	RCMX 12 04 00	☆	☆	☆										
		16	6.35	8.00	15°	0.25	RCMX 16 06 00	☆	☆	☆										
		20	6.35	10.00	15°	0.30	RCMX 20 06 00	☆	☆	☆										
	E	10	3.18	5.00			RCMX 10 03 00E													☆
		12	4.76	6.00			RCMX 12 04 00E													☆
	00	09	3.18	4.76			RNMG 09 03 00			☆	☆									
		12	4.76	6.35			RNMG 12 04 00	☆	☆	☆		☆	☆							
		15	6.35	7.94			RNMG 15 06 00	☆	☆	☆		☆	☆							
		19	6.35	9.53			RNMG 19 06 00			☆		☆	☆							
S	M	19	6.35	9.53		RNMG 19 06 00-SM			☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆		

Materiali da taglio innovativi



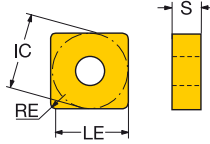
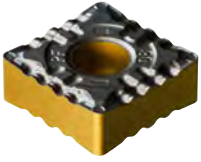
		S	RE	GB	BN	CODICE ISO	K	S	H
							650	650	650
Finitura	12	4.76	6.35	20°	0.10	RNGA120400T01020	☆	☆	☆



A

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo S (quadrato)



B

C

D

E

F

G

H

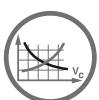
Finitura	PF	MF	PM	MM	KM	Media	QM	SM	SMR	XM	P					M					K		N		S																													
											1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	6160	H13A	S05F																						
LE	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PF																				☆	☆	★	☆	☆																☆									
	11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PF																				☆	★	☆	☆																☆											
S	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-MF																				☆	☆	☆	★	☆	☆																☆	★	☆						
	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MF																				☆	☆	★	☆	☆																☆	★	☆								
RE	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-PM																				☆	★	☆																★											
	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-PM																				☆	★	☆																★												
	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-PM																				☆	★	☆																★											
	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PM																				☆	★	☆																★												
	11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PM																				☆	★	☆																★												
	11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PM																				☆	★	☆																★												
	15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PM																				☆	★	☆																★											
	14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PM																				☆	★	☆																★												
IC	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MM																				☆	☆	☆	★	☆	☆																☆	☆	★						
	11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MM																				☆	☆	☆	★	☆	☆																☆	☆	★							
	11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-MM																				☆	☆	☆	★	☆	☆																☆	☆	★							
	15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MM																				☆	☆	☆	★	☆	☆																☆	☆	★						
	14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MM																				☆	☆	☆	★	☆	☆																☆	☆	★							
	19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MM																				☆	☆	☆	★	☆	☆																☆	☆	★						
R	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MM																				☆	☆	☆	★	☆	☆																☆	☆	★							
	09	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-KM																				☆	☆																★	☆											
	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-KM																				☆	☆																★	☆											
	11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-KM																				☆	☆																★	☆												
	11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-KM																				☆	☆																★	☆												
	15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-KM																				☆	☆																★	☆											
D	14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-KM																				☆	☆																★	☆												
	19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-KM																				☆	☆																★	☆											
	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-KM																				☆	☆																★	☆												
	09	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-QM																				☆	★																★												
	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-QM																				☆	★	☆																★	☆											
	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-QM																				☆	★	☆																★											
E	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-QM																				☆	★	☆	☆	★	☆																★	☆	☆	☆	☆					
	11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-QM																				☆	★	☆	☆	★	☆																★	☆	☆	☆	☆					
	11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-QM																				☆	★	☆	☆	★	☆																★	☆	☆	☆	☆					
	15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-QM																				☆	★																★												
	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-QM																				☆	★	☆	★	☆																★	☆	☆	★	☆						
	14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-QM																				☆	★	☆	★	☆																★	☆	☆	★	☆						
	19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-QM																				☆	★																★												
	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-QM																				☆	★	☆	★	☆																★	☆	☆	★	☆						
F	17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-QM																				☆	★	☆	★	☆																★	☆	☆	★	☆						
	12	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-SM																				☆	☆																★	☆	☆	☆	☆								
	8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SM																				☆	☆																★	☆	☆	☆	☆									
	8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SM																				☆	☆																★	☆	☆	☆	☆									
	8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SM																				☆	☆																★	☆	☆	☆	☆									
	15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-SM																				☆	☆																★	☆	☆	☆	☆								
	10.6	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-SM																				☆	☆																★	☆	☆	☆	☆									
	10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SM																				☆	☆																★	☆	☆	☆	☆									
G	19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SM																				☆	☆																★	☆	☆	☆	☆								
	12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SM																				☆	☆																★	☆	☆	☆	☆									
H	12	8.5	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-SMR																				☆	☆																★	☆	☆	☆	☆								
	8.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-SMR																				☆	☆																★	☆	☆	☆	☆									
	8.5	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-SMR																				☆	☆																★	☆	☆	☆	☆									
I	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XM																				☆	★																★												
	11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XM																				☆	★																★													



A177



A217



A278



A294



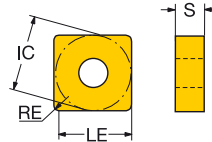
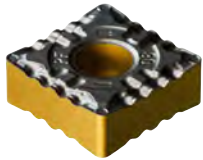
H36



H6

T-Max[®] P, inserto per tornitura

Inserto di tipo S (quadrato)



B

		LE	S	RE	CODICE ISO	P				M				K			S																																		
						1525	4305	4315	4325	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	6160	H13A	SC6F																								
Sgrossatura	MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-MR																																													
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-MR								☆	★	☆	☆																																		
			11.1	4.76	1.59	SNMM 12 04 16-MR										☆	★																																		
			15	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-MR									★																																			
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-MR										★																																			
			19	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-MR										★																																		
			17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-MR											☆	★																																	
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-MR											☆	★																																	
		15.9	6.35	3.18	SNMM 19 06 32-MR												★																																		
		PR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PR		☆	☆	☆	☆	★																																						
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PR			☆	☆	☆	☆	★																																						
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PR				☆	☆	☆	☆	★																																					
			15	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-PR					☆	☆	☆	★																																				
			14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PR						☆	☆	☆	★																																				
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PR							☆	☆	☆	★																																			
			13.5	6.35	2.38	SNMG 15 06 24-PR								☆	☆	★																																			
			19	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-PR								☆	☆	☆	★																																	
		17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-PR										☆	☆	☆	★																																	
		17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-PR										☆	☆	☆	★																																	
		16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-PR											☆	☆	☆	★																																
		KR	12	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-KR																																												
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-KR																																													
			11.1	4.76	1.59	SNMA 12 04 16-KR																																													
			15	14.7	6.35	1.19	SNMA 15 06 12-KR																																												
			14.3	6.35	1.59	SNMA 15 06 16-KR																																													
			19	18.3	6.35	0.79	SNMA 19 06 08-KR																																												
			17.9	6.35	1.19	SNMA 19 06 12-KR																																													
			17.5	6.35	1.59	SNMA 19 06 16-KR																																													
		MR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-MR																																												
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-MR																																													
			15	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-MR																																												
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-MR																																													
	19		17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-MR																																													
	17.5		6.35	1.59	SNMG 19 06 16-MR																																														
	16.7		6.35	2.38	SNMG 19 06 24-MR																																														
	SMR		15	10.6	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-SMR									☆																																			
		19	17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-SMR									☆																																				
		12.7	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-SMR											☆																																			
		XMR	12	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XMR																																												
	11.5		4.76	1.19	SNMG 12 04 12-XMR																																														
	11.1		4.76	1.59	SNMG 12 04 16-XMR																																														

C

D

E

F

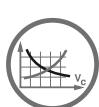
G



A177



A217



A278



A294



H36



H6



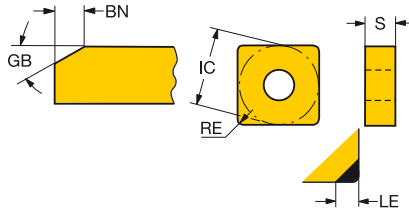
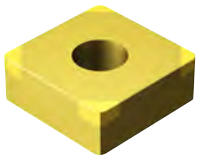
H

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo S (quadrato)

Materiali da taglio innovativi

B



C

	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	K		S	H														
							6190	650	7925	650	6050	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525					
09	2.2	3.18	0.8	30°	0.10	SNGA090308S01030A							*											
12	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	SNGA120408S01030A							☆	*										
	11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525					*													
	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408S01525F									☆	*								
	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	SNGA120408S01530F															*			
	11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020		*		*		☆												
	2.8	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020B			*													*		
	11.9	4.76	0.8	25°	0.15	SNGA120408T01525					*													
	11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGA120408T02520		*																
Finitura	2.8	4.76	1.2	30°	0.10	SNGA120412S01030A							☆	*										
	11.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525					*													
	2.5	4.76	1.2	25°	0.15	SNGA120412S01525F									☆	*								
	2.8	4.76	1.2	30°	0.15	SNGA120412S01530F																*		
	2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035B																	*	
	11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020		*		*		☆												
	2.8	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020B			*														*	
	11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGA120412T02520		*																
	2.8	4.76	1.6	25°	0.10	SNGA120416S01025F													*	☆				
	11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGA120416T02520		*													*	☆		
	2.9	4.76	2.0	25°	0.10	SNGA120420S01025F														*	*			
	2.8	4.76	2.4	25°	0.10	SNGA120424S01025F													*	*	☆			
	11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGQ120716T02520		*																

D

E

F

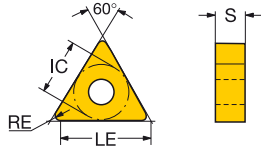
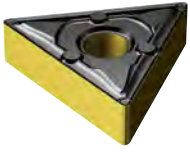
G

H



T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo T (triangolare)



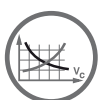
		LE	S	RE	BS	CODICE ISO	P					M					K		N		S								
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	HT3A	1125	1105	1115	1125	113A	SCBF	
Sgrossatura	MR	16	15.7	4.76	0.79	TNMM 16 04 08-MR																							
		22	21.2	4.76	0.79	TNMM 22 04 08-MR									*														
		20.8	4.76	1.19	TNMM 22 04 12-MR										*														
		20.4	4.76	1.59	TNMM 22 04 16-MR										*		*												
	XMR	16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-XMR				*					*		*			*									
		15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-XMR				*						*		*			*									
		16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PR		*	*	*	*										*								
		15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-PR		*	*	*	*											*								
	PR	22	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-PR			*	*	*										*								
		20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-PR			*	*	*											*								
		20.4	4.76	1.59	TNMG 22 04 16-PR			*	*	*											*								
		16	15.7	4.76	0.79	TNMM 16 04 08-PR			*	*	*										*								
	KR	15.3	4.76	1.19	TNMM 16 04 12-PR			*	*	*											*								
		22	21.2	4.76	0.79	TNMM 22 04 08-PR			*	*	*										*								
		20.8	4.76	1.19	TNMM 22 04 12-PR			*	*	*											*								
		20.4	4.76	1.59	TNMM 22 04 16-PR		*	*	*	*											*								
	MR	16	16.1	4.76	0.40	TNMA 16 04 04-KR														*	*								
		15.7	4.76	0.79	TNMA 16 04 08-KR															*	*								
		15.3	4.76	1.19	TNMA 16 04 12-KR															*	*								
		14.9	4.76	1.59	TNMA 16 04 16-KR															*	*								
22		21.6	4.76	0.40	TNMA 22 04 04-KR														*	*									
21.2		4.76	0.79	TNMA 22 04 08-KR															*	*									
20.8		4.76	1.19	TNMA 22 04 12-KR															*	*									
20.4		4.76	1.59	TNMA 22 04 16-KR															*	*									
18.8		4.76	3.18	TNMA 22 04 32-KR															*	*									
16		15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-KR														*	*									
15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-KR															*	*										
14.9	4.76	1.59	TNMG 16 04 16-KR															*	*										
22	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-KR														*	*										
20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-KR															*	*										
MR	16	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-MR									*	*	*	*												
	15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-MR										*	*	*	*												
	22	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-MR									*	*	*	*												
	20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-MR										*	*	*	*												
20.4	4.76	1.59	TNMG 22 04 16-MR										*	*	*	*													



A177



A217



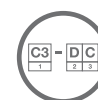
A278



A294



H36

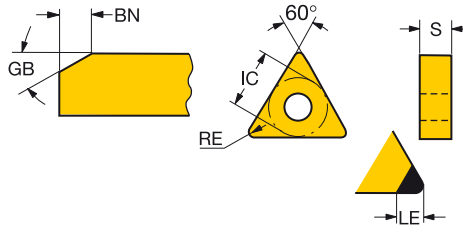
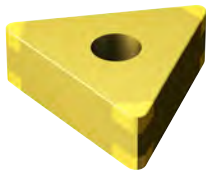


H6

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo T (triangolare)

Materiali da taglio innovativi



		LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	K		S	H														
								6190	650	7525	650	650	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525						
Finitura	11	1.8	3.18	0.4	30°	0.10	TNGA110304S01030A																		
		1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TNGA110304T01020B			*				☆	*										*
		1.5	3.18	0.8	30°	0.10	TNGA110308S01030A								☆	*									
		2.1	3.18	0.8	20°	0.10	TNGA110308T01020B			*															*
	16	3.0	4.76	0.4	30°	0.10	TNGA160404S01030A								☆	*									
		16.1	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525					*													
		2.8	4.76	0.4	25°	0.15	TNGA160404S01525H										☆	*							
		1.8	4.76	0.4	20°	0.10	TNGA160404T01020B			*															*
		2.7	4.76	0.8	30°	0.10	TNGA160408S01030A								☆	*									
		15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525					*													
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408S01525H										☆	*							
		2.8	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530B																		*
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530F																*		*
		2.0	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035A										*								
		2.8	4.76	0.8	35°	0.20	TNGA160408S02035B																	*	*
		15.7	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020		*		*		☆												
		2.8	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA160408T01020B			*														*	*
		15.7	4.76	0.8	25°	0.15	TNGA160408T01525						*												
		15.7	4.76	0.8	20°	0.25	TNGA160408T02520		*																
		3.1	4.76	1.2	25°	0.10	TNGA160412S01025F												*						
		2.4	4.76	1.2	30°	0.10	TNGA160412S01030A								☆	*									
		15.3	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525					*													
		2.2	4.76	1.2	25°	0.15	TNGA160412S01525H										☆	*							
		3.1	4.76	1.2	30°	0.15	TNGA160412S01530F																*		
		2.4	4.76	1.2	35°	0.20	TNGA160412S02035A										*								
		15.3	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020		*		*		☆												
		2.4	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA160412T01020B			*														*	*
		15.3	4.76	1.2	20°	0.25	TNGA160412T02520		*																
		2.8	4.76	1.6	25°	0.10	TNGA160416S01025F											*	☆						
		14.9	4.76	1.6	20°	0.10	TNGA160416T01020		*		*		☆											*	*
		3.9	4.76	2.0	25°	0.10	TNGA160420S01025F												*	☆					
		3.6	4.76	2.4	25°	0.10	TNGA160424S01025F												*	☆					
22	21.2	4.76	0.8	20°	0.10	TNGA220408T01020		*	*	*	☆														
	20.8	4.76	1.2	20°	0.10	TNGA220412T01020		*	*	*	☆														



A177



A217



A278



A294



H36



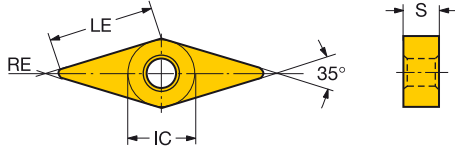
H6



H3

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo V (romboidale 35°)



		LE	S	RE	CODICE ISO	P					M				K		N	S									
						1525	4005	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	5015	1125	1105	1115	1125	H13A	SGF
C	Finitura	PF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-PF	☆		★	☆																
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PF	☆	☆	★	☆									☆	☆							
		MF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-MF							☆	☆	★	☆					★	☆	☆	☆		☆
			15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MF								☆	☆	★	☆					★	☆	☆	☆		☆
		SGF	16	16.3	4.76	0.10	VNGG 16 04 01-SGF							★	☆							★	☆	☆	☆	☆	
			16.1	4.76	0.20	VNGG 16 04 02-SGF								★	☆							★	☆	☆	☆	☆	
	2.4		4.76	0.40	VNGG 16 04 04-SGF								★	☆							★	☆	☆	☆	☆		
	2.4		4.76	0.79	VNGG 16 04 08-SGF								★	☆							★	☆	☆	☆	☆		
	2.4		4.76	1.19	VNGG 16 04 12-SGF								★	☆							★	☆	☆	☆	☆		
	SF	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SF							★	☆							★	☆	☆	☆	☆		
		15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SF								★	☆							★	☆	☆	☆	☆		
		15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SF								★	☆							★	☆	☆	☆	☆		
	D	PM	16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆									★						
			15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-PM		☆	☆	★	☆											★					
			16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-MM						☆	☆	☆	★	☆			☆		☆		★			
KM		16	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-KM												★	☆								
		15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-KM													★	☆								
		16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-QM			☆	★		★						☆			★	☆		☆			
		15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-QM			☆	★	☆		★						☆			★	☆		☆			
		15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-QM				★									★			★	☆		☆			
		SM	16	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SM						★	☆								★	☆	☆	☆	☆	
15.8			4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SM							★	☆								★	☆	☆	☆	☆		
15.4			4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SM							★	☆								★	☆	☆	☆	☆		

E

F

G

H



A177



A217



A278



A294



H36

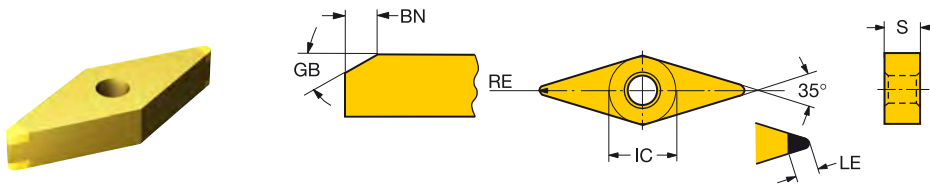


H6

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo V (romboidale 35°)

Materiali da taglio innovativi

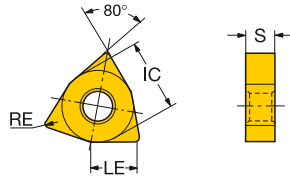
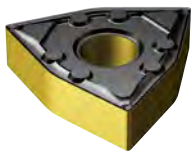


	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	H							
							6050	7015	7025	7105	7115	7125		
Finitura	16	2.1	4.76	0.4	20°	0.10	VNGA160404S01020A			★				
		4.4	4.76	0.4	30°	0.10	VNGA160404S01030A		☆	★				
		16.2	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525	★						
		2.5	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525H				☆	☆	★	
		2.4	4.76	0.8	20°	0.10	VNGA160408S01020A			★				
		3.5	4.76	0.8	30°	0.10	VNGA160408S01030A		☆	★				
		15.8	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525	★						
		2.5	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525H				☆	☆	★	
		2.4	4.76	0.8	35°	0.20	VNGA160408S02035A		☆	★				
		15.8	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408T01525	★						
		15.4	4.76	1.2	25°	0.15	VNGA160412S01525	★						



T-Max[®] P, inserto per tornitura

Inserto di tipo W (trigonale 80°)



		LE	S	RE	BS	CODICE ISO	P					M					K		N	S													
							1525	4305	4315	4325	4335	5015	1115	1125	2015	2025	2035	2220	3210	3225	4325	H13A	1125	1105	1115	1125	H13A	S05F					
Media	SM	06	6.1	4.76	0.40	WNMG 06 04 04-SM															★												
			5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-SM																★											
		08	3.2	4.76	0.40	WNMG 08 04 04-SM								★	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
			3.2	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-SM								★	☆								★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
			3.2	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-SM								★	☆								★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
	SMR	08	3.2	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-SMR								☆	☆	★						★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
			3.2	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-SMR								☆	☆	★						★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
	XM	06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-XM			☆	★										★													
		08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-XM			☆	★					★		☆				★												
			7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-XM			☆	★					★		☆				★												
XMR	08	7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-XMR			☆	★					★		☆				★													
Sgrossatura	PR	06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-PR			☆	☆	★									★													
			5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-PR			☆	☆	★										★												
		08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-PR			☆	☆	★									★													
			7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-PR			☆	☆	★										★												
			7.1	4.76	1.59	WNMG 08 04 16-PR			☆	☆	★										★												
	KR	06	5.7	4.76	0.79	WNMA 06 04 08-KR													☆	★													
			5.3	4.76	1.19	WNMA 06 04 12-KR														☆	★												
		08	7.9	4.76	0.79	WNMA 08 04 08-KR														★													
			7.5	4.76	1.19	WNMA 08 04 12-KR															★												
			7.1	4.76	1.59	WNMA 08 04 16-KR														☆	★												
		06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-KR														☆	★												
			5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-KR															☆	★											
		08	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-KR															☆	★											
		7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-KR															☆	★												
	MR	06	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-MR										☆	☆	★	☆														
			5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-MR										☆	☆	★	☆														
08		7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-MR										☆	☆	★	☆															
		7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-MR										☆	☆	★	☆															



A177



A217



A278



A294



H36

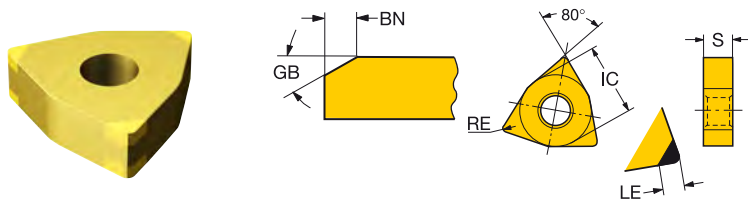


H6

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto di tipo W (trigonale 80°)

Materiali da taglio innovativi



	LE	S	RE	BS	GB	BN	CODICE ISO	K		H											
								6190	7525	6050	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7525				
06	2.4	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA060404S01030A														
	2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA060404S01525H							☆	★						
	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA060404T01020B		★											★	
	2.4	4.76	0.8		30°	0.10	WNGA060408S01030A					☆	★								
	2.5	4.76	0.8		25°	0.15	WNGA060408S01525H							☆	★						
	2.4	4.76	0.8		20°	0.10	WNGA060408T01020B		★											★	
	1.8	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA060404T01020BWG		★											★	
	2.4	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA060408T01020BWG		★											★	
	2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404S01030AWH						★								
	2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA060404S01520HWH							☆	★						
	2.4	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA060404T01030AWH					★									
	2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408S01030AWH					★									
	2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA060408S01520HWH							☆	★						
	2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408T01030AWH					★									
	08	3.0	4.76	0.4		30°	0.10	WNGA080404S01030A					☆	★							
		8.3	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525			★										
		2.6	4.76	0.4		25°	0.15	WNGA080404S01525H						☆	★						
		3.1	4.76	0.4		20°	0.10	WNGA080404T01020B		★											★
2.9		4.76	0.8		30°	0.10	WNGA080408S01030A				☆	★									
7.9		4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525			★											
2.5		4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408S01525H						☆	☆	★						
2.5		4.76	0.8		30°	0.15	WNGA080408S01530F													★	
2.0		4.76	0.8		35°	0.20	WNGA080408S02035A					★									
3.0		4.76	0.8		20°	0.10	WNGA080408T01020B		★											★	
7.9		4.76	0.8		25°	0.15	WNGA080408T01525			★											
7.9		4.76	0.8		20°	0.25	WNGA080408T02520		★												
2.8		4.76	1.2		30°	0.10	WNGA080412S01030A				☆	★									
2.4		4.76	1.2		25°	0.15	WNGA080412S01525H						☆	☆	★						
2.9		4.76	1.2		30°	0.15	WNGA080412S01530F													★	
2.9		4.76	1.2		20°	0.10	WNGA080412T01020B		★											★	
7.5		4.76	1.2		20°	0.25	WNGA080412T02520		★												
7.1		4.76	1.6		20°	0.25	WNGA080416T02520		★												
3.1	4.76	0.4	0.8	20°	0.10	WNGA080404T01020BWG		★											★		
3.0	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020BWG		★											★		
7.9	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	WNGA080408T01020WG		★													
7.5	4.76	1.2	1.2	20°	0.10	WNGA080412T01020WG		★													
3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404S01030AWH						★									
2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA080404S01520HWH							☆	★							
8.3	4.76	0.4	0.5	25°	0.15	WNGA080404S01525WH			★												
3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404T01030AWH				★											
2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408S01030AWH				★											
2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA080408S01520HWH						☆	★								
7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408S01525WH			★												
2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408T01030AWH				★											
7.9	4.76	0.8	0.6	25°	0.15	WNGA080408T01525WH			★												
2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412S01030AWH					★										
2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	WNGA080412S01520HWH						☆	★								
2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412T01030AWH					★										



A177



A217



A278



A294



H36

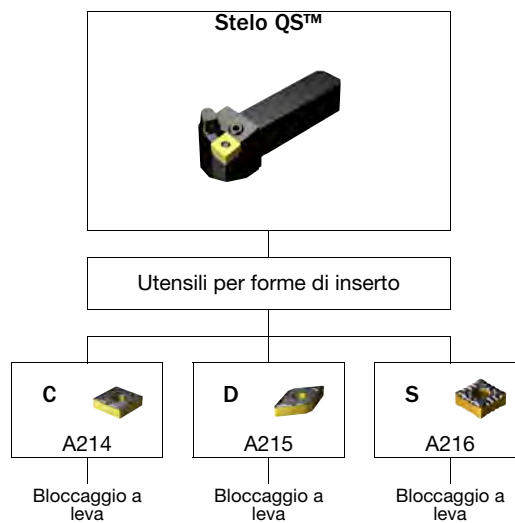
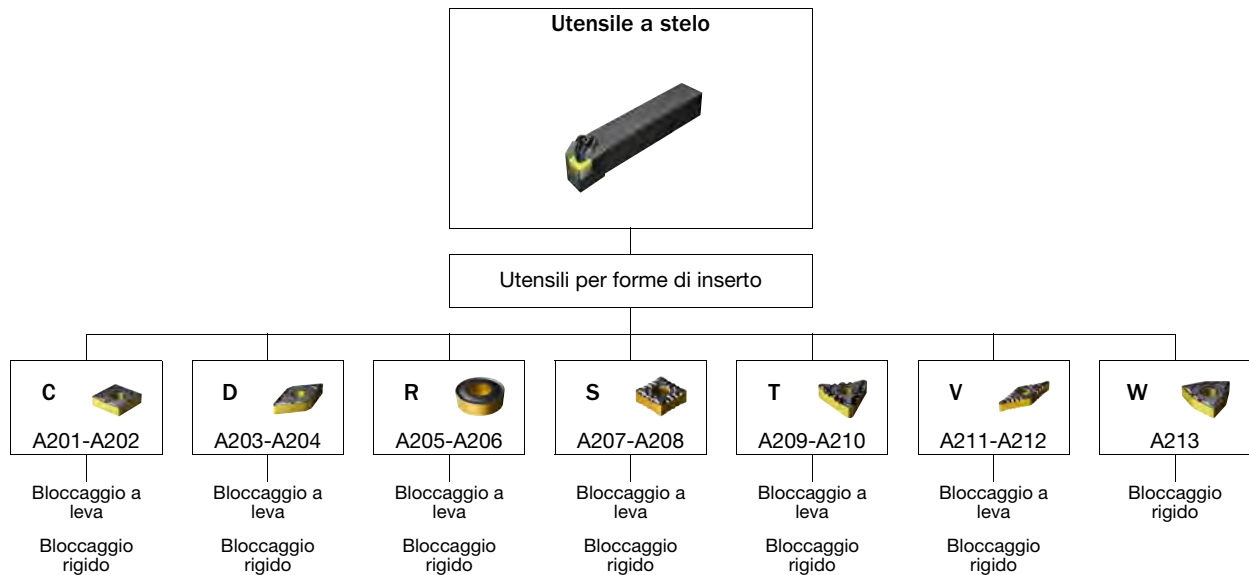
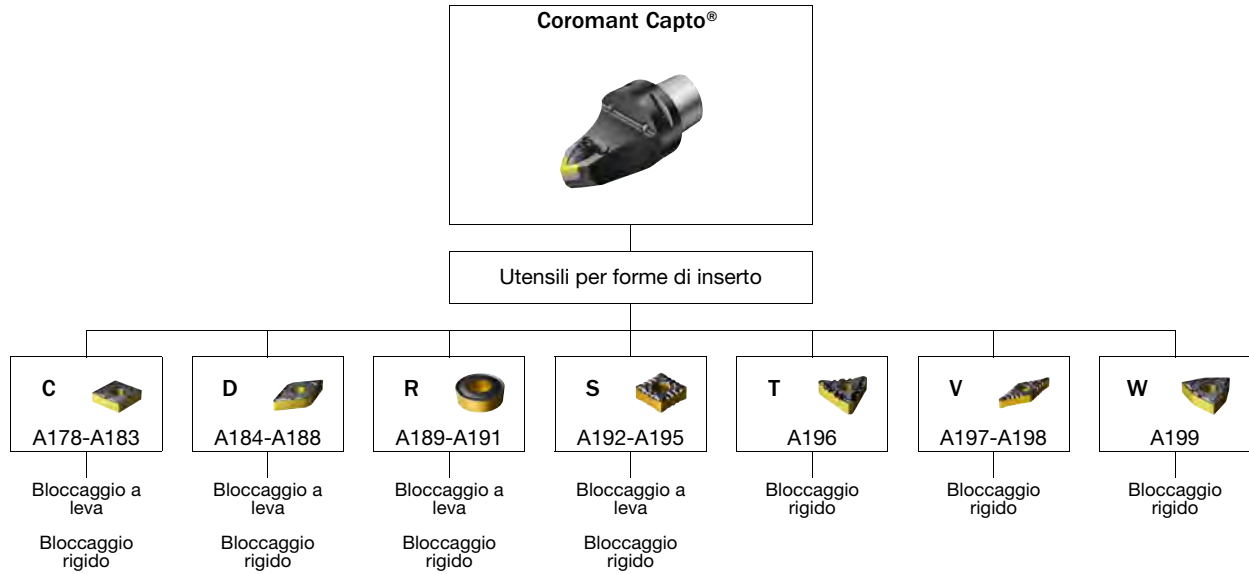


H6



H3

Utensili T-Max® P per lavorazione esterna



A

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

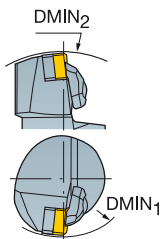
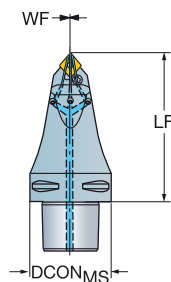
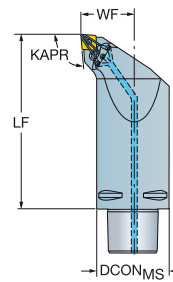
Tipo a leva

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

B



KAPR

Cx-PCMNN..HP (M-T)
50.0°Cx-PCLNR/L..HP (M-T)
95.0°

C



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

Utensili per lavorazione multi-task

D

	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	12	C6	110.0	3	C6-PCLNR/L-45165-12HP	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.70	CNMG 12 04 08
	12	C4	185.0	3	C4-PCMNN-00095-12HP	40.0	95.0	0.0	150	5.0	0.76	CNMG 12 04 08
		C5	220.0	3	C5-PCMNN-00115-12HP	50.0	115.0	0.0	150	5.0	1.38	CNMG 12 04 08
		C6	240.0	3	C6-PCMNN-00115-12HP	63.0	115.0	0.0	150	5.0	1.98	CNMG 12 04 08
		C8	315.0	3	C8-PCMNN-00150-12HP	80.0	150.0	0.0	150	5.0	4.14	CNMG 12 04 08
	19	C10	315.0	3	C10-PCMNN-00110-19HP	100.0	110.0	0.0	150	10.0	5.78	CNMG 19 06 12

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

F

CZC _{MS}	Parti di ricambio					
	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello	
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-03
19	C10	174.3-842M	174.3-822M	171.35-851M	174.3-862	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

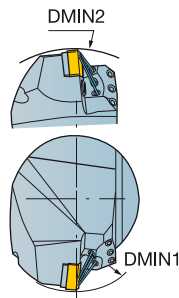
Tipo a leva

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

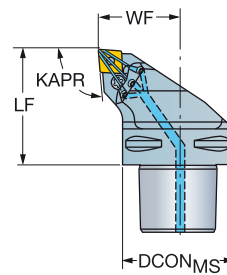


-  CNMM
-  CNMG
-  CNMA, CNGA

KAPR



95.0°



CZC _{MS}	C	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
12	C4	110.0	140.0	3	C4-PCLNR/L-27050-12HP	40.0	50.0	27.0	150	5.0	0.47	CNMG 12 04 08
	C5	110.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-12HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	CNMG 12 04 08
	C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-12HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 12 04 08
	C8	110.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-12HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.67	CNMG 12 04 08
16	C5	125.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-16HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.85	CNMG 16 06 12
	C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-16HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	CNMG 16 06 12
	C8	125.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-16HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.72	CNMG 16 06 12
19	C6	110.0	195.0	3	C6-PCLNR/L-45065-19HP	63.0	65.0	45.0	150	10.0	1.38	CNMG 19 06 12
	C8	150.0	250.0	3	C8-PCLNR/L-55080-19HP	80.0	80.0	55.0	150	10.0	2.69	CNMG 19 06 12
	C10	220.0	315.0	3	C10-PCLNR/L-68110-19HP	100.0	110.0	68.0	150	10.0	6.60	CNMG 19 06 12

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio						
CZC _{MS}	C	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-03
16	C5-C8	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-03
19	C6-C10	174.3-842M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-862	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

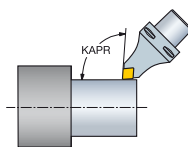
Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

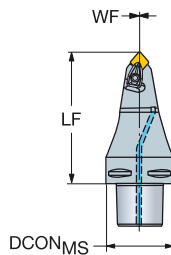
B



KAPR



95.0°

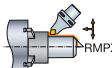


C

-  CNMM
-  CNMG
-  CNMA, CNGA

Utensili per lavorazione multi-task

D

	CZC _{MS}	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
				DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	12	C5	3	C5-DCMNN-00105-12	50.0	105.0	0.0	10	3.9	1.14	CNMG 12 04 08
		C6	3	C6-DCMNN-00090-12	63.0	90.0	0.0	10	3.9	1.39	CNMG 12 04 08
		C6	3	C6-DCMNN-00115-12	63.0	115.0	0.0	10	3.9	1.84	CNMG 12 04 08
	16	C6	3	C6-DCMNN-00090-16	63.0	90.0	0.0	10	6.4	1.32	CNMG 16 06 12
		C8	3	C8-DCMNN-00150-16	80.0	150.0	0.0	10	6.4	4.00	CNMG 16 06 12

N = Neutra

E

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello	
12	C5	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-02
12	C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-03
16	C6-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 034-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

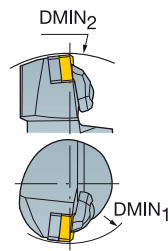
Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

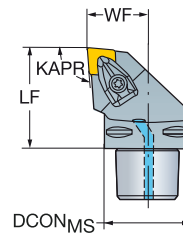


- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

KAPR



95.0°



		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID	
							DCON _{MS}	LF	WF				
	09	C4	60.0	140.0	3	C4-DCLNR/L-27050-09	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.41	CNMG 09 03 08
	12	C3	60.0	121.0	3	C3-DCLNR/L-22045-12	32.0	45.0	22.0	10	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
		C4	110.0	140.0	3	C4-DCLNR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.44	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.79	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.33	CNMG 12 04 08
	16	C8	110.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-12	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.56	CNMG 12 04 08
		C4	125.0	145.0	3	C4-DCLNR/L-27055-16	40.0	55.0	27.0	10	6.4	0.48	CNMG 16 06 12
		C5	125.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.79	CNMG 16 06 12
C6		125.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.43	CNMG 16 06 12	
19	C8	125.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.59	CNMG 16 06 12	
	C5	80.0	165.0	3	C5-DCLNR/L-35060-19	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.87	CNMG 19 06 12	
	C6	81.0	190.0	3	C6-DCLNR/L-45065-19	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.34	CNMG 19 06 12	
	C8	100.0	250.0	3	C8-DCLNR/L-55080-19	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.61	CNMG 19 06 12	

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello
09	C4	5513 020-04	5322 236-04	5412 028-011	5691 045-01
12	C3	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5691 045-01
12	C4-C8	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	
16	C4-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	
19	C5-C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

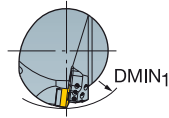
Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

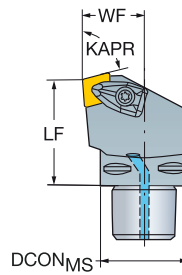
B



KAPR



75.0°



C

- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D

					Dimensioni, millimetri							MIID	
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG
	12	C4	110.0	3	C4-DCKNR/L-27050-12	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.49	CNMG 12 04 08
		C5	110.0	3	C5-DCKNR/L-35060-12	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.89	CNMG 12 04 08
		C6	110.0	3	C6-DCKNR/L-45065-12	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.48	CNMG 12 04 08
	16	C5	125.0	3	C5-DCKNR/L-35060-16	50.0	63.8	60.0	35.0	10	6.4	0.86	CNMG 16 06 12
		C6	125.0	3	C6-DCKNR/L-45065-16	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 16 06 12
	19	C6	81.0	3	C6-DCKNR/L-45065-19	63.0	74.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	CNMG 19 06 12
		C8	100.0	3	C8-DCKNR/L-55080-19	80.0	89.6	80.0	55.0	10	6.4	2.82	CNMG 19 06 12

R = Destro, L = Sinistro

E

		Parti di ricambio			
	CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello
12	C4	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-02
16	C5-C6	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 034-02
19	C6	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 034-02
19	C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 034-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



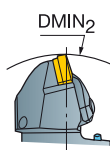
Unità di taglio T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

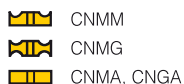
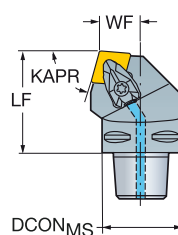
Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



KAPR



75.0°



CZC _{MS}	DMIN ₂	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri			MIID				
				DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
12	C4	140.0	3	C4-DCRNR/L-22050-12	40.0	50.0	22.0	10	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
	C5	165.0	3	C5-DCRNR/L-27060-12	50.0	60.0	27.0	10	3.9	0.75	CNMG 12 04 08
	C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-12	63.0	65.0	35.0	10	3.9	1.40	CNMG 12 04 08
16	C5	165.0	3	C5-DCRNR/L-27060-16	50.0	60.0	27.0	10	6.4	0.74	CNMG 16 06 12
	C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-16	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.34	CNMG 16 06 12
	C8	250.0	3	C8-DCRNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 16 06 12
19	C6	190.0	3	C6-DCRNR/L-35065-19	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.33	CNMG 19 06 12
	C8	250.0	3	C8-DCRNR/L-55080-19	80.0	80.0	55.0	10	6.4	2.68	CNMG 19 06 12

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello	
12	C4	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021	5691 045-01
16	C5-C8	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C6-C8	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5691 045-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

TORNITURA GENERALE

Utensili per esterni

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

Tipo a leva

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

B

KAPR

Cx-PDMNR/L...HP
48.0°Cx-PDJNR/L...HP (M-T)
93.0°

C

Utensili per lavorazione Multi-task

D

					Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
	CZC _{MS}	RMPX	CNSC			DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	15	C6	27°	3	C6-PDJNR/L-45165-15HP	63.0	165.0	45.0	150	5.0	3.88	DNMG 15 06 08
	15	C6	27°	3	C6-PDMNR/L-00130-15HP	63.0	130.0	0.6	150	5.0	2.08	DNMG 15 06 08

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio

Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03

F

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H

A152

F2

E1

G1

H36

H10

H5

A 184

Unità di taglio T-Max[®] P per tornitura

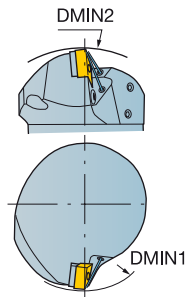
Tipo a leva

Coromant Capto[®] - Adduzione di refrigerante di precisione

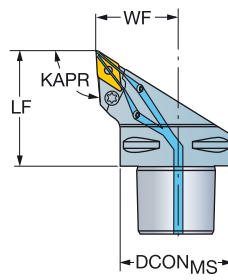


-  DNMM, DNMX
-  DNMG
-  DNMA, DNGA

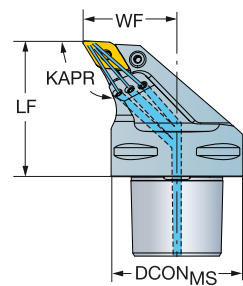
KAPR


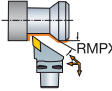
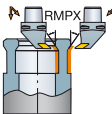


Cx-PDJNR/L...HP
93.0°




Cx-PDUNR/L...HP
93.0°



								Dimensioni, millimetri						MIID
			CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	
	11	C4	90.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27050-11HP	40.0	50.0	27.0	150	2.0	0.44	DNMG 11 04 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-11HP	50.0	60.0	35.0	150	2.0	0.79	DNMG 11 04 08
	15	C4	65.0	145.0	27°	3	C4-PDJNR/L-27055-15HP	40.0	55.0	27.0	150	5.0	0.48	DNMG 15 06 08
		C5	65.0	165.0	27°	3	C5-PDJNR/L-35060-15HP	50.0	60.0	35.0	150	5.0	0.79	DNMG 15 06 08
		C6	95.0	195.0	27°	3	C6-PDJNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.31	DNMG 15 06 08
	15	C8	130.0	250.0	27°	3	C8-PDJNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.74	DNMG 15 06 08
		C10	180.0	280.0	27°	3	C10-PDJNR/L-68110-15HP	100.0	110.0	68.0	150	5.0	6.05	DNMG 15 06 08
	15	C6	80.0	80.0	27°	3	C6-PDUNR/L-45065-15HP	63.0	65.0	45.0	150	5.0	1.36	DNMG 15 06 08
		C8	100.0	80.0	27°	3	C8-PDUNR/L-55080-15HP	80.0	80.0	55.0	150	5.0	2.77	DNMG 15 06 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio						
	CZC _{MS}	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
11	C4-C5	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-03
15	C4-C5	174.3-847M	174.3-830	171.35-850M	174.3-861	5691 026-03
15	C6-C10	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

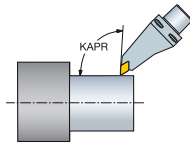
Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

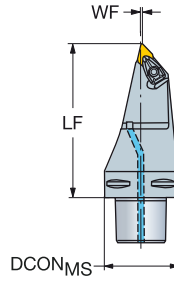
B



KAPR



93.0°



C

- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

Utensili per lavorazione multi-task

D

	CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
					DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	15	C5	27°	3	C5-DDMNL-00115-15	50.0	115.0	1.0	10	3.9	1.24	DNMG 15 06 08
		C6	27°	3	C6-DDMNL-00130-15	63.0	130.0	1.0	10	3.9	2.05	DNMG 15 06 08
		C8	27°	3	C8-DDMNL-00160-15	80.0	160.0	1.0	10	3.9	4.13	DNMG 15 06 08
		C6	27°	3	C6-DDMNL-33120-15	63.0	120.0	33.0	10	3.9	2.12	DNMG 15 06 08

L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello
15	C5	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C6-C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Unità di taglio T-Max® P per tornitura

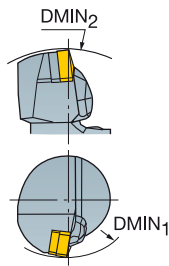
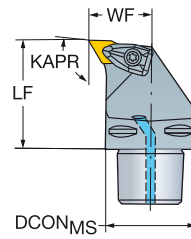
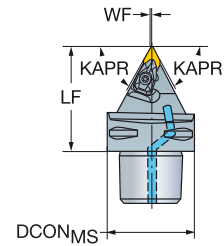
Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

KAPR

Cx-DDUNR/L
93.0°Cx-DDNNN
62.5°

	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	11	C4	140.0	57°	3	C4-DDNNN-00050-11	40.0	50.0	0.5	10	1.7	0.35	DNMG 11 04 08	
	15	C4	145.0	57°	3	C4-DDNNN-00055-15	40.0	55.0	0.5	10	3.9	0.38	DNMG 15 06 08	
		C5	165.0	57°	3	C5-DDNNN-00060-15	50.0	60.0	0.5	10	3.9	0.62	DNMG 15 06 08	
		C6	190.0	57°	3	C6-DDNNN-00065-15	63.0	65.0	0.5	10	3.9	1.06	DNMG 15 06 08	
		C8	250.0	57°	3	C8-DDNNN-00080-15	80.0	80.0	0.5	10	3.9	2.10	DNMG 15 06 08	
	15	C4	110.0	140.0	27°	3	C4-DDUNR/L-27050-15	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
		C5	110.0	165.0	27°	3	C5-DDUNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.80	DNMG 15 06 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	C6-DDUNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.39	DNMG 15 06 08
		C8	110.0	250.0	27°	3	C8-DDUNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.70	DNMG 15 06 08

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello
11	C4	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5691 034-01
15	C4	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-01
15	C5-C6	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-02
15	C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5691 034-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

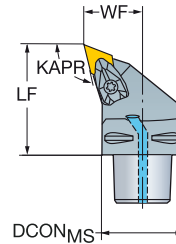
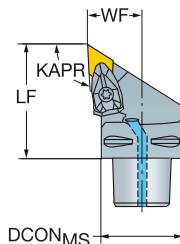
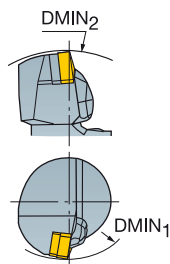
Unità di taglio T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

B

KAPR

Cx-DDJNR/L
93.0°Cx-DDHNR/L
107.5°

C



D

Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
15	C4	110.0	145.0	12°	3	C4-DDHNR/L-27055-15	40.0	55.0	27.0	10	3.9	0.45	DNMG 15 06 08
	C5	110.0	165.0	12°	3	C5-DDHNR/L-35060-15	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	DNMG 15 06 08
	C6	110.0	190.0	12°	3	C6-DDHNR/L-45065-15	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.27	DNMG 15 06 08
	C8	110.0	250.0	12°	3	C8-DDHNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.50	DNMG 15 06 08
11	C3	60.0	121.0	27°	3	C3-DDJNR/L-22045-11	32.0	45.0	22.0	10	1.7	0.23	DNMG 11 04 08
	C4	60.0	140.0	27°	3	C4-DDJNR/L-27050-11	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.39	DNMG 11 04 08
	C5	65.0	165.0	27°	3	C5-DDJNR/L-35060-11	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.76	DNMG 11 04 08
	C8	110.0	250.0	27°	3	C8-DDJNR/L-55080-15	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.30	DNMG 15 06 08

R = Destro, L = Sinistro

E

F

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello	
11	C3	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	
11	C4	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	
11	C5	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	
15	C4	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	
15	C5	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	
15	C6	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	
15	C8	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

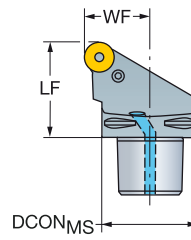
Unità di taglio T-Max® P per tornitura

Tipo a leva

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

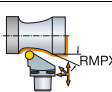


RCMX
RCMT
RCGX AL



B

C

						Dimensioni, millimetri							
		CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	20	C8	27°	3	C8-PRSCR/L-55080-20	80.0	80.0	55.0	10	8.0	2.45	RCMX 20 06 00	

R = Destro, L = Sinistro

D

Parti di ricambio				
Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
176.39-843	174.3-825	176.39-853	174.3-864	5691 034-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



A152



F2



E1



G1



H36



H10



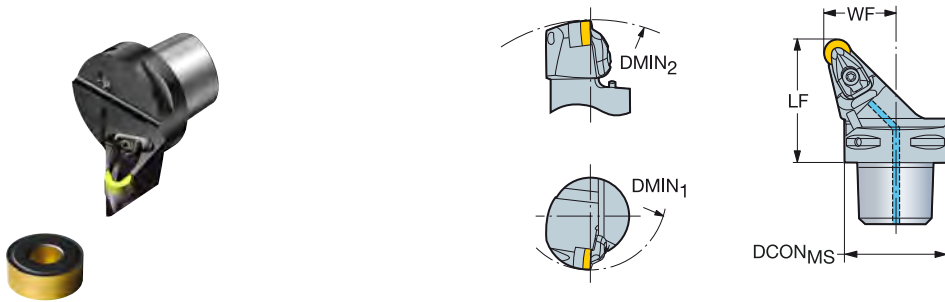
H5

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

B



C



D

CZC _{MS}	CNC	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
12	C4	110.0	140.0	40°	3	C4-DRSNR/L-27050-12	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.38	RNMG 12 04 00
	C5	110.0	165.0	40°	3	C5-DRSNR/L-35060-12	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.70	RNMG 12 04 00
	C6	110.0	190.0	40°	3	C6-DRSNR/L-45065-12	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.11	RNMG 12 04 00

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello	
12	C4	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 034-01
12	C5-C6	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021	5691 045-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H




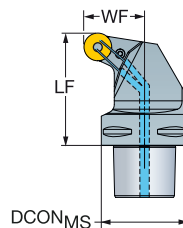
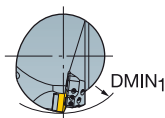
Unità di taglio T-Max® P per tornitura






Tipo a leva

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione



 RCMX
RCMT
RCGX AL



							Dimensioni, millimetri							
			CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
	16	C10	500.0	65°	3	C10-PRSCR/L-70130-16C	100.0	130.0	70.0	150	5.0	6.84	RCMX 16 06 00	

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

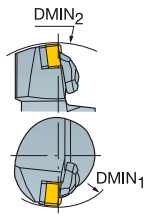
Tipo a leva

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

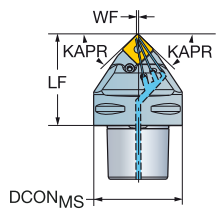
B



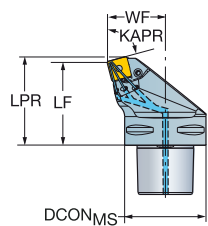
KAPR



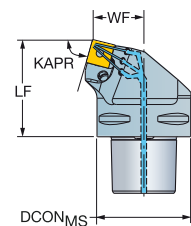
Cx-PSDNN..HP
45.0°



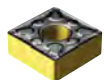
Cx-PSKNR/L..HP
75.0°



Cx-PSRNR/L..HP
75.0°

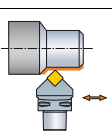


C



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

D



CZC _{MS}	C6	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
							DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG
15	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-15HP	63.0	65.0	0.5	150	5.0	1.29	SNMG 15 06 12	
19	C6			40°	3	C6-PSDNN-00065-19HP	63.0	65.0	0.5	150	10.0	1.29	SNMG 19 06 12	
15	C6	125.0		10°	3	C6-PSKNR/L-45065-15HP	63.0	68.8	65.0	45.0	150	5.0	1.52	SNMG 15 06 12
19	C6	125.0		10°	3	C6-PSKNR/L-45065-19HP	63.0	69.6	65.0	45.0	150	10.0	1.60	SNMG 19 06 12
15	C6	190.0		10°	3	C6-PSRNR/L-35065-15HP	63.0	65.0	35.0	150	5.0	1.48	SNMG 15 06 12	
19	C6	190.0		10°	3	C6-PSRNR/L-35065-19HP	63.0	65.0	35.0	150	10.0	1.47	SNMG 19 06 12	

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

F

Parti di ricambio						
CZC _{MS}	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello	
15	C6	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-03
19	C6	174.3-842M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

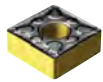
H



Unità di taglio T-Max® P per tornitura

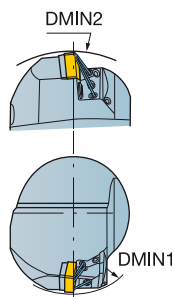
Tipo a leva

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

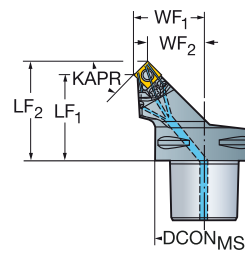


- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

KAPR



45.0°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
						DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG		
	12	C4	90.0	145.0	3	C4-PSSNR/L-27042-12HP	40.0	50.3	42.0	27.0	150	5.0	0.41	SNMG 12 04 08
		C5	110.0	165.0	3	C5-PSSNR/L-35052-12HP	50.0	60.3	52.0	35.0	150	5.0	0.75	SNMG 12 04 08
		C6	110.0	200.0	3	C6-PSSNR/L-45056-12HP	63.0	64.3	56.0	45.0	150	5.0	1.19	SNMG 12 04 08
		C8	200.0	260.0	3	C8-PSSNR/L-55080-12HP	80.0	88.3	80.0	55.0	150	5.0	2.57	SNMG 12 04 08
	15	C6	110.0	200.0	3	C6-PSSNR/L-45054-15HP	63.0	64.2	54.0	45.0	150	5.0	1.23	SNMG 15 06 12
	19	C6	110.0	180.0	3	C6-PSSNR/L-45052-19HP	63.0	64.5	52.0	45.0	150	10.0	1.20	SNMG 19 06 12
C8		200.0	260.0	3	C8-PSSNR/L-55080-19HP	80.0	92.5	80.0	55.0	150	10.0	2.72	SNMG 19 06 12	
C10		260.0	315.0	3	C10-PSSNL-68092-19HP	100.0	104.5	92.0	68.0	150	10.0	5.10	SNMG 19 06 12	

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio						
CZC _{MS}	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello	
12	C4-C8	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-03
15	C6	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-03
19	C6-C10	174.3-842M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

TORNITURA GENERALE

Utensili per esterni

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

B

KAPR

Cx-DSDNN
45.0°

Cx-DSKNR/L
75.0°

Cx-DSRNR/L
75.0°

C

D

CZC _{MS}	CNC	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MID
							DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	
12	C3	124.0	40°	3	C3-DSDNN-00048-12	32.0	48.0	0.3	10	3.9	0.23	SNMG 12 04 08	
	C4	140.0	40°	3	C4-DSDNN-00050-12	40.0	50.0	0.3	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08	
	C5	165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-12	50.0	60.0	0.3	10	3.9	0.78	SNMG 12 04 08	
	C6	190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-12	63.0	65.0	0.3	10	3.9	1.20	SNMG 12 04 08	
15	C5	165.0	40°	3	C5-DSDNN-00060-15	50.0	60.0	0.5	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12	
	C6	190.0	40°	3	C6-DSDNN-00065-15	63.0	65.0	0.5	10	6.4	1.20	SNMG 15 06 12	
19	C5	170.0	40°	3	C5-DSDNN-00065-19	50.0	65.0	0.5	10	6.4	0.76	SNMG 19 06 12	
	C6	195.0	40°	3	C6-DSDNN-00070-19	63.0	70.0	0.5	10	6.4	1.24	SNMG 19 06 12	
12	C4	110.0	10°	3	C4-DSKNR/L-27050-12	40.0	53.1	50.0	27.0	10	3.9	0.47	SNMG 12 04 08
	C5	110.0	10°	3	C5-DSKNR/L-35060-12	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.85	SNMG 12 04 08
	C6	125.0	10°	3	C6-DSKNR/L-45065-15	63.0	68.8	65.0	45.0	10	6.4	1.38	SNMG 15 06 12
	C8	125.0	10°	3	C8-DSKNR/L-55080-19	80.0	84.6	80.0	55.0	10	6.4	2.68	SNMG 19 06 12
19	C6	125.0	10°	3	C6-DSKNR/L-45065-19	63.0	69.6	65.0	45.0	10	6.4	1.50	SNMG 19 06 12
	C8	125.0	10°	3	C8-DSKNR/L-55080-19	80.0	84.6	80.0	55.0	10	6.4	2.68	SNMG 19 06 12
	C3	124.0	10°	3	C3-DSRNR/L-19048-12	32.0	48.0	19.0	10	3.9	0.26	SNMG 12 04 08	
	C4	140.0	10°	3	C4-DSRNR/L-22050-12	40.0	50.0	22.0	10	3.9	0.40	SNMG 12 04 08	
15	C5	165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-12	50.0	60.0	27.0	10	3.9	0.72	SNMG 12 04 08	
	C6	190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-12	63.0	65.0	35.0	10	3.9	1.24	SNMG 12 04 08	
	C5	165.0	10°	3	C5-DSRNR/L-27060-15	50.0	60.0	27.0	10	6.4	0.76	SNMG 15 06 12	
	C6	190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-15	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.31	SNMG 15 06 12	
19	C6	190.0	10°	3	C6-DSRNR/L-35065-19	63.0	65.0	35.0	10	6.4	1.30	SNMG 19 06 12	
	C8	250.0	10°	3	C8-DSRNR/L-45080-19	80.0	80.0	45.0	10	6.4	2.54	SNMG 19 06 12	

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

F

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello	
12	C3	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	
12	C4	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	
12	C5-C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	
15	C5-C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	
19	C5-C8	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041	

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

A 194

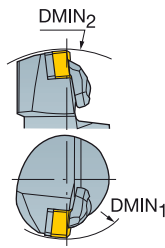
Unità di taglio T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

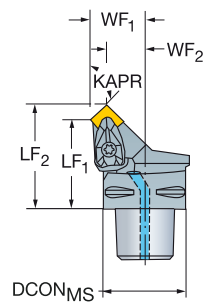
Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



KAPR



45.0°



CZC _{MS}	CNC	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MID
						DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	
12	C4	110.0	140.0	3	C4-DSSNR/L-27042-12	40.0	50.3	42.0	27.0	10	3.9	0.36	SNMG 12 04 08
	C5	110.0	165.0	3	C5-DSSNR/L-35052-12	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.68	SNMG 12 04 08
	C6	110.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45056-12	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.10	SNMG 12 04 08
15	C5	125.0	165.0	3	C5-DSSNR/L-35050-15	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.70	SNMG 15 06 12
	C6	125.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45054-15	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.12	SNMG 15 06 12
19	C6	125.0	190.0	3	C6-DSSNR/L-45052-19	63.0	64.5	52.0	45.0	10	6.4	1.15	SNMG 19 06 12

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello	
12	C4	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-01
12	C5	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 034-02
12	C6	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021	5691 045-01
15	C5	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 034-02
15	C6	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5691 045-01
19	C6	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041	5691 034-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10

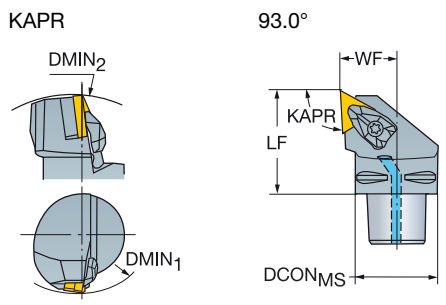


H5

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



- C
- TNMM, TNMX
 - TNMG
 - TNMA, TNGA

D

CZC _{MS}	C4	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
16	C4	110.0	140.0	3	C4-DTJNR/L-27050-16	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	TNMG 16 04 08
	C5	110.0	165.0	3	C5-DTJNR/L-35060-16	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.78	TNMG 16 04 08
	C6	110.0	190.0	3	C6-DTJNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.34	TNMG 16 04 08
22	C4	110.0	140.0	3	C4-DTJNR-27050-22	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.05	TNMG 22 04 08
	C5	110.0	165.0	3	C5-DTJNR/L-35060-22	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.98	TNMG 22 04 08
	C6	110.0	190.0	3	C6-DTJNR/L-45065-22	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.40	TNMG 22 04 08

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello	
16	C4-C6	5513 020-04	5322 315-02	5412 028-011	5691 045-01
22	C4-C6	5513 020-02	5322 315-04	5412 028-021	5691 045-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Unità di taglio T-Max[®] P per tornitura

Staffa con perno

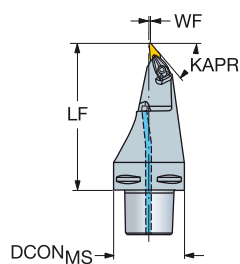
Coromant Capto[®] - adduzione interna di refrigerante

KAPR

95.0°



VNMG



Utensili per lavorazione multi-task

	CZC _{MS}	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
					DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	16	C8	45°	3	C8-DVMNL-00160-16	80.0	160.0	1.2	10	3.0	3.85	VNMG 16 04 08

L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

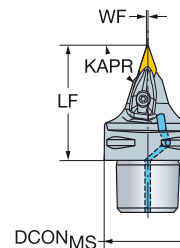
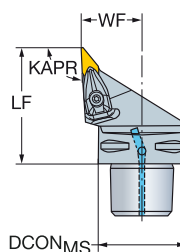
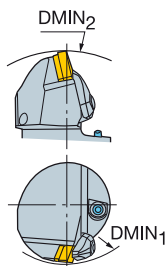
Unità di taglio T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

B

KAPR

Cx-DVJNR/L
93.0°Cx-DVVNN
72.5°

C

D

	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	16	C4	60.0	152.0	50°	3	C4-DVJNR/L-27062-16	40.0	62.0	27.0	10	3.0	0.45	VNMG 16 04 08
		C5	65.0	170.0	50°	3	C5-DVJNR/L-35065-16	50.0	65.0	35.0	10	3.0	0.72	VNMG 16 04 08
		C6	81.0	190.0	50°	3	C6-DVJNR/L-45065-16	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.13	VNMG 16 04 08
		C8	100.0	250.0	50°	3	C8-DVJNR/L-55080-16	80.0	80.0	55.0	10	3.0	2.22	VNMG 16 04 08
	16	C4		152.0	70°	3	C4-DVVNN-00062-16	40.0	62.0	0.6	10	3.0	0.41	VNMG 16 04 08
		C5		170.0	70°	3	C5-DVVNN-00065-16	50.0	65.0	0.6	10	3.0	0.63	VNMG 16 04 08
		C6		190.0	70°	3	C6-DVVNN-00065-16	63.0	65.0	0.6	10	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		C8		250.0	70°	3	C8-DVVNN-00080-16	80.0	80.0	0.6	10	3.0	2.00	VNMG 16 04 08

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello
C4-DVJNR/L-27062-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-01
C4-DVVNN-00062-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-01
C5-DVJNR/L-35065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-02
C5-DVVNN-00065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01
C6-DVJNR/L-45065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-02
C6-DVVNN-00065-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01
C8-DVJNR/L-55080-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 034-03
C8-DVVNN-00080-16	5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5691 045-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

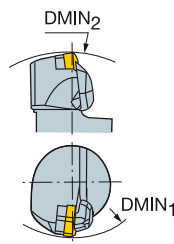
Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

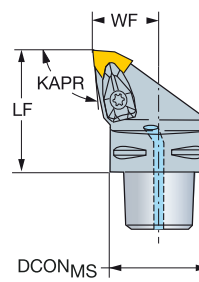


- WNMM,
- WNMG
- WNGA, WNMA

KAPR



95.0°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	C3	60.0	116.0	3	C3-DWLN/L-22040-06	32.0	40.0	22.0	10	1.7	0.21	WNMG 06 04 08
	C4	60.0	140.0	3	C4-DWLN/L-27050-06	40.0	50.0	27.0	10	1.7	0.43	WNMG 06 04 08
	C5	65.0	165.0	3	C5-DWLN/L-35060-06	50.0	60.0	35.0	10	1.7	0.74	WNMG 06 04 08
	C6	81.0	190.0	3	C6-DWLN/L-45065-06	63.0	65.0	45.0	10	1.7	1.33	WNMG 06 04 08
	C4	110.0	140.0	3	C4-DWLN/L-27050-08	40.0	50.0	27.0	10	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
	C5	110.0	165.0	3	C5-DWLN/L-35060-08	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.74	WNMG 08 04 08
	C6	110.0	190.0	3	C6-DWLN/L-45065-08	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.34	WNMG 08 04 08
	C8	110.0	250.0	3	C8-DWLN/L-55080-08	80.0	80.0	55.0	10	3.9	2.58	WNMG 08 04 08

R = Destro, L = Sinistro

	Parti di ricambio				
	CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Ugello
	C3	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	
	C4	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	5691 034-01
	C5-C6	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011	5691 045-01
	C4	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021	5691 034-01
	C5-C8	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021	5691 045-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

Unità di taglio T-Max® P per tornitura

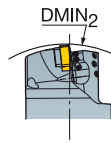
Tipo a leva

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

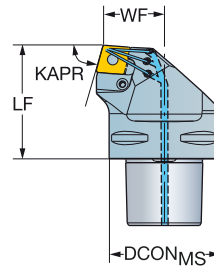
B



KAPR



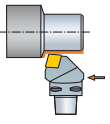
75.0°



C



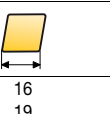
D



					Dimensioni, millimetri								
CZCMS	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione		DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID		
16	C6	190.0	3	C6-PCRN/R/L-35065-16HP	63.0	65.0	35.0	150	5.0	1.50	CNMG 16 06 12		
19	C6	190.0	3	C6-PCRN/R/L-35065-19HP	63.0	65.0	35.0	150	10.0	1.48	CNMG 19 06 12		

R = Destro, L = Sinistro

E



Parti di ricambio						
CZCMS	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello	
16	C6	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-03
19	C6	174.3-842M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-862	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

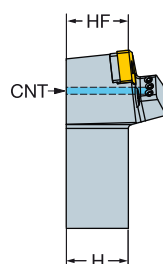
Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

Tipo a leva

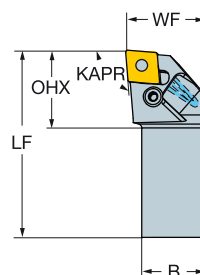
Adduzione di refrigerante di precisione



KAPR



95.0°



CZC _{MS}	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri										MIID
				B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG		
12	32 x 25	30.1	1	PCLNR/L 3225P 12HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.09	CNMG 12 04 08
	32 x 32	31.3	1	PCLNR/L 3232P 12HP	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.37	CNMG 12 04 08
16	25 x 25	32.6	1	PCLNR/L 2525M 16HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	5.0	0.78	CNMG 16 06 12
	32 x 32	33.9	1	PCLNR/L 3232P 16HP	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.38	CNMG 16 06 12

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio						
CZC _{MS}	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello	
12	32 x 25-32 x 32	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
16	25 x 25-32 x 32	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

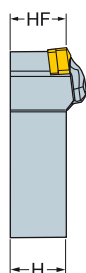
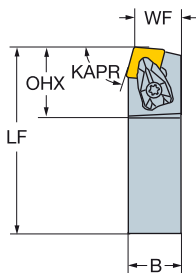
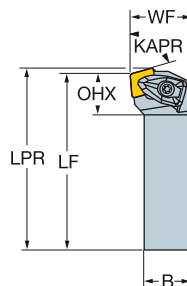
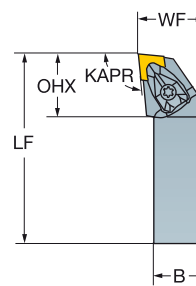
Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

B



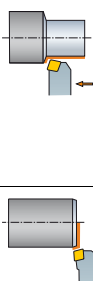
KAPR

DCBNR/L
75.0°DCKNR/L
75.0°DCLNR/L
95.0°

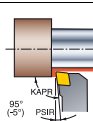
C



D



E



F

R = Destro, L = Sinistro

CZC _{MS}	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							NM	KG	MIID
			B	H	LPR	LF	WF	HF				
12	20 x 20	34.2	DCBNR/L 2020K 12	20.0	20.0	17.0	125.0	20.0	20.0	3.9	0.43	CNMG 12 04 08
	25 x 25	34.6	DCBNR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.76	CNMG 12 04 08	
	32 x 25	34.6	DCBNR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.9	1.09	CNMG 12 04 08	
	32 x 32	34.2	DCBNR/L 3232P 12	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	3.9	1.35	CNMG 12 04 08	
16	25 x 25	41.5	DCBNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	6.4	0.79	CNMG 16 06 12	
	32 x 25	32.0	DCBNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	6.4	1.11	CNMG 16 06 12	
	32 x 32	41.6	DCBNR/L 3232P 16	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.39	CNMG 16 06 12	
19	32 x 32	46.1	DCBNR/L 3232P 19	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.39	CNMG 19 06 12	
	20 x 20	21.2	DCKNR/L 2020K 12	20.0	20.0	128.1	125.0	25.0	20.0	3.9	0.46	CNMG 12 04 08
	25 x 25	21.2	DCKNR/L 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	CNMG 12 04 08
	32 x 25	21.3	DCKNR/L 3225P 12	25.0	32.0	173.1	170.0	32.0	32.0	3.9	1.10	CNMG 12 04 08
09	16 x 16	24.8	DCLNR/L 1616H 09	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	CNMG 09 03 08	
	20 x 20	24.8	DCLNR/L 2020K 09	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.43	CNMG 09 03 08	
	25 x 25	24.8	DCLNR/L 2525M 09	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.75	CNMG 09 03 08	
	12	16 x 16	32.2	DCLNR/L 1616H 12	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	3.9	0.26	CNMG 12 04 08
	20 x 20	32.0	DCLNR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.44	CNMG 12 04 08	
	25 x 25	32.0	DCLNR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.77	CNMG 12 04 08	
	32 x 25	32.0	DCLNR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.11	CNMG 12 04 08	
	32 x 32	32.2	DCLNR/L 3232P 12	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.38	CNMG 12 04 08	
	16	25 x 25	39.0	DCLNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	6.4	0.81	CNMG 16 06 12
	32 x 25	39.0	DCLNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.13	CNMG 16 06 12	
	32 x 32	39.0	DCLNR/L 3232P 16	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.41	CNMG 16 06 12	
	19	25 x 25	43.7	DCLNR/L 2525M 19	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	6.4	0.82	CNMG 19 06 12
32 x 32	43.2	DCLNR/L 3232P 19	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.41	CNMG 19 06 12		

G

Parti di ricambio				
CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	
09	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 236-04	5412 028-011
12	16 x 16	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 234-01	5412 028-021
16	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 234-04	5412 028-031
19	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

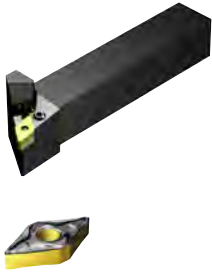
H



Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

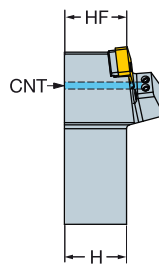
Tipo a leva

Adduzione di refrigerante di precisione

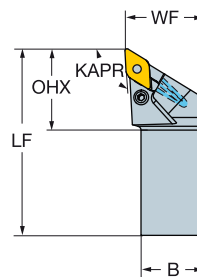


- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNMA

KAPR



93.0°



		Dimensioni, millimetri													MIID	
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM		KG
	11	16 x 16	27°	36.9	1	PDJNR/L 1616H 11HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.24	DNMG 11 04 08
		20 x 20	27°	36.4	1	PDJNR/L 2020K 11HP	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.42	DNMG 11 04 08
		25 x 25	27°	32.8	1	PDJNR/L 2525M 11HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.75	DNMG 11 04 08
	15	32 x 25	27°	38.4	1	PDJNR/L 3225P 15HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
		32 x 32	27°	41.6	1	PDJNR/L 3232P 15HP	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	G 1/8-28	275	5.0	1.33	DNMG 15 06 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio						
	CZC _{MS}	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
11	16 x 16-25 x 25	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
15	32 x 25-32 x 32	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



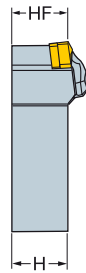
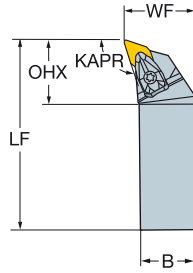
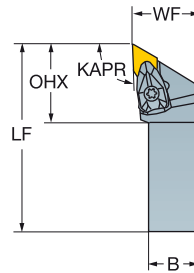
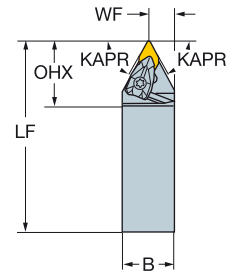
H5

Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

Staffa con perno



KAPR

DDHNR/L
107.5°DDJNR/L
93.0°DDNNN
62.5°

- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNMA

		Dimensioni, millimetri												
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF			MIID	
	15	20 x 20	12°	36.1	DDHNR/L 2020K 15	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.42	DNMG 15 06 08	
		25 x 25	12°	36.1	DDHNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	DNMG 15 06 08	
		32 x 25	12°	36.1	DDHNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.09	DNMG 15 06 08	
		32 x 32	12°	36.1	DDHNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.34	DNMG 15 06 08	
	11	16 x 16	27°	30.1	DDJNR/L 1616H 11	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	DNMG 11 04 08	
		20 x 20	27°	30.2	DDJNR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.40	DNMG 11 04 08	
		25 x 25	27°	30.2	DDJNR/L 2525M 11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.73	DNMG 11 04 08	
	15	20 x 20	27°	39.4	DDJNR/L 2020K 15	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	DNMG 15 06 08	
		25 x 25	27°	39.4	DDJNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.75	DNMG 15 06 08	
	15	32 x 25	27°	39.4	DDJNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.06	DNMG 15 06 08	
		32 x 32	27°	39.4	DDJNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.33	DNMG 15 06 08	
		11	20 x 20	57°	31.2	DDNNN 2020K 11	20.0	20.0	125.0	10.5	20.0	1.7	0.39	DNMG 11 04 08
			25 x 25	57°	31.2	DDNNN 2525M 11	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	1.7	0.72	DNMG 11 04 08
	15	25 x 25	57°	40.8	DDNNN 2525M 15	25.0	25.0	150.0	13.0	25.0	3.9	0.72	DNMG 15 06 08	
		32 x 25	57°	40.8	DDNNN 3225P 15	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.03	DNMG 15 06 08	
		32 x 32	57°	40.8	DDNNN 3232P 15	32.0	32.0	170.0	16.5	32.0	3.9	1.28	DNMG 15 06 08	

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio		
Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa
5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

Tipo a leva

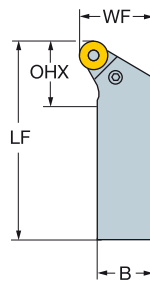
Rotondo (pos.)



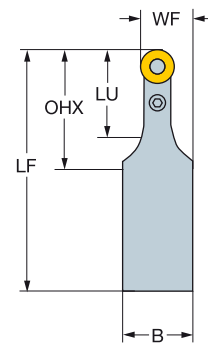
RCMX
RCMT
RCGX AL



PRGCR/L



PRDCN



	CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID		
						B	H	LF	WF	HF	NM		KG	
	10	20 x 20	25.0	90°	30.0	PRDCN 2020K 10	20.0	20.0	125.0	15.0	20.0	2.0	0.37	RCMX 10 03 00
	12	25 x 25	28.0	90°	33.0	PRDCN 2525M 12	25.0	25.0	150.0	18.5	25.0	4.0	0.67	RCMX 12 04 00
		32 x 25	28.0	90°	33.0	PRDCN 3225P 12	25.0	32.0	170.0	18.5	32.0	4.0	0.98	RCMX 12 04 00
	16	32 x 25	35.0	90°	40.0	PRDCN 3225P 16	25.0	32.0	170.0	20.5	32.0	4.0	0.98	RCMX 16 06 00
20		32 x 32	40.0	90°	45.0	PRDCN 3232P 20	32.0	32.0	170.0	26.0	32.0	8.0	1.23	RCMX 20 06 00
	10	20 x 20	27°	20.8	PRGCR/L 2020K 10	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	2.0	0.40	RCMX 10 03 00	
		25 x 25	27°	27.2	PRGCR/L 2525M 10	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	2.0	0.76	RCMX 10 03 00	
	12	20 x 20	27°	20.8	PRGCR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	4.0	0.41	RCMX 12 04 00	
		25 x 25	27°	27.2	PRGCR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.76	RCMX 12 04 00	
	16	32 x 25	27°	32.0	PRGCR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	4.0	1.07	RCMX 12 04 00	
		25 x 25	27°	27.2	PRGCR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.76	RCMX 16 06 00	
20	32 x 25	27°	33.2	PRGCR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	4.0	1.08	RCMX 16 06 00		
	32 x 32	27°	38.0	PRGCR/L 3232P 20	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	8.0	1.35	RCMX 20 06 00		

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica
10	20 x 20-25 x 25	176.39-840	174.3-834	176.39-850	174.3-860
12	20 x 20-32 x 25	5432 005-01	174.3-820M	176.39-851	174.3-863
16	25 x 25-32 x 25	176.39-842	174.3-833	176.39-852	174.3-867
20	32 x 32	176.39-843	174.3-825	176.39-853	174.3-864

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A48



F2



E1



H36



H10

A

TORNITURA GENERALE

Utensili per esterni

Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

B

C

D

CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
				B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
12	25 x 25	40°	31.6	DRSNR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.74	RNMG 12 04 00
15	32 x 25	40°	38.5	DRSNR/L 3225P 15	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	6.4	1.04	RNMG 15 06 00
19	32 x 32	40°	42.6	DRSNR/L 3232P 19	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.34	RNMG 19 06 00

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio				
CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	
12	25 x 25	5513 020-02	5322 155-02	5412 028-021
15	32 x 25	5513 020-07	5322 155-04	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 155-06	5412 028-041

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

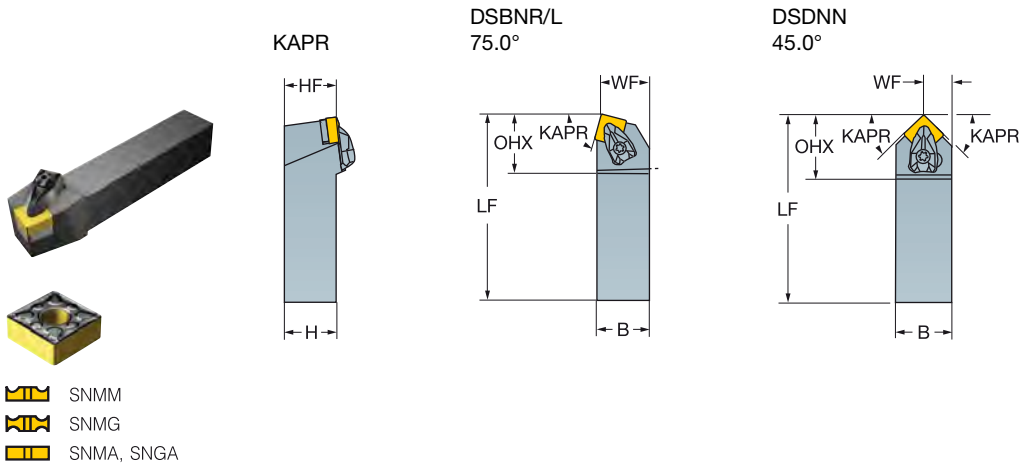
G

H

A 206

Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

Staffa con perno



B

C

	CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
	09	25 x 25	10°	26.7	DSBNR 2525M 09	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	1.7	0.74	SNMG 09 03 08
	12	20 x 20	10°	34.2	DSBNR/L 2020K 12	20.0	20.0	125.0	17.0	20.0	3.9	0.43	SNMG 12 04 08
		25 x 25	10°	34.3	DSBNR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.75	SNMG 12 04 08
		32 x 25	10°	34.3	DSBNR/L 3225P 12	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.9	1.12	SNMG 12 04 08
	15	25 x 25	10°	41.6	DSBNR/L 2525M 15	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	6.4	0.79	SNMG 15 06 12
		32 x 32	10°	41.5	DSBNR/L 3232P 15	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.38	SNMG 15 06 12
32 x 32		10°	46.4	DSBNR/L 3232P 19	32.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.38	SNMG 19 06 12	
	09	16 x 16	40°	28.1	DSDNN 1616H 09	16.0	16.0	100.0	8.3	16.0	1.7	0.21	SNMG 09 03 08
	12	20 x 20	40°	36.5	DSDNN 2020K 12	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	3.9	0.43	SNMG 12 04 08
		25 x 25	40°	36.5	DSDNN 2525M 12	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	3.9	0.75	SNMG 12 04 08
		32 x 25	40°	36.5	DSDNN 3225P 12	25.0	32.0	170.0	12.8	32.0	3.9	1.04	SNMG 12 04 08
	15	32 x 32	40°	36.8	DSDNN 3232P 12	32.0	32.0	170.0	16.3	32.0	3.9	1.32	SNMG 12 04 08
		25 x 25	40°	44.8	DSDNN 2525M 15	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	6.4	0.75	SNMG 15 06 12
32 x 32		40°	49.5	DSDNN 3232P 19	32.0	32.0	170.0	16.5	32.0	6.4	1.36	SNMG 19 06 12	

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

D

E

Parti di ricambio				
	CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa
09	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 426-01	5412 028-011
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021
15	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H

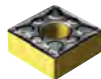


A

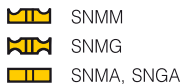
Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

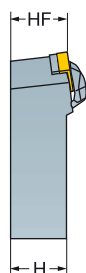
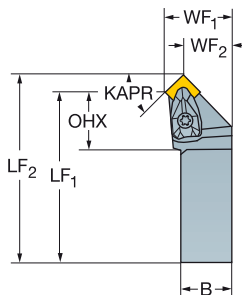
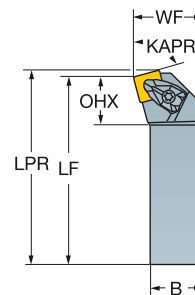
B



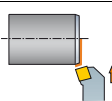
C



KAPR

DSSNR/L
45.0°DSKNR/L
75.0°

D



CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								NM	KG	MIID
				B	H	LPR	LF	WF	HF					
12	25 x 25	10°	23.6	DSKNR/L 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.79	SNMG 12 04 08	
	32 x 25	10°	23.7	DSKNR/L 3225P 12	25.0	32.0	173.1	170.0	32.0	32.0	3.9	1.13	SNMG 12 04 08	
12	20 x 20	0°	27.5	DSSNR/L 2020K 12	20.0	20.0	133.3	125.0	25.0	20.0	3.9	0.33	SNMG 12 04 08	
	25 x 25	0°	27.5	DSSNR/L 2525M 12	25.0	25.0	158.3	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	SNMG 12 04 08	
	32 x 25	0°	27.4	DSSNR/L 3225P 12	25.0	32.0	178.3	170.0	32.0	32.0	3.9	1.13	SNMG 12 04 08	
	32 x 32	0°	27.4	DSSNR/L 3232P 12	32.0	32.0	178.3	170.0	40.0	32.0	3.9	1.40	SNMG 12 04 08	
	15	25 x 25	0°	32.0	DSSNR/L 2525M 15	25.0	25.0	160.2	150.0	32.0	25.0	6.4	0.90	SNMG 15 06 12
15	32 x 25	0°	33.1	DSSNR/L 3225P 15	25.0	32.0	180.2	170.0	32.0	32.0	6.4	1.16	SNMG 15 06 12	
	32 x 32	0°	33.1	DSSNR/L 3232P 15	32.0	32.0	180.2	170.0	40.0	32.0	6.4	1.44	SNMG 15 06 12	
19	32 x 32	0°	37.0	DSSNR/L 3232P 19	32.0	32.0	182.5	170.0	40.0	32.0	6.4	1.47	SNMG 19 06 12	

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio				
CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	
12	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 425-01	5412 028-021
15	25 x 25-32 x 32	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031
19	32 x 32	5513 020-07	5322 425-04	5412 028-041

F

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H



A152



F2



E1



H36



H10

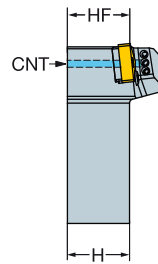
Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

Tipo a leva

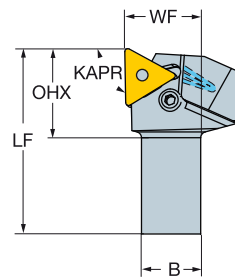
Adduzione di refrigerante di precisione



KAPR



91.0°



	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID		
					B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM		KG	
	16	16 x 16	23.9	1	PTGNR/L 1616H 16HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.27	TNMG 16 04 08
		20 x 20	23.9	1	PTGNR/L 2020K 16HP	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.47	TNMG 16 04 08
		25 x 25	23.9	1	PTGNR/L 2525M 16HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.79	TNMG 16 04 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

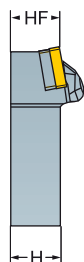
Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

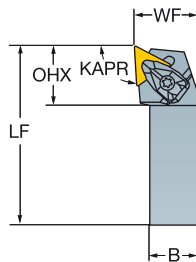
B



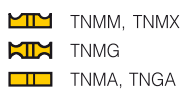
KAPR



93.0°



C



D

CZC _{MS}	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							NM	KG	MIID
			B	H	LF	WF	HF					
16	16 x 16	24.9	DTJNR/L 1616H 16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.23	TNMG 16 04 08	
	20 x 20	24.9	DTJNR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.43	TNMG 16 04 08	
	25 x 25	24.9	DTJNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.76	TNMG 16 04 08	
	32 x 25	25.3	DTJNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	1.7	1.10	TNMG 16 04 08	
22	25 x 25	32.6	DTJNR/L 2525M 22	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.90	TNMG 22 04 08	
	32 x 32	32.6	DTJNR/L 3232P 22	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.42	TNMG 22 04 08	

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio				
CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	
16	16 x 16	5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011
16	20 x 20-32 x 25	5513 020-04	5322 315-02	5412 028-011
22	25 x 25-32 x 32	5513 020-02	5322 315-04	5412 028-021

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

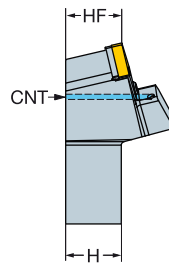
Tipo a leva

Adduzione di refrigerante di precisione

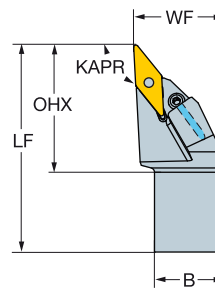



 VNMG

KAPR



93.0°



			Dimensioni, millimetri											MIID			
			B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG						
	16	CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione											
	16 x 16	41°	41.6	1	PVJNR/L 1616H 16HP	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	G 1/8-28	275	2.0	0.25	VNMG 16 04 08		
	20 x 20	41°	42.6	1	PVJNR/L 2020K 16HP	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	G 1/8-28	275	2.0	0.42	VNMG 16 04 08		
	25 x 25	41°	45.7	1	PVJNR/L 2525M 16HP	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	G 1/8-28	275	2.0	0.75	VNMG 16 04 08		
	32 x 25	41°	45.7	1	PVJNR/L 3225P 16HP	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	G 1/8-28	275	2.0	1.08	VNMG 16 04 08		

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
5432 001-02	174.3-820M	5322 256-01	174.3-860	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

A

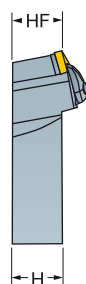
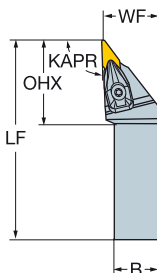
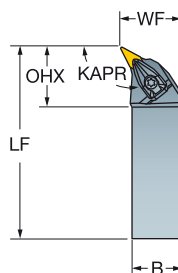
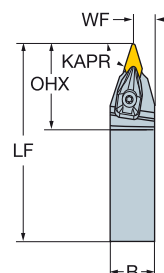
Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

B



KAPR

DVJNR/L
93.0°DVPNR/L
117.5°DVVNN
72.5°

C

		Dimensioni, millimetri											
D	CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID	
	16	20 x 20	44°	46.6	DVJNR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.44	VNMG 16 04 08
		25 x 25	44°	46.6	DVJNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.74	VNMG 16 04 08
		32 x 25	44°	46.6	DVJNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.06	VNMG 16 04 08
		32 x 32	44°	46.6	DVJNR/L 3232P 16	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.29	VNMG 16 04 08
	16	25 x 25	25°	39.2	DVPNR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.80	VNMG 16 04 08
		32 x 25	25°	39.2	DVPNR/L 3225P 16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.05	VNMG 16 04 08
		32 x 32	25°	39.2	DVPNR/L 3232P 16	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.33	VNMG 16 04 08
	16	20 x 20	70°	47.8	DVVNN 2020K 16	20.0	20.0	125.0	10.6	20.0	3.0	0.43	VNMG 16 04 08
		25 x 25	70°	47.8	DVVNN 2525M 16	25.0	25.0	150.0	13.1	25.0	3.0	0.72	VNMG 16 04 08
		32 x 25	70°	47.8	DVVNN 3225P 16	25.0	32.0	170.0	13.1	32.0	3.0	1.03	VNMG 16 04 08
		32 x 32	70°	47.8	DVVNN 3232P 16	32.0	32.0	170.0	16.6	32.0	3.0	1.25	VNMG 16 04 08

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A152



F2



E1



H36






H10

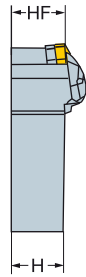
Utensile a stelo T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

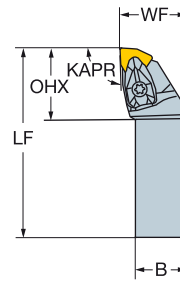




-  WNMM,
-  WNMG
-  WNGA, WNMA

KAPR




95.0°



		CZC _{MS}	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MID
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG	
	06	16 x 16	26.4	DWLNRL 1616H 06	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1.7	0.22	WNMG 06 04 08
		20 x 20	27.1	DWLNRL 2020K 06	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1.7	0.42	WNMG 06 04 08
		25 x 25	27.1	DWLNRL 2525M 06	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1.7	0.76	WNMG 06 04 08
	08	20 x 20	34.3	DWLNRL 2020K 08	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
		25 x 25	34.3	DWLNRL 2525M 08	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	WNMG 08 04 08
		32 x 25	35.0	DWLNRL 3225P 08	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.10	WNMG 08 04 08
		32 x 32	34.3	DWLNRL 3232P 08	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36	WNMG 08 04 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
	CZC _{MS}	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa
06	16 x 16-25 x 25	5513 020-04	5322 328-01	5412 028-011
08	20 x 20-32 x 32	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



H36



H10

A

Utensile a stelo T-Max® P QS per tornitura

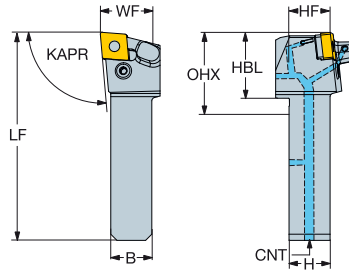
Tipo a leva

Adduzione di refrigerante di precisione

B

KAPR
PSIR

95.0°
-5.0°

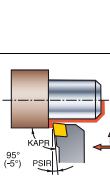


C



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D



Dimensioni, millimetri

	12	20 x 20	52.0	3	QS-PCLNR/L 2020-12C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.31	CNMG 12 04 08	
		25 x 25	57.0	3	QS-PCLNR/L 2525-12C	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	CNMG 12 04 08	

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello	Vite	Vite	Vite
174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A152



F2



E1



G1



H36



H5

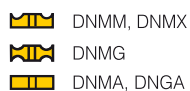
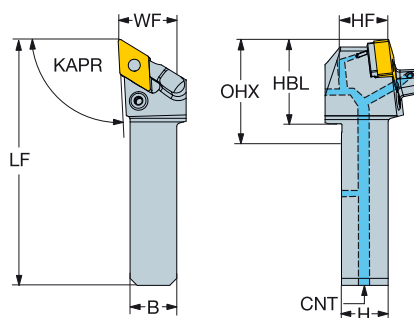
Utensile a stelo T-Max® P QS per tornitura

Tipo a leva

Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR
PSIR

93.0°
-3.0°



		Dimensioni, millimetri															
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MID
	15	20 x 20	27°	56.0	3	QS-PDJNR/L 2020-15C	20.0	20.0	36.0	105.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.30	DNMG 15 06 08
		25 x 25	27°	61.0	3	QS-PDJNR/L 2525-15C	25.0	25.0	36.0	120.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.51	DNMG 15 06 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello	Vite	Vite	Vite
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H5

A

TORNITURA GENERALE

Utensili per esterni

Utensile a stelo T-Max® P QS per tornitura

Tipo a leva

Adduzione di refrigerante di precisione

B

KAPR 45.0°
PSIR 45.0°

C

SNMM
 SNMG
 SNMA, SNGA

D

Dimensioni, millimetri

C	CZC _{MS}	OHX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri													MIID
					B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG				
	12	20 x 20	52.7	3	QS-PSSNR/L 2020-12C	20.0	20.0	32.7	101.7	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.33	SNMG 12 04 08		
		25 x 25	56.7	3	QS-PSSNR/L 2525-12C	25.0	25.0	31.7	115.7	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	SNMG 12 04 08		

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

E

Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello	Vite	Vite	Vite
174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H

A152

F2

E1

G1

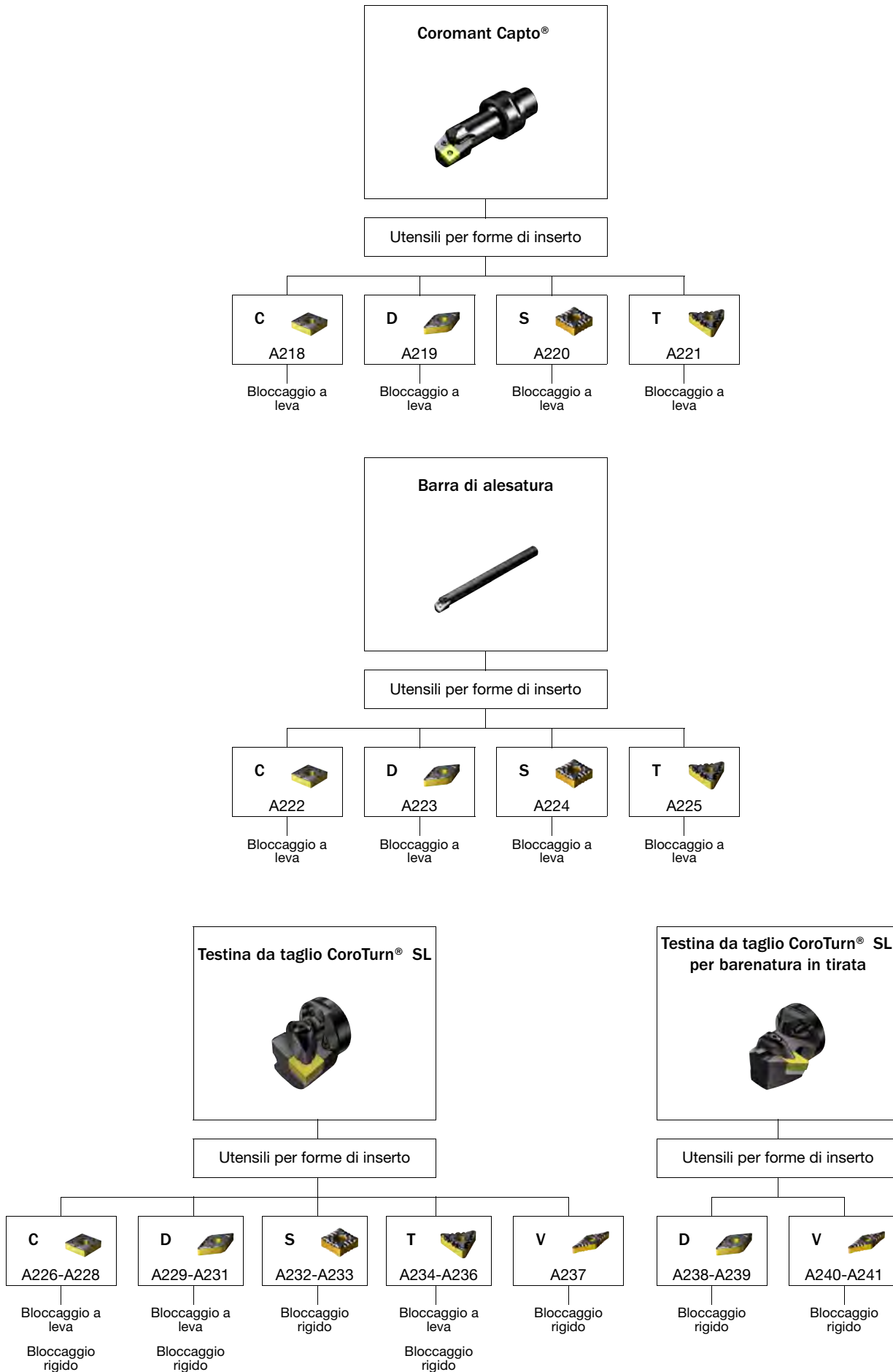
ISO 13399

H36

H5

A 216

Utensili T-Max® P per lavorazione interna



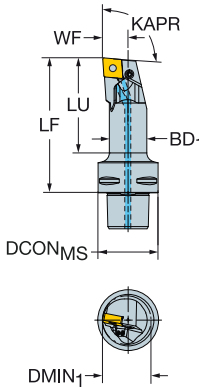
Unità di taglio T-Max® P per tornitura

Tipo a leva

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

95.0°



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID		
						DCON _{MS}	BD	LF	WF	BAR	NM		KG	
09	C4	25.0	51.9	3	C4-PCLNR/L-13080-09HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.41	CNMG 09 03 08	
	C5	25.0	50.6	3	C5-PCLNR/L-13080-09HP	50.0	20.0	80.0	13.0	150	2.0	0.61	CNMG 09 03 08	
	12	C3	32.0	71.8	3	C3-PCLNR/L-17090-12HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08
		C3	40.0	48.0	3	C3-PCLNR/L-22064-12HP	32.0	32.0	64.0	22.0	150	5.0	0.37	CNMG 12 04 08
		C3	40.0	80.0	3	C3-PCLNR-22096-12HP	32.0	32.0	96.0	22.0	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08
		C4	32.0	63.4	3	C4-PCLNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.51	CNMG 12 04 08
		C4	40.0	86.6	3	C4-PCLNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.77	CNMG 12 04 08
		C4	50.0	59.0	3	C4-PCLNR/L-27080-12HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.72	CNMG 12 04 08
		C4	50.0	99.0	3	C4-PCLNR/L-27120-12HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.08	CNMG 12 04 08
		C5	32.0	61.3	3	C5-PCLNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	5.0	0.70	CNMG 12 04 08
E		C5	40.0	82.2	3	C5-PCLNR/L-22110-12HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	0.98	CNMG 12 04 08
		C5	50.0	115.6	3	C5-PCLNR/L-27140-12HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.47	CNMG 12 04 08
		C5	63.0	79.0	3	C5-PCLNR/L-35100-12HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	CNMG 12 04 08
		C6	32.0	67.5	3	C6-PCLNR/L-17100-12HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	5.0	1.13	CNMG 12 04 08
		C6	40.0	78.5	3	C6-PCLNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.34	CNMG 12 04 08
	16	C5	63.0	129.0	3	C5-PCLNR/L-35150-16HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.11	CNMG 16 06 12
		C6	50.0	109.5	3	C6-PCLNR/L-27140-16HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.79	CNMG 16 06 12
		C6	63.0	146.7	3	C6-PCLNR/L-35175-16HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.89	CNMG 16 06 12

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
Cx-PCLNR/L-13xxx-09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
Cx-PCLNR/L-17xxx-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
Cx-PCLNR/L-22xxx-12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
Cx-PCLNR/L-27/35xxx-12HP	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
Cx-PCLNR/L-xxxx-16HP	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Unità di taglio T-Max[®] P per tornitura

Tipo a leva

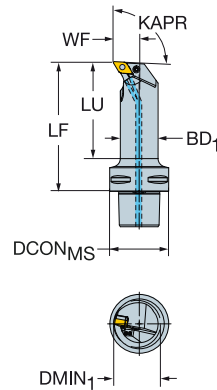
Coromant Capto[®] - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

93.0°



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA



							Dimensioni, millimetri								MIID
			CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF			
	11	C3	32.0	71.8	27°	3	C3-PDUNR-17090-11HP	32.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.37	DNMG 11 04 08
		C4	32.0	63.4	27°	3	C4-PDUNR/L-17090-11HP	40.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.50	DNMG 11 04 08
		C4	40.0	86.6	27°	3	C4-PDUNR/L-22110-11HP	40.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.77	DNMG 11 04 08
		C5	32.0	61.3	27°	3	C5-PDUNR/L-17090-11HP	50.0	25.0	90.0	17.0	150	2.0	0.70	DNMG 11 04 08
		C5	40.0	82.2	27°	3	C5-PDUNR/L-22110-11HP	50.0	32.0	110.0	22.0	150	2.0	0.98	DNMG 11 04 08
		C6	32.0	67.5	27°	3	C6-PDUNR/L-17100-11HP	63.0	25.0	100.0	17.0	150	2.0	1.12	DNMG 11 04 08
	15	C4	50.0	59.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27080-15HP	40.0	40.0	80.0	27.0	150	5.0	0.70	DNMG 15 06 08
		C4	50.0	99.0	27°	3	C4-PDUNR/L-27120-15HP	40.0	40.0	120.0	27.0	150	5.0	1.07	DNMG 15 06 08
		C5	50.0	115.6	27°	3	C5-PDUNR/L-27140-15HP	50.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.45	DNMG 15 06 08
		C5	63.0	79.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35100-15HP	50.0	50.0	100.0	35.0	150	5.0	1.43	DNMG 15 06 08
		C5	63.0	129.0	27°	3	C5-PDUNR/L-35150-15HP	50.0	50.0	150.0	35.0	150	5.0	2.15	DNMG 15 06 08
		C6	40.0	78.5	27°	3	C6-PDUNR/L-22110-15HP	63.0	32.0	110.0	22.0	150	5.0	1.33	DNMG 15 06 08
		C6	50.0	109.5	27°	3	C6-PDUNR/L-27140-15HP	63.0	40.0	140.0	27.0	150	5.0	1.81	DNMG 15 06 08
		C6	63.0	146.7	27°	3	C6-PDUNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	175.0	35.0	150	5.0	2.91	DNMG 15 06 08

R = Destro, L = Sinistro

Codice di ordinazione	Parti di ricambio				
	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
Cx-PDUNR/L-17xxx-11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
Cx-PDUNR/L-22xxx-11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
Cx-PDUNR/L-xxxx-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



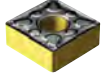
Unità di taglio T-Max® P per tornitura

Tipo a leva

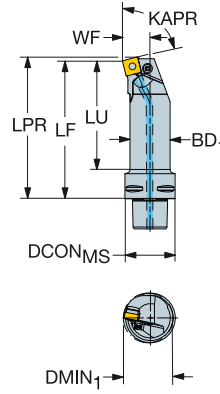
Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

75.0°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



C

D

CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					BAR	NM	KG	MIID	
						DCON _{MS}	BD	LPR	LF	WF					
12	C4	32.0	63.4	10°	3	C4-PSKNR/L-17090-12HP	40.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.51	SNMG 12 04 08
	C4	40.0	86.6	10°	3	C4-PSKNR/L-22110-12HP	40.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.79	SNMG 12 04 08
	C5	32.0	61.3	10°	3	C5-PSKNR/L-17090-12HP	50.0	25.0	93.1	90.0	17.0	150	5.0	0.71	SNMG 12 04 08
	C5	40.0	82.2	10°	3	C5-PSKNR-22110-12HP	50.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	0.98	SNMG 12 04 08
	C5	50.0	115.6	10°	3	C5-PSKNR-27140-12HP	50.0	40.0	143.1	140.0	27.0	150	5.0	1.49	SNMG 12 04 08
	C6	40.0	78.5	10°	3	C6-PSKNR/L-22110-12HP	63.0	32.0	113.1	110.0	22.0	150	5.0	1.35	SNMG 12 04 08
15	C6	63.0	146.7	10°	3	C6-PSKNR/L-35175-15HP	63.0	50.0	178.8	175.0	35.0	150	5.0	2.96	SNMG 15 06 08

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
C4-PSKNR/L-17090-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
C4-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C5-PSKNR/L-17090-12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
C5-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C5-PSKNR/L-27140-12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C6-PSKNR/L-22110-12HP	174.3-848M	174.3-858	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
C6-PSKNR/L-35175-15HP	438.3-840	438.3-831	174.3-857	174.3-864	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Unità di taglio T-Max[®] P per tornitura


Tipo a leva

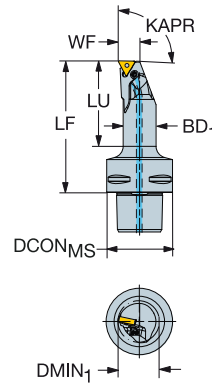
Coromant Capto[®] - Adduzione di refrigerante di precisione












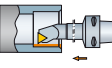
KAPR

91.0°



-  TNMM, TNMX
-  TNMG
-  TNMA, TNGA



		Dimensioni, millimetri												
						Codice di ordinazione								MIID
	11	C4	32.0	51.9	3	C4-PTFNR/L-13080-11HP	40.0	20.0	80.0	13.0	150	1.2	0.41	TNMG 11 03 04

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio		
Leva	Vite	Ugello
174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



E1



G1



H36



H10



H5

T-Max® P, barra di alesatura per tornitura

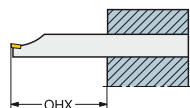
Tipo a leva

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione di refrigerante di precisione

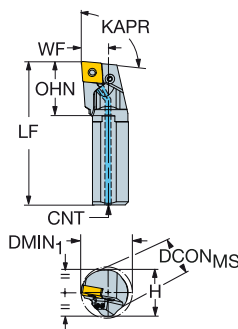
B



KAPR



95.0°



C



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D

Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						Codice di ordinazione			Dimensioni, millimetri						Codice di ordinazione		
	CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	CNT	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	MIID		
A16R-PCLNR/L09HP	16	26.0	64.0	37.8	1	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	2.0	0.28	CNMG 09 03 08			
A20S-PCLNR/L09HP	20	25.0	80.0	34.6	1	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	2.0	0.55	CNMG 09 03 08			
A25T-PCLNR/L12HP	25	32.0	100.0	37.6	1	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	CNMG 12 04 08			
A32T-PCLNR/L12HP	32	40.0	128.0	38.8	1	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.69	CNMG 12 04 08			
A40T-PCLNR/L12HP	40	50.0	160.0	38.8	1	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.69	CNMG 12 04 08			
A50U-PCLNR/L19HP	50	63.0	200.0	45.6	1	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.03	CNMG 19 06 12			

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
A16R-PCLNR/L09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
A20S-PCLNR/L09HP	174.3-845-1	174.3-829			5691 026-13
A25T-PCLNR/L12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
A32T-PCLNR/L12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
A40T-PCLNR/L12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PCLNR/L19HP	174.3-849M	174.3-822M	171.31-851M	174.3-868	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



T-Max® P, barra di alesatura per tornitura

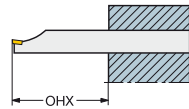
Tipo a leva

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione di refrigerante di precisione

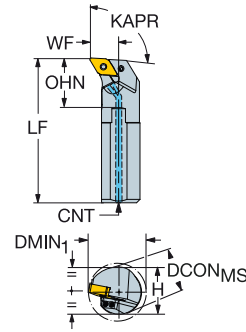


- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

KAPR



93.0°



		Dimensioni, millimetri													MIID				
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT		BAR	NM	KG	
	11	25	32.0	27°	100.0	37.7	1	A25T-PDUNR/L11HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	2.0	0.95	DNMG 11 04 08	
		32	40.0	27°	128.0	36.2	1	A32T-PDUNR/L11HP	32.0	30.0	32.0	300.0	22.0	G 1/8-28	275	2.0	1.68	DNMG 11 04 08	
		15	40	50.0	27°	160.0	40.6	1	A40T-PDUNR/L15HP	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.67	DNMG 15 06 08
			50	63.0	27°	200.0	40.6	1	A50U-PDUNR/L15HP	50.0	47.0	50.0	350.0	35.0	G 1/8-28	275	5.0	5.03	DNMG 15 06 08

R = Destro, L = Sinistro

Codice di ordinazione	Parti di ricambio				
	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
A25T-PDUNR/L11HP	5432 015-021	438.3-830			5691 026-13
A32T-PDUNR/L11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
A40T-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PDUNR/L15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



G1



H36



H10



H5

T-Max® P, barra di alesatura per tornitura

Tipo a leva

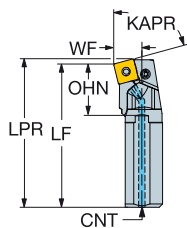
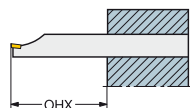
Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione di refrigerante di precisione

B

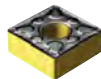


KAPR

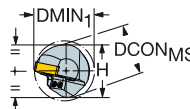
75.0°



C



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA



D

CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri										MIID	
						DCON _{MS}	H	BD	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG		
12	25	32.0	100.0	35.2	1	A25T-PSKNR12HP	25.0	23.0	25.0	303.1	300.0	17.0	G 1/8-28	275	5.0	0.97	SNMG 12 04 08
32	40.0	128.0	34.3	1	A32T-PSKNR/L12HP	32.0	30.0	32.0	303.1	300.0	22.0	G 1/8-28	275	5.0	1.71	SNMG 12 04 08	
40	50.0	160.0	34.3	1	A40T-PSKNR/L12HP	40.0	37.0	40.0	303.1	300.0	27.0	G 1/8-28	275	5.0	2.71	SNMG 12 04 08	
19	50	63.0	200.0	40.3	1	A50U-PSKNR/L19HP	50.0	47.0	50.0	354.6	350.0	35.0	G 1/8-28	275	10.0	5.34	SNMG 19 06 12

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Ugello
A25T-PSKNR/L12HP	438.3-841-1	438.3-832M			5691 026-13
A32T-PSKNR/L12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
A40T-PSKNR/L12HP	174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
A50U-PSKNR/L19HP	174.3-849M	174.3-822M	174.3-852M	174.3-862	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



T-Max® P, barra di alesatura per tornitura

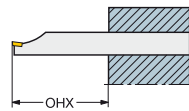
Tipo a leva

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione di refrigerante di precisione

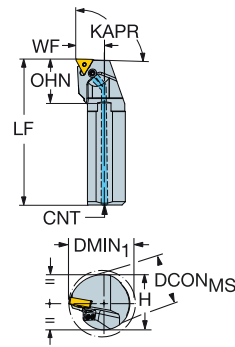



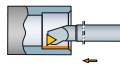
-  TNMM, TNMX
-  TNMG
-  TNMA, TNGA

KAPR



91.0°



							Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							BAR	NM	KG	MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC		DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	CNT					
	11	16	28.0	64.0	30.9	1	A16R-PTFNR/L11HP	16.0	15.0	16.0	200.0	11.0	G 1/8-28	275	1.2	0.29	TNMG 11 03 04	
		20	28.0	80.0	30.9	1	A20S-PTFNR11HP	20.0	18.0	20.0	250.0	13.0	G 1/8-28	275	1.2	0.54	TNMG 11 03 04	
		25	32.0	100.0	30.9	1	A25T-PTFNR11HP	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	G 1/8-28	275	1.2	0.96	TNMG 11 03 04	

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Leva	Vite	Ugello
174.3-846-1	174.3-829	5691 026-23

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



G1



H36



H10



H5

Testina T-Max® P per tornitura

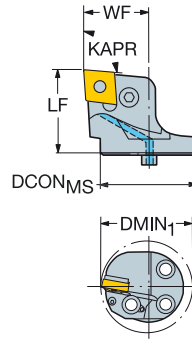
Tipo a leva

CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

95.0°

B



C

- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D

CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
				DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
09	25	34.0	1	SL-PCLNR/L-25-09HP-G	25.0	28.0	19.0	80	1.7	0.08	CNMG 09 03 08
12	32	40.0	1	SL-PCLNR/L-32-12HP	32.0	36.0	22.0	80	5.0	0.16	CNMG 12 04 08
	40	50.0	1	SL-PCLNR/L-40-12HP	40.0	35.0	27.0	80	5.0	0.21	CNMG 12 04 08
16	40	56.0	1	SL-PCLNR/L-40-16HP	40.0	42.0	27.0	80	5.0	0.27	CNMG 16 06 08

-G indica le principali dimensioni modificate

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio						
Codice di ordinazione	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Bussola di posizionamento	Ugello
SL-PCLNR/L-25-09HP-G	174.3-845-1	174.3-829			5552 058-02	5691 026-13
SL-PCLNR/L-32-12HP	174.3-848M	174.3-858	171.31-850M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03
SL-PCLNR/L-40-12HP	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03
SL-PCLNR/L-40-16HP	438.3-840	438.3-831	171.31-852	174.3-864	5638 031-01	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Testina T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

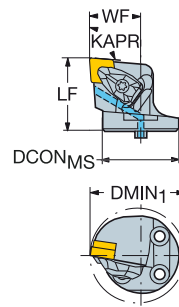
CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

KAPR

95.0°



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA



B

C

					Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	12	32	40.0	1	570-DCLNR/L-32-12-L	32.0	38.0	22.0	10	3.9	0.17	CNMG 12 04 08
		40	50.0	1	570-DCLNR/L-40-12-L	40.0	38.0	27.0	10	3.9	0.22	CNMG 12 04 08
	16	40	57.0	1	570-DCLNR/L-40-16-L	40.0	40.0	32.0	10	6.4	0.32	CNMG 16 06 12
	19	40	57.0	1	570-DCLNR/L-40-19-L	40.0	42.0	34.0	10	6.4	0.33	CNMG 19 06 12

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Bussola di posizionamento
570-DCLNR/L-32-12-L	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-12-L	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-16-L	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5638 031-01
570-DCLNR/L-40-19-L	5513 020-07	5322 236-01	5412 028-041	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

H



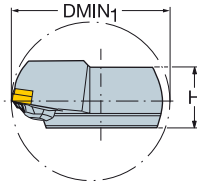
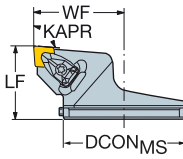
Testina T-Max® P per tornitura

Staffa con perno



CoroTurn® SL Quick Change

KAPR

95.0°



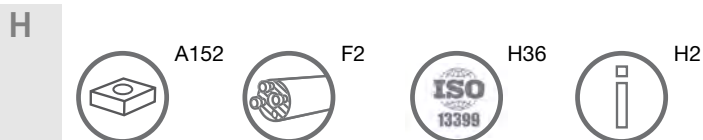
-  CNMM
-  CNMG
-  CNMA, CNGA

			Dimensioni, millimetri								
D	CZC _{MS}	DMIN ₁	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LF	WF	 		MIID	
								NM	KG		
	12	80	570-DCLNR/L-80-12	80.0	37.5	45.0	57.0	3.9	0.56	CNMG 12 04 08	
	16	80	570-DCLNR/L-80-16	80.0	37.5	45.0	57.0	6.4	0.60	CNMG 16 06 12	

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Vite di regolazione
570-DCLNR/L-80-12	5513 020-02	5322 236-03	5412 028-021	5514 060-12
570-DCLNR/L-80-16	5513 020-07	5322 234-03	5412 028-031	5514 060-12

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Testina T-Max® P per tornitura

Tipo a leva

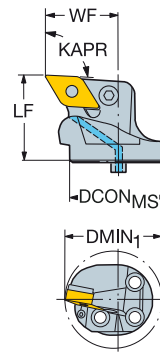
CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

93.0°





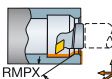


-  DNMM, DNMX
-  DNMG
-  DNMA, DNGA



B

C

						Dimensioni, millimetri							MIID
		CZCMS	DMIN1	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCONMS	LF	WF				
	11	25	38.0	27°	1	SL-PDUNR/L-25-11HP-G	25.0	32.0	21.0	80	2.0	0.10	DNMG 11 04 08
		32	40.0	27°	1	SL-PDUNR/L-32-11HP	32.0	32.0	22.0	80	2.0	0.13	DNMG 11 04 08
		15	40	56.0	27°	1	SL-PDUNR/L-40-15HP	40.0	36.0	30.0	80	5.0	0.24

D

-G indica le principali dimensioni modificate

R = Destro, L = Sinistro

Codice di ordinazione	Parti di ricambio					
	Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Bussola di posizionamento	Ugello
SL-PDUNR/L-25-11HP-G	5432 015-021	438.3-830			5552 058-02	5691 026-13
SL-PDUNR/L-32-11HP	5432 001-01	174.3-820M	5322 255-01	174.3-860	5638 031-01	5691 026-03
SL-PDUNR/L-40-15HP	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5638 031-01	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



Testina T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

B



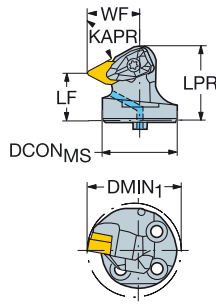
C



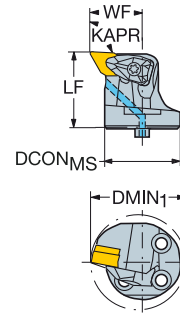
- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

KAPR

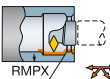
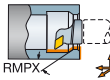
570-DDXNR/L
62.5°



570-DDUNR/L
93.0°



D



CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MID	
					DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG		
11	32	40.0	27°	1	570-DDUNR/L-32-11	32.0	32.0	22.0	10	1.7	0.13	DNMG 11 04 08	
15	40	50.0	27°	1	570-DDUNR/L-40-15	40.0	32.0	27.0	10	3.9	0.21	DNMG 15 06 08	
11	32	40.0	60°	1	570-DDXNR/L-32-11	32.0	31.1	20.0	22.0	10	1.7	0.12	DNMG 11 04 08
15	40	50.0	60°	1	570-DDXNR/L-40-15-L	40.0	36.0	22.0	27.0	10	3.9	0.22	DNMG 15 06 08

E

R = Destro, L = Sinistro

F

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Bussola di posizionamento
570-DDUNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5638 031-01
570-DDXNR/L-32-11	5513 020-04	5322 267-01	5412 028-011	5638 031-01
570-DDUNR/L-40-15	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01
570-DDXNR/L-40-15-L	5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H



Testina T-Max® P per tornitura

Staffa con perno




CoroTurn® SL Quick Change

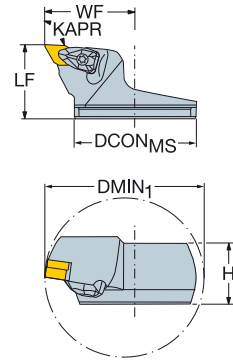
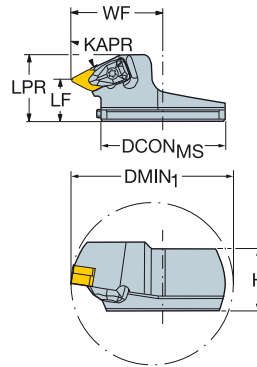
KAPR


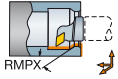
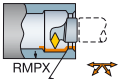
570-DDXNR/L-80
62.5°

570-DDUNR/L-80
93.0°



-  DNMM, DNMX
-  DNMG
-  DNMA, DNGA



					Dimensioni, millimetri								MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF	NM	KG	
	15	80	100.0	27°	570-DDUNR/L-80-15	80.0	37.5	45.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08	
	15	80	100.0	60°	570-DDXNR/L-80-15	80.0	37.5	40.3	25.0	57.0	3.9	0.50	DNMG 15 06 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Vite di regolazione
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



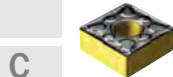
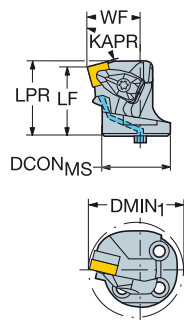
Testina T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

KAPR

75.0°



- SNMM
- SNMG
- SNMA, SNGA

D	CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID		
						DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG	
	12	40	50.0	10°	1	570-DSKNR/L-40-12	40.0	41.1	38.0	27.0	10	3.9	0.27	SNMG 12 04 08
	15	40	55.0	10°	1	570-DSKNR/L-40-15	40.0	40.7	36.0	29.0	10	6.4	0.31	SNMG 15 06 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
Codice di ordinazione	Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Bussola di posizionamento
570-DSKNR/L-40-12	5513 020-02	5322 426-02	5412 028-021	5638 031-01
570-DSKNR/L-40-15	5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



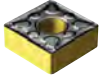
Testina T-Max® P per tornitura



Staffa con perno

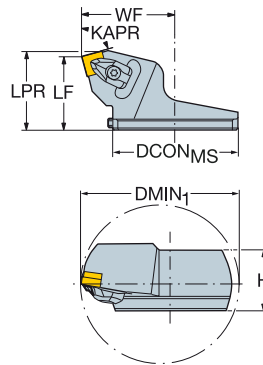
CoroTurn® SL Quick Change

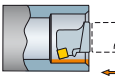

KAPR

75.0°



-  SNMM
-  SNMG
-  SNMA, SNGA



						Dimensioni, millimetri								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID	
		15	80	100.0	10°	570-DSKNR/L-80-15	80.0	37.5	48.1	45.0	57.0	6.4	0.60	SNMG 15 06 12

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Vite di regolazione
5513 020-07	5322 425-03	5412 028-031	5514 060-12

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



H36



H2

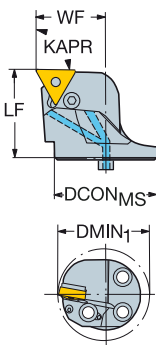
Testina T-Max® P per tornitura

Tipo a leva

CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione

KAPR

91.0°



D

CZC _{MS}	DMIN ₁	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
				DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
16	32	40.0	1	SL-PTFNR/L-32-16HP	32.0	35.0	22.0	80	2.0	0.16	TNMG 16 04 08
40	50.0	1	SL-PTFNR/L-40-16HP	40.0	35.0	27.0	80	2.0	0.23	TNMG 16 04 08	

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
Leva	Vite	Supporto	Spina elastica	Bussola di posizionamento	Ugello
174.3-840M	174.3-820M	179.3-850M	174.3-860	5638 031-01	5691 026-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



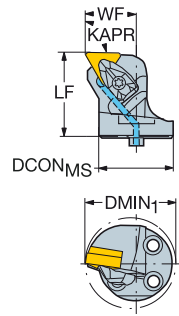
Testina T-Max® P per tornitura

Staffa con perno


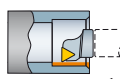
CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

KAPR

91.0°



-  TNMM, TNMX
-  TNMG
-  TNMA, TNGA

					Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	16	32	40.0	1	570-DTFNR/L-32-16-L	32.0	36.0	22.0	10	1.7	0.15	TNMG 16 04 08
		40	50.0	1	570-DTFNR/L-40-16-L	40.0	36.0	27.0	10	1.7	0.23	TNMG 16 04 08

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Bussola di posizionamento
5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



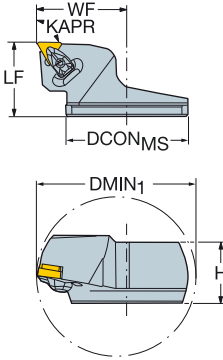
Testina T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

CoroTurn® SL Quick Change

KAPR

91.0°



- TNMM, TNMX
- TNMG
- TNMA, TNGA

C

D

				Dimensioni, millimetri								
		DMIN ₁	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LF	WF			MIID		
	16	80	570-DTFNR/L-80-16	80.0	37.5	45.0	57.0	1.7	0.60	TNMG 16 04 08		

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Vite di regolazione
5513 020-04	5322 316-01	5412 028-011	5514 060-12

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Testina T-Max® P per tornitura

Staffa con perno

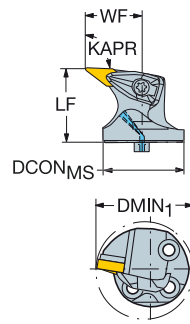
CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

KAPR

93.0°





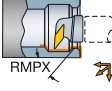


 VNMG



B

C

							Dimensioni, millimetri							
			CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF				MIID
		16	40	52.0	25°	1	570-DVUNR/L-40-16	40.0	36.0	30.0	10	3.0	0.24	VNMG 16 04 08

D

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Bussola di posizionamento
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



A

Testina T-Max® P per barenatura in tirata

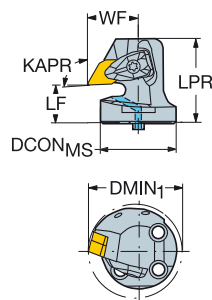
Staffa con perno

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

KAPR

93.0°

B



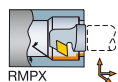
C


 DNMM, DNMX

 DNMG

 DNMA, DNGA

D



		Dimensioni, millimetri													
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MID	
		15	40	50.0	27°	1	570-DDUNR/L-40-15X	40.0	44.7	20.0	27.0	10	3.9	0.28	DNMG 15 06 08

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio

Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Bussola di posizionamento
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



A152



F2



H36



H5



H2

Testina T-Max® P per barenatura in tirata



Staffa con perno

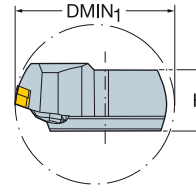
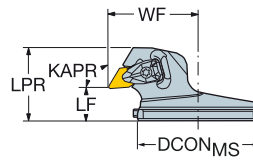
CoroTurn® SL Quick Change

KAPR

93.0°

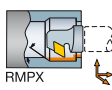


-  DNMM, DNMX
-  DNMG
-  DNMA, DNGA



B

C

		Dimensioni, millimetri												
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF	NM	KG	MIID	
		15	80	100.0	27°	570-DDUNR/L-80-15X	80.0	37.5	45.0	20.0	57.0	3.9	0.55	DNMG 15 06 08

R = Destro, L = Sinistro

D

Parti di ricambio			
Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Vite di regolazione
5513 020-02	5322 266-02	5412 028-021	5514 060-12

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G



H

Testina T-Max® P per barenatura in tirata

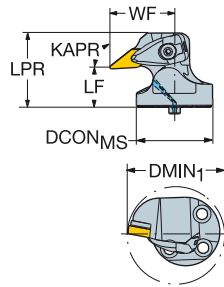
Staffa con perno

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

KAPR

93.0°

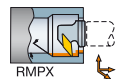
B



C

VNMG

D



						Dimensioni, millimetri									
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF				MID	
		16	40	56.0	25°	1	570-DVUNR/L-40-16X	40.0	38.5	20.0	34.0	10	3.0	0.26	VNMG 16 04 08

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio			
Vite del supporto	Supporto	Gruppo staffa	Bussola di posizionamento
5513 020-09	5322 269-01	5412 028-061	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Testina T-Max® P per barenatura in tirata

Staffa con perno

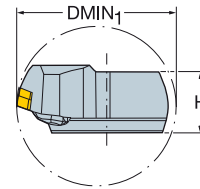
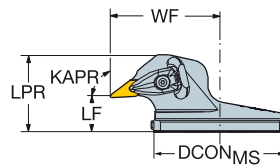
CoroTurn® SL Quick Change




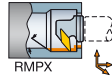
KAPR

93.0°



 VNMG



						Dimensioni, millimetri								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	RMPX	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF			MIID	
	16	80	100.0	30°	570-DVUNR/L-80-16X	80.0	37.5	45.0	20.0	64.0	3.0	0.55	VNMG 16 04 08	

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

	Supporto	Gruppo staffa	Vite di regolazione
Vite del supporto	5322 269-01	5412 028-061	5514 060-12

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A152



F2



H36



H2

T-Max® e T-Max® S

Per la lavorazione di materiali avanzati

B

Applicazione

- Tornitura assiale
- Sfacciatura
- Profilatura
- Da sgrossatura a finitura

C

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

Soluzione ad alta produttività grazie alle tecnologie Wiper ed Xcel

- Lavorazione affidabile e sicura anche nelle applicazioni di sgrossatura
- Inserti bilaterali con taglienti robusti
- Bloccaggio rigido e sicuro a staffa

D



E

Bloccaggio

- T-Max® : bloccaggio rigido
- T-Max® S: bloccaggio a staffa

Utensile

- Unità di taglio Coromant Capto®
- Utensili a stelo
- Barre di alesatura
- Testine CoroTurn® SL

F

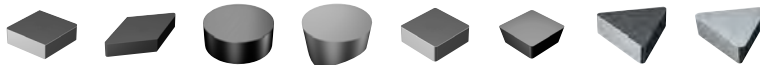
Inserti

- Gli attacchi T-Max e T-max S utilizzano entrambi inserti T-Max, senza fori.

G

Materiali da taglio innovativi

Ceramica



CN.. DN.. RN.. RC/RP.. SN.. SP.. TN.. TP..
A243 A244 A245 A246 A247 A248 A249 A249

Diamante policristallino (PCD)



SP.. TP..
A248 A249

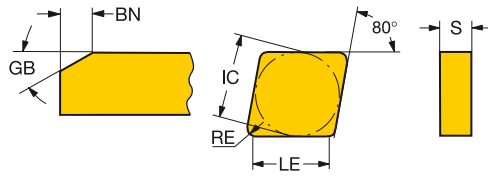
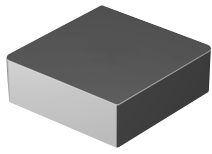
H



T-Max[®], inserto per tornitura

Inserto di tipo C (romboidale 80°)

Materiali da taglio innovativi



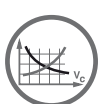
	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	K		S				H				
							6190	650	7925	6060	6065	6160	650	670	650	670	
Finitura	12	12.1	4.76	0.8	20°	0.10	CNGN120408T01020	★									
		11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412S02520M		★								
		11.7	4.76	1.2	20°	0.10	CNGN120412T01020							★		★	
		11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412T02520	★	☆				☆	★	★	☆	
		11.3	4.76	1.6	20°	0.25	CNGN120416S02520M			★							
		11.3	4.76	1.6	20°	0.10	CNGN120416T01020		★				☆	★	★	☆	
		11.7	7.94	1.2	20°	0.25	CNGN120712T02520	★	☆				★		★		
		11.3	7.94	1.6	20°	0.25	CNGN120716T02520	★									
		16	15.3	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN160708T01020		★				★		★	
			14.9	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN160712T01020		★				☆	★	★	☆
Media	12	12.1	7.94	0.8	20°	0.10	CNGN120708T01020		★				☆	★	★	☆	
		11.7	7.94	1.2	20°	0.10	CNGN120712T01020		★		☆			☆	★	★	☆
		11.3	7.94	1.6	20°	0.10	CNGN120716T01020		★				☆	★	★	☆	
							CNGN120712E					☆	★				
		11.7	7.94	1.2													



A262



A268



A278



A294



H36



H6



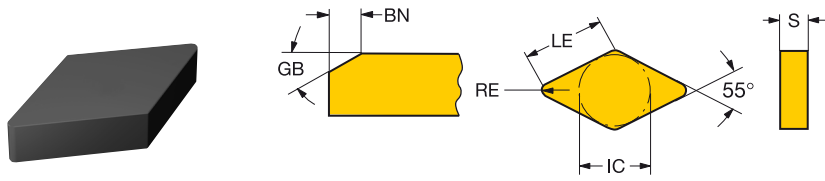
H3

T-Max[®] , inserto per tornitura

Inserto di tipo D (romboidale 55°)

Materiali da taglio innovativi

B



C

Finitura	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	K		S		H	
							650	650	0/0	650	0/0	
15	14.7	4.76	0.8	20°	0.10	DNGN150408T01020	★	★	★	★	★	★
14.3	4.76	1.2	20°	0.10		DNGN150412T01020			★		★	
14.7	7.94	0.8	20°	0.10		DNGN150708T01020	★	★	★	★	★	★
14.3	7.94	1.2	20°	0.10		DNGN150712T01020	★	★	★	★	★	★
13.9	7.94	1.6	20°	0.10		DNGN150716T01020	★	★	★	★	★	★

D

E

F

G

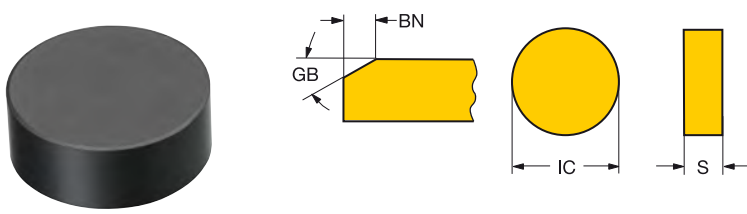
H



T-Max[®], inserto per tornitura

Inserto di tipo R (rotondo)

Materiali da taglio innovativi



	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	K		S						H					
						6190	650	7925	6060	6065	6160	6220	6230	650	670	650	670		
Finitura	06	3.18	3.0	20°	0.25	RNGN060300S02520M			*										
	09	3.18	4.8	20°	0.25	RNGN090300S02520M			*										
		3.18	4.8	20°	0.10	RNGN090300T01020			*					*	*	*	*	*	*
	12	3.18	6.4	20°	0.25	RNGN120300S02520M			*										
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400S02520M			*										
			6.4	20°	0.10	RNGN120400T01020			*					*	*	*	*	*	*
		4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400T02520	*							*	*	*	*	*	*
		7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700K15015			*					*	*	*	*	*	*
		7.94	6.4	20°	0.25	RNGN120700T02520	*	*						*	*	*	*	*	*
	15	7.94	6.4	15°	1.50	RNGN120700T15015	*	*						*	*	*	*	*	*
		7.94	7.9	20°	0.10	RNGN150700T01020									*	*	*	*	*
		7.94	7.9	20°	0.25	RNGN150700T02520			*					*	*	*	*	*	*
	19	7.94	7.9	15°	2.00	RNGN150700T20015	*	*						*	*	*	*	*	*
		7.94	9.5	15°	2.00	RNGN190700K20015	*	*						*	*	*	*	*	*
Media	09	3.18	4.8			RNGN090300E			*										
	12	7.94	6.4	20°	0.10	RNGN120700T01020			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		4.76	6.4			RNGN120400E			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	7.94	6.4			RNGN120700E			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
	19	7.94	9.5	20°	0.10	RNGN190700T01020			*					*	*	*	*	*	
		7.94	9.5			RNGN190700E			*					*	*	*	*	*	



T-Max[®] , inserto per tornitura

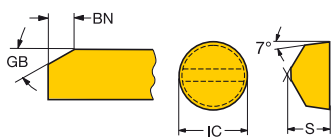
Inserto di tipo R (rotondo)

Materiali da taglio innovativi

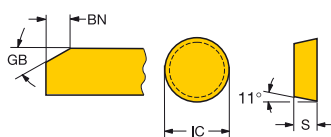
B



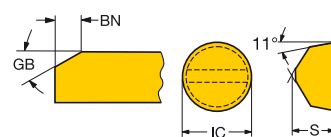
RCGX..K/T



RPGN..S/T



RPGX..S/T



C

	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	K						S		H					
						650	6060	6065	6160	6220	6230	650	670	650	670				
Finitura	09	7.94	4.8	15°	0.70	RCGX090700T07015	★												
		3.18	4.8	20°	0.10	RPGN090300T01020												★	
	12	7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700K15015	★												
		7.94	6.4	20°	0.25	RCGX120700T02520	★												
		7.94	6.4	15°	1.50	RCGX120700T15015	★												
	15	10.00	7.9	15°	2.00	RCGX151000T20015	★												
Media	06	6.35	3.2	20°	0.10	RCGX060600T01020	★				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		6.35	3.2			RCGX060600E	★	☆	☆	☆									
		3.18	3.2			RPGN060300E		☆	★										
		4.76	3.2			RPGX060400E				★									
	09	7.94	4.8	20°	0.10	RCGX090700T01020	★	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		7.94	4.8	20°	0.10	RPGX090700T01020		☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		7.94	4.8			RCGX090700E	★	☆	☆	☆									
		3.18	4.8			RPGN090300E		☆		★									
		7.94	4.8			RPGX090700E		☆		★									
		7.94	4.8			RCMX 09 07 00-SM				★									
	12	7.94	6.4	20°	0.10	RCGX120700T01020	★	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		7.94	6.4	20°	0.10	RPGX120700T01020		☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		7.94	6.4			RCGX120700E		☆	☆	☆									
		4.76	6.4			RPGN120400E		☆		★									
	7.94	6.4			RPGX120700E		☆		★										

E

F

G

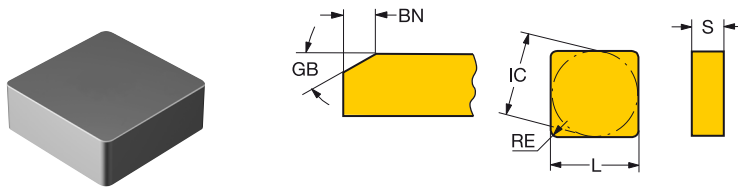
H



T-Max[®], inserto per tornitura

Inserto di tipo S (quadrato)

Materiali da taglio innovativi



	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	K			S				H		
							6190	650	7925	6060	6065	6160	650	670	650	670
Finitura	09	8.7	3.18	0.8	20°	0.10	SNGN090308T01020	*	*				*	*	*	*
		8.3	3.18	1.2	20°	0.25	SNGN090312S02520M		*				*	*	*	*
		8.3	3.18	1.2	20°	0.10	SNGN090312T01020	*					*	*	*	*
		12	11.1	4.76	1.6	20°	0.10	SNGN120416T01020	*	*			*	*	*	*
		11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SNGN120408T01020	*	*				*	*	*	*
		11.9	4.76	0.8	20°	0.25	SNGN120408T02520	*	*				*	*	*	*
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412S02520M		*				*	*	*	*
		11.5	4.76	1.2	20°	0.10	SNGN120412T01020	*	*				*	*	*	*
		11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412T02520	*	*				*	*	*	*
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416S02520M		*				*	*	*	*
		11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416T02520	*	*				*	*	*	*
		11.9	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN120708T01020	*	*				*	*	*	*
		11.5	7.94	1.2	20°	0.25	SNGN120712T02520	*	*				*	*	*	*
		11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716K15015	*	*				*	*	*	*
		11.1	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN120716T01020	*	*				*	*	*	*
		11.1	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN120716T02520	*	*				*	*	*	*
		11.1	7.94	1.6	15°	1.50	SNGN120716T15015	*	*				*	*	*	*
		11.5	4.76	1.2			SNGN120412E				*					
	15	15.1	7.94	0.8	20°	0.10	SNGN150708T01020	*	*			*	*	*	*	
	14.7	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN150712T01020		*				*	*	*	*	
	14.3	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN150716T01020	*	*				*	*	*	*	
	14.3	7.94	1.6	20°	0.25	SNGN150716T02520	*	*				*	*	*	*	
	19	17.5	7.94	1.6	20°	0.10	SNGN190716T01020	*	*			*	*	*	*	
	16.7	7.94	2.4	20°	0.10	SNGN190724T01020	*	*				*	*	*	*	
Meccia	12	11.5	7.94	1.2	20°	0.10	SNGN120712T01020	*	*	*	*	*	*	*	*	
		11.5	7.94	1.2			SNGN120712E			*	*	*	*	*	*	
		11.1	7.94	1.6			SNGN120716E			*	*	*	*	*	*	
	19	17.4	7.94	1.6			SNGN190716E			*	*	*	*	*	*	
		16.7	7.94	2.4			SNGN190724E			*	*	*	*	*	*	



A262



A268



A278



A294



H36



H6



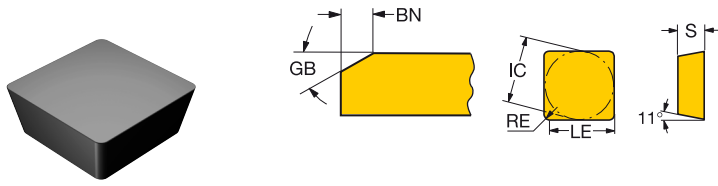
H3

T-Max[®] , inserto per tornitura


Inserto di tipo S (quadrato)

Materiali da taglio innovativi

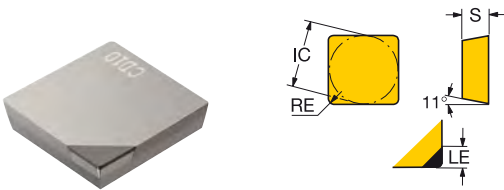
B




C

Finitura		LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	K	S	H
	12	11.9	4.76	0.8	20°	0.10	SPGN120408T01020	650	650	650
								*	*	*

D



E

Finitura		LE	S	RE	CODICE ISO	N
	12	4.6	3.18	0.4	SPUN120304FP	CD10
						*

F

G

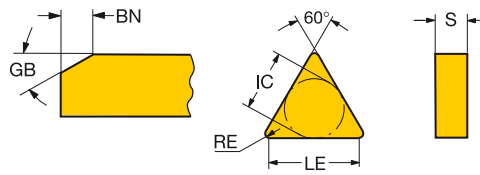
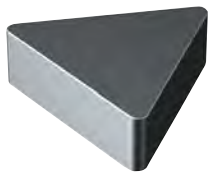
H



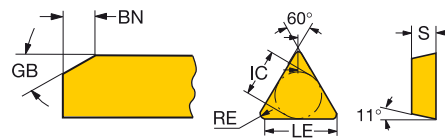
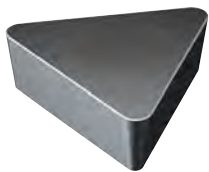
T-Max[®], inserto per tornitura

Inserto di tipo T (triangolare)

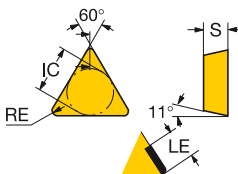
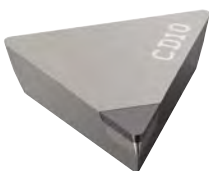
Materiali da taglio innovativi



Finitura	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	K		S		H	
							650	670	650	670	650	670
11	10.2	3.18	0.79	20°	0.10	TNGN110308T01020	*	*	*	*	*	*
16	15.7	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN160408T01020	*	*	*	*	*	*
	15.3	4.76	1.19	20°	0.10	TNGN160412T01020	*	*	*	*	*	*
	15.7	7.94	0.79	20°	0.10	TNGN160708T01020	*	*	*	*	*	*
	15.3	7.94	1.19	20°	0.10	TNGN160712T01020	*	*	*	*	*	*
22	21.2	4.76	0.79	20°	0.10	TNGN220408T01020	*	*	*	*	*	*



Finitura	LE	S	RE	GB	BN	CODICE ISO	K		S		H	
							650	670	650	670	650	670
11	10.6	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN110304T01020	*	*	*	*	*	*
	10.2	3.18	0.8	20°	0.10	TPGN110308T01020	*	*	*	*	*	*
	16.1	3.18	0.4	20°	0.10	TPGN160304T01020	*	*	*	*	*	*
	15.7	3.18	0.8	20°	0.10	TPGN160308T01020	*	*	*	*	*	*
	15.3	3.18	1.2	20°	0.10	TPGN160312T01020	*	*	*	*	*	*



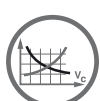
Finitura	LE	S	RE	CODICE ISO	N
					CD10
11	2.7	3.18	0.4	TPUN110304FP	*
16	7.4	3.18	0.4	TPUN160304FLP	*
	2.7	3.18	0.4	TPUN160304FP	*
	7.4	3.18	0.4	TPUN160304FRP	*



A262



A268



A278



A294



H36

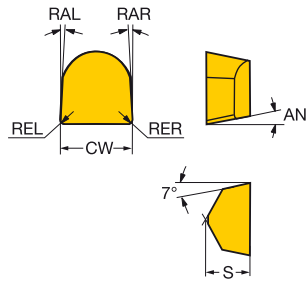
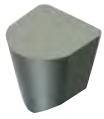


H6



H3

Inserto T-Max® per scanalatura



C

						s Dimensioni, millimetri				
		SSC	CW	REL	RER	Codice di ordinazione	6160	AN	CWTOLL	CWTOLU
Media	06	6.35	0.79	0.79	CSGX060608E	★	11°	-0.025	0.025	
	09	9.53	0.79	0.79	CSGX090708E	★	11°	-0.025	0.025	
	12	12.70	0.79	0.79	CSGX120708E	★	11°	-0.025	0.025	

D SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

E

F

G

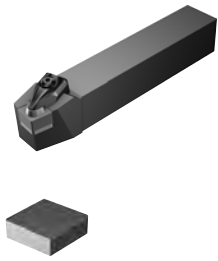
H

A278

H36

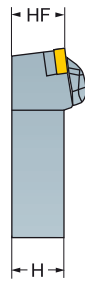
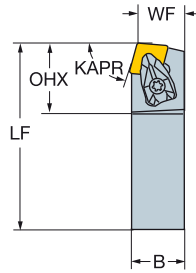
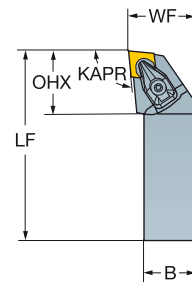
Utensile a stelo T-Max® per tornitura

Sistema di bloccaggio rigido per inserti in ceramica




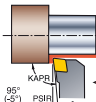
 CNG

KAPR

CCBNR/L
75.0°CCLNR/L
95.0°

B

C

	CZC _{MS}	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID
				B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
	12	25 x 25	34.6	CCBNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.0	0.42	CNGN 12 07 08
		32 x 25	34.6	CCBNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	22.0	32.0	3.0	1.02	CNGN 12 07 08
	12	25 x 25	32.0	CCLNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.79	CNGN 12 07 08
		32 x 25	32.0	CCLNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.12	CNGN 12 07 08
	16	32 x 32	39.0	CCLNR/L 3232P 16-4	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	6.4	1.14	CNGN 16 07 12

Quando si utilizzano inserti di 4.76 mm di spessore, è necessario ordinare i supporti opzionali.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
CZC _{MS}	Supporto	Vite del supporto	Gruppo staffa	
12	25 x 25-32 x 25	5322 234-02	5513 020-02	5412 034-021
16	32 x 32	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

H



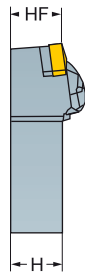
Utensile a stelo T-Max® per tornitura

Sistema di bloccaggio rigido per inserti in ceramica

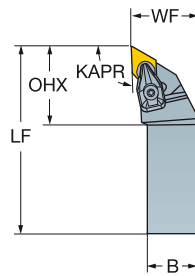
B



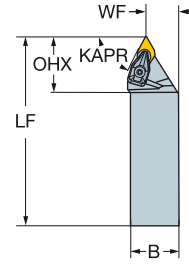
KAPR



CDJNR/L
93.0°



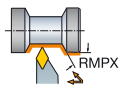
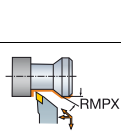
CDNNR/L
62.5°

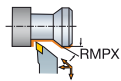
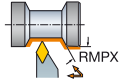


C

DNG

D



		Dimensioni, millimetri											
		CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	15	25 x 25	27°	39.4	CDJNR/L 2525M 15-4	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.62	DNGN 15 07 08
		32 x 25	27°	39.4	CDJNR/L 3225P 15-4	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.9	1.11	DNGN 15 07 08
		32 x 32	27°	39.4	CDJNR/L 3232P 15-4	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.9	1.36	DNGN 15 07 08
	15	32 x 25	57°	41.2	CDNNR/L 3225P 15-4	25.0	32.0	170.0	13.0	32.0	3.9	1.05	DNGN 15 07 08

E

Quando si utilizzano inserti di 4.76 mm di spessore, è necessario ordinare i supporti opzionali.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Supporto	Vite del supporto	Gruppo staffa
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H

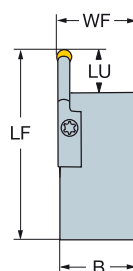
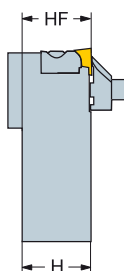


Utensile a stelo T-Max® per tornitura

Sistema di bloccaggio rigido per inserti in ceramica



RCGX
RPGX



		Dimensioni, millimetri												
		CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	06	32 x 36	19.4	90°	50.0	R/L176.9-3236-06	36.0	32.0	170.0	36.6	32.0	5.0	1.44	RCGX 06 06 00
<p>Quando si utilizzano inserti di 4.76 mm di spessore, è necessario ordinare i supporti opzionali. R = Destro, L = Sinistro</p>														

Parti di ricambio

Staffa	Vite di bloccaggio	Sede	Vite per sede
5412 110-02	3212 036-506	5321 066-01	3212 010-157

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A243



F2



E1



H36

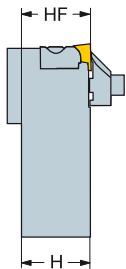


H10

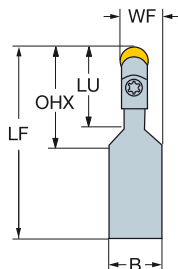
Utensile a stelo T-Max® per tornitura

Sistema di bloccaggio a staffa per inserti in ceramica

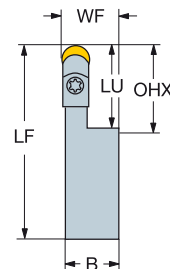
B



CRDCN



CRDCR/L



C



RCGX
RPGX

D

CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					NM	KG	MIID	
					B	H	LF	WF	HF				
06	32 x 25	19.4	90°	170.0	CRDCN 3225P 06-A	25.0	32.0	170.0	15.6	32.0	5.0	1.01	RCGX 06 06 00
09	32 x 25	29.0	90°	29.0	CRDCN 3225P 09-A	25.0	32.0	170.0	17.2	32.0	7.5	0.98	RCGX 09 07 00
12	32 x 25	38.5	90°	38.5	CRDCN 3225P 12-A	25.0	32.0	170.0	18.8	32.0	7.5	1.00	RCGX 12 07 00
09	32 x 25	29.5	90°	29.5	CRDCR/L 3225P 09-A	25.0	32.0	170.0	25.8	32.0	7.5	1.00	RCGX 09 07 00
12	32 x 25	38.5	90°	38.5	CRDCR/L 3225P 12-A	25.0	32.0	170.0	25.9	32.0	7.5	0.98	RCGX 12 07 00

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Staffa	Vite di bloccaggio	Sede	Vite per sede	
06	5412 105-01	3212 036-504	5321 066-01	3212 010-157	
09	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352	
12	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453	

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H

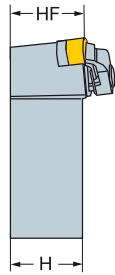


Utensile a stelo T-Max® per tornitura

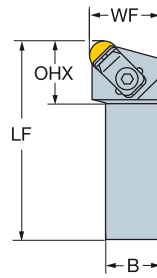
Sistema di bloccaggio a staffa per inserti in ceramica



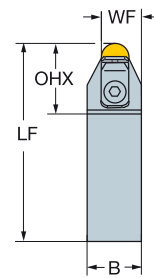
RNG



CRSNR/L



CRDNN



B

C

CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID
				B	H	LF	WF	HF	NM	KG		
06	25 x 25	0°	29.0	CRDNN 2525M 06-ID	25.0	25.0	151.0	15.7	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
09	25 x 25	0°	30.0	CRDNN 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	17.3	25.0	7.5	0.73	RNGN 09 03 00
12	25 x 25	0°	32.0	CRDNN 2525M 12-ID	25.0	25.0	150.0	18.8	25.0	7.5	0.70	RNGN 12 07 00
	32 x 25	0°	36.4	CRDNN 3225P 1203-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.06	RNGN 12 03 00
	32 x 25	0°	32.0	CRDNN 3225P 12-ID	25.0	32.0	170.0	18.8	32.0	7.5	1.06	RNGN 12 07 00
15	32 x 32	0°	35.0	CRDNN 3232P 15-ID	32.0	32.0	170.0	23.9	32.0	7.5	1.30	RNGN 15 07 00
19	32 x 32	0°	38.0	CRDNN 3232P 19-ID	32.0	32.0	170.0	25.5	32.0	7.5	1.32	RNGN 19 07 00
06	25 x 25	0°	26.7	CRSNR/L 2525M 06-ID	25.0	25.0	151.0	32.2	25.0	7.5	0.78	RNGN 06 03 00
09	25 x 25	12°	28.0	CRSNR/L 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.80	RNGN 09 03 00
12	25 x 25	12°	28.0	CRSNR/L 2525M 12-ID	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.79	RNGN 12 07 00
	32 x 25	0°	30.7	CRSNR/L 3225P 1203-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.10	RNGN 12 03 00
	32 x 25	12°	28.0	CRSNR/L 3225P 12-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	7.5	1.14	RNGN 12 07 00
15	32 x 32	12°	30.0	CRSNR/L 3232P 15-ID	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.41	RNGN 15 07 00
19	32 x 32	12°	32.0	CRSNR/L 3232P 19-ID	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	7.5	1.42	RNGN 19 07 00

Quando si utilizzano inserti di 4.76 mm di spessore, è necessario ordinare i supporti opzionali.

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Staffa	Piastrina di pressione	Supporto	Vite del supporto	
06	5412 125-03	5192 020-02	5322 141-06	5512 031-15	
09	5412 127-01		5321 215-01	3212 100-206	
12	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	
15	5412 125-01	5192 020-01	5321 215-02	3212 100-206	
19	5412 125-01	5192 020-01	5321 215-03	3212 100-257	

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

H



A243



F2



E1



H36

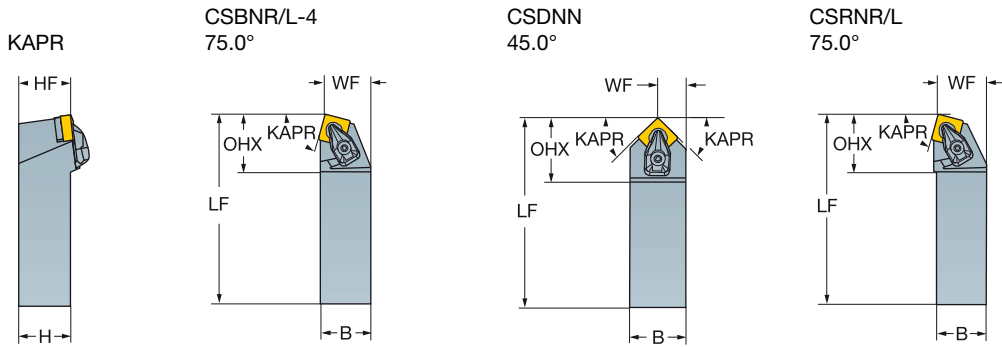


H10

Utensile a stelo T-Max® per tornitura

Sistema di bloccaggio rigido per inserti in ceramica

B



C

■ SNG

D



D	CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG	
12	25 x 25	10°	34.3	CSBNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	3.9	0.70	SNGN 12 07 08
	32 x 25	40°	36.5	CSDNN 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	3.9	0.70	SNGN 12 07 08
12	25 x 25	10°	34.3	CSRNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	3.9	0.72	SNGN 12 07 08
	32 x 25	10°	34.3	CSRNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	3.9	1.10	SNGN 12 07 08
15	32 x 25	10°	41.7	CSRNR/L 3225P 15-4	25.0	32.0	170.0	27.0	32.0	6.4	1.17	SNGN 15 07 12
	32 x 32	10°	40.0	CSRNR/L 3232P 19-IC	32.0	32.0	170.0	35.0	32.0	7.5	1.42	SNGN 19 07 12
09	25 x 25	10°	32.0	CSRNR 2525M 09-ID	25.0	25.0	150.0	27.0	25.0	5.0	0.77	SNGN 09 03 08

F

Quando si utilizzano inserti di 4.76 mm di spessore, è necessario ordinare i supporti opzionali.

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

G

Parti di ricambio			
Supporto	Vite del supporto	Gruppo staffa	
09 5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	
12 5322 425-01	3212 100-206	5412 127-01	
15 5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	
19 5321 215-03	3212 100-257	5412 125-01	

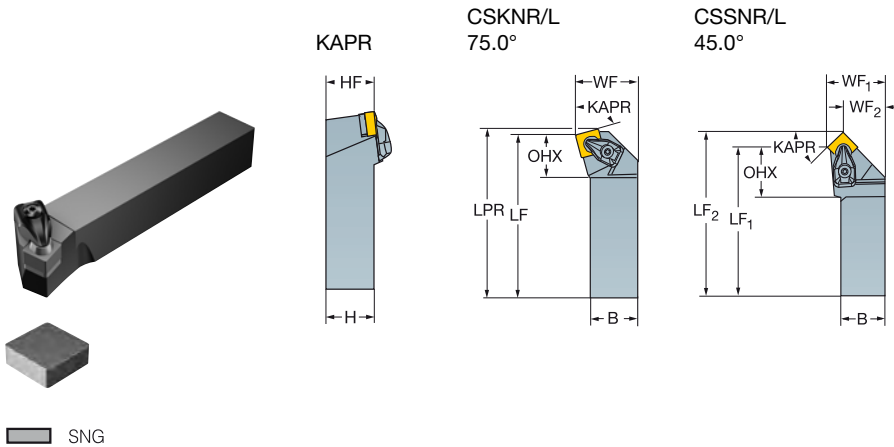
Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

H



Utensile a stelo T-Max® per tornitura

Sistema di bloccaggio rigido per inserti in ceramica



B

C

	CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID	
					B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG		
	12	25 x 25	10°	23.6	CSKNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	3.9	0.80	SNGN 12 07 08
	12	25 x 25	0°	27.3	CSSNR/L 2525M 12-4	25.0	25.0	158.3	150.0	32.0	25.0	3.9	0.86	SNGN 12 07 08
		32 x 25	0°	27.4	CSSNR/L 3225P 12-4	25.0	32.0	178.3	170.0	32.0	32.0	3.9	1.06	SNGN 12 07 08

D

Quando si utilizzano inserti di 4.76 mm di spessore, è necessario ordinare i supporti opzionali.

R = Destro, L = Sinistro

E

Parti di ricambio				
CZC _{MS}	Supporto	Vite del supporto	Gruppo staffa	
12	25 x 25-32 x 25	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

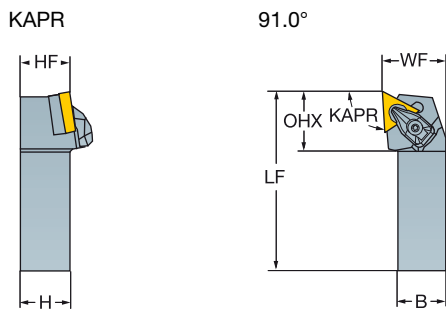
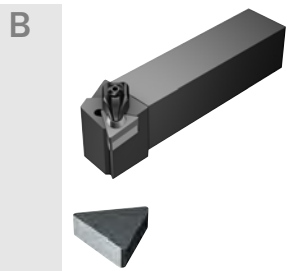
G

H



Utensile a stelo T-Max® per tornitura

Sistema di bloccaggio rigido per inserti in ceramica



C TNG

	CZC _{MS}	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID		
				B	H	LF	WF	HF	NM		KG	
	16	25 x 25	20.0	CTGNR/L 2525M 16-ID	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	7.5	0.80	TNGN 16 07 08

Quando si utilizzano inserti di 4.76 mm di spessore, è necessario ordinare i supporti opzionali.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio						
	CZC _{MS}	Staffa	Piastrina di pressione	Supporto	Vite del supporto	
	16	25 x 25	5412 125-01	5192 020-01	5322 329-01	5513 013-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

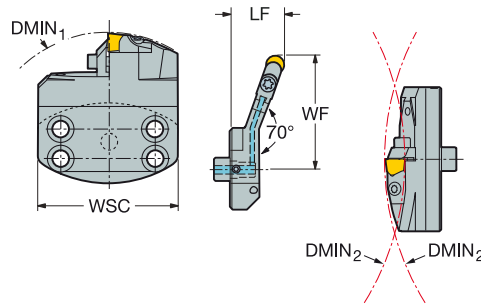


Testina T-Max® per tornitura

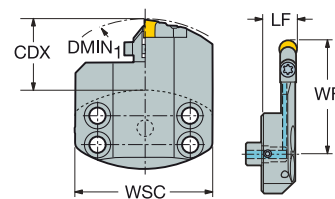
Sistema di bloccaggio a staffa per inserti in ceramica

CoroTurn® SL70 - Adduzione interna di refrigerante

SL70-CRSCR/L



SL70-CRDCLR/L



RCGX
RPGX

	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	DMIN ₂	DAXIN	APMX	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MID	
										LF	WF	WSC	BAR	NM		KG
	09	70	18.0	125.0	251.0			1	SL70-CRDCLR/L-18-09V	18.0	39.0	70.0	30	7.5	0.32	RCGX 09 07 00
	70	35.0	125.0	251.0				1	SL70-CRDCLR/L-35-09V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.38	RCGX 09 07 00
	70	50.0	125.0	481.0				1	SL70-CRDCLR/L-50-09V	16.5	71.0	70.0	30	7.5	0.42	RCGX 09 07 00
	12	70	35.0	180.0	244.6			1	SL70-CRDCLR/L-35-12V	18.0	56.0	70.0	30	7.5	0.40	RCGX 12 07 00
	70	50.0	180.0	244.6				1	SL70-CRDCLR/L-50-12V	18.0	71.0	70.0	30	7.5	0.48	RCGX 12 07 00
	70	75.0	180.0	294.6				1	SL70-CRDCLR/L-75-12V	18.0	96.0	70.0	30	7.5	0.60	RCGX 12 07 00
	09	70		130.0	270.0	4.0	70°	1	SL70-CRSCR/L-35-09V	26.7	55.0	70.0	30		0.37	RCGX 09 07 00

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
Codice di ordinazione	Staffa	Vite di bloccaggio	Sede	Vite per sede	Bussola di guida
SL70-CRDCLR/L-18-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCLR/L-35-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCLR/L-50-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRSCR/L-35-09V	5412 101-01	3212 035-452	5321 067-01	5512 031-08	5552 058-04
SL70-CRDCLR/L-35-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04
SL70-CRDCLR/L-50-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04
SL70-CRDCLR/L-75-12V	5412 101-02	3212 106-504	5321 067-02	3212 105-453	5552 058-04

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A243



F2



H36



H5



H2

A

TORNITURA GENERALE

Utensili per esterni

Utensile a stelo T-Max® S per tornitura

Sistema di bloccaggio a staffa per inserti in ceramica

B

C

D

CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							NM	KG	MIID
				B	H	LPR	LF	WF	HF				
12	20 x 20	10°	30.1	CSBPL 2020K 12	20.0	20.0	125.0	17.0	20.0	5.0	0.40	SPUN 12 03 08	
	25 x 25	10°	30.1	CSBPR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	5.0	0.73	SPUN 12 03 08	
12	20 x 20	40°	29.0	CSDPN 2020K 12	20.0	20.0	125.0	10.3	20.0	5.0	0.39	SPUN 12 03 08	
	25 x 25	40°	29.0	CSDPN 2525M 12	25.0	25.0	150.0	12.8	25.0	5.0	0.72	SPUN 12 03 08	
12	20 x 20	0°	18.7	CSDPR 2020K 12	20.0	20.0	125.0	116.7	22.0	20.0	5.0	0.35	SPUN 12 03 08
	25 x 25	0°	18.7	CSDPR/L 2525M 12	25.0	25.0	150.0	141.7	27.0	25.0	5.0	0.72	SPUN 12 03 08
12	25 x 25	10°	22.4	CSKPR 2525M 12	25.0	25.0	153.1	150.0	32.0	25.0	5.0	0.75	SPUN 12 03 08

F

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

G

H

A 260

Utensile a stelo T-Max® S per tornitura

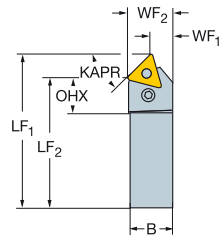
Sistema di bloccaggio a staffa per inserti in ceramica



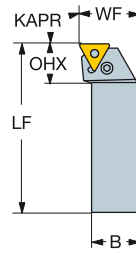
TPU

KAPR

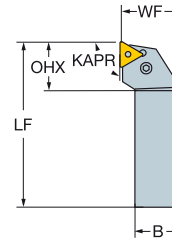
CTDPR/L
45.0°



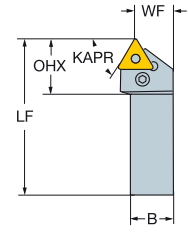
CTFPR/L
91.0°



CTGPR/L
91.0°



CTTPR/L
60.0°



B

C

		CZC _{MS}	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID
						B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG	
	16	20 x 20	35°	30.2	CTDPR 2020K 16	20.0	20.0	125.0	125.0	11.8	20.0	5.0	0.40	TPUN 16 03 08
		25 x 25	35°	22.9	CTDPR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	150.0	16.8	25.0	5.0	0.72	TPUN 16 03 08
	11	20 x 20	0°	18.5	CTFPR 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.5	0.40	TPUN 11 03 04	
	16	20 x 20	0°	20.0	CTFPR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	5.0	0.42	TPUN 16 03 08	
		25 x 25	0°	20.0	CTFPR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	5.0	0.75	TPUN 16 03 08	
	11	20 x 20	0°	21.0	CTGPR/L 2020K 11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.5	0.40	TPUN 11 03 04	
		25 x 25	0°	22.0	CTGPL 2525M 11-ID	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.5	0.80	TPGN 11 03 04	
	16	20 x 20	0°	25.1	CTGPR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	5.0	0.42	TPUN 16 03 08	
		25 x 25	0°	25.1	CTGPR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	5.0	0.74	TPUN 16 03 08	
		32 x 25	0°	22.0	CTGPR 3225P 16-ID	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	5.0	1.13	TPGN 16 03 08	
	16	20 x 20	30°	30.2	CTTPR/L 2020K 16	20.0	20.0	125.0	17.0	20.0	5.0	0.40	TPUN 16 03 08	
		25 x 25	30°	39.6	CTTPR/L 2525M 16	25.0	25.0	150.0	22.0	25.0	5.0	0.73	TPUN 16 03 08	

D

E

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro

F



A243



F2



E1



H36



H10

G

H

Unità di taglio T-Max® per tornitura

Sistema di bloccaggio rigido per inserti in ceramica

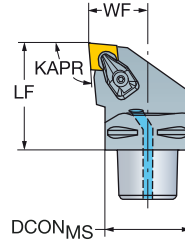
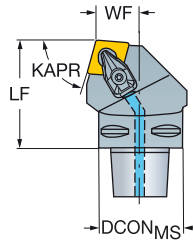
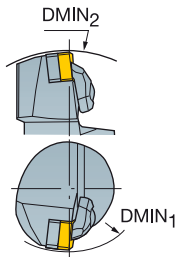
Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

B

KAPR

Cx-CCRNR/L
75.0°

Cx-CCLNR/L
95.0°



C



CNG

D

CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
					DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
12	C4	110.0	140.0	3	C4-CCLNR/L-27050-12-4	40.0	50.0	27.0	10	3.0	0.45	CNGN 12 07 08
	C5	110.0	165.0	3	C5-CCLNR/L-35060-12-4	50.0	60.0	35.0	10	3.0	0.80	CNGN 12 07 08
	C6	110.0	190.0	3	C6-CCLNR/L-45065-12-4	63.0	65.0	45.0	10	3.0	1.33	CNGN 12 07 08
16	C5	125.0	165.0	3	C5-CCLNR/L-35060-16-4	50.0	60.0	35.0	10	6.4	0.85	CNGN 16 07 12
	C6	125.0	190.0	3	C6-CCLNR/L-45065-16-4	63.0	65.0	45.0	10	6.4	1.36	CNGN 16 07 12
12	C4		140.0	3	C4-CCRNR/L-22050-12-4	40.0	50.0	22.0	10	3.0	0.44	CNGN 12 07 08
	C5		165.0	3	C5-CCRNR/L-27060-12-4	50.0	60.0	27.0	10	3.0	0.75	CNGN 12 07 08

E

Quando si utilizzano inserti di 4.76 mm di spessore, è necessario ordinare i supporti opzionali.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Supporto	Vite del supporto	Gruppo staffa	Ugello	
12	C4-C6	5322 234-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
16	C5-C6	5322 234-04	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

F

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

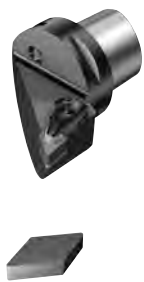
H



Unità di taglio T-Max® per tornitura

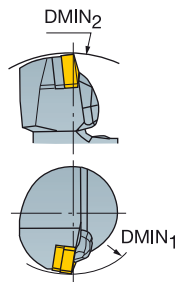
Sistema di bloccaggio rigido per inserti in ceramica

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

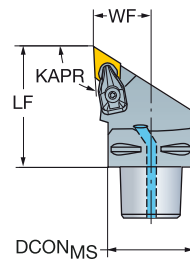


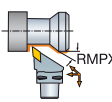
 DNG

KAPR



93.0°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	15	C5	110.0	165.0	27°	3	C5-CDJNR/L-35060-15-4	50.0	60.0	35.0	10	3.9	0.73	DNGN 15 07 08
		C6	110.0	190.0	27°	3	C6-CDJNR/L-45065-15-4	63.0	65.0	45.0	10	3.9	1.20	DNGN 15 07 08

R = Destro, L = Sinistro

Quando si utilizzano inserti di 4.76 mm di spessore, è necessario ordinare i supporti opzionali.

Parti di ricambio

Supporto	Vite del supporto	Gruppo staffa	Ugello
5322 266-03	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A243



F2



E1



G1



H36



H10



H5

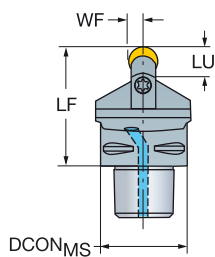
Unità di taglio T-Max® per tornitura

Sistema di bloccaggio a staffa per inserti in ceramica

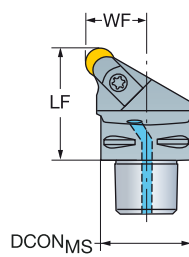
Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



Cx-CRDCN



Cx-CRSCR/L



RCGX
RPGX

							Dimensioni, millimetri							
		CZC _{MS}	LU	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
	09	C5	29.0	90°	3	C5-CRDCN-00060-09AV	50.0	60.0	4.8	10	7.5	0.58	RCGX 09 07 00	
	12	C5	38.0	90°	3	C5-CRDCN-00060-12AV	50.0	60.0	6.4	10	7.5	0.60	RCGX 12 07 00	
	09	C5		12°	3	C5-CRSCR/L-35060-09V	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.70	RCGX 09 07 00	
	12	C5		12°	3	C5-CRSCR/L-35060-12V	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.78	RCGX 12 07 00	

E N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

		Parti di ricambio					
		CZC _{MS}	Staffa	Vite di bloccaggio	Sede	Vite per sede	Ugello
	09	C5	5412 100-01	3212 035-452	5321 065-01	3212 106-352	5691 029-02
	12	C5	5412 100-02	3212 036-504	5321 065-02	3212 105-453	5691 029-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



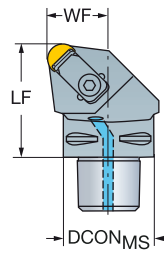
Unità di taglio T-Max® per tornitura

Sistema di bloccaggio a staffa per inserti in ceramica

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



■ RNGA
■ RNGN



CZC _{MS}	RMPX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
				DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
09	C3	7°	3	C3-CRSNR/L-22040-09ID	32.0	40.0	22.0	10	7.5	0.26	RNGN 09 03 00
	C4	0°	3	C4-CRSNR/L-27050-09ID	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 09 03 00
	C5	0°	3	C5-CRSNR/L-35060-09ID	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 09 03 00
	C6	0°	3	C6-CRSNR/L-45065-09ID	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.31	RNGN 09 03 00
12	C4	7°	3	C4-CRSNR/L-27050-12ID	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.49	RNGN 12 07 00
	C5	0°	3	C5-CRSNR/L35060-1203ID	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.79	RNGN 12 03 00
	C5	7°	3	C5-CRSNR/L-35060-12ID	50.0	60.0	35.0	10	7.5	0.91	RNGN 12 07 00
	C6	0°	3	C6-CRSNR/L45065-1203ID	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.32	RNGN 12 03 00
	C6	7°	3	C6-CRSNR/L-45065-12ID	63.0	65.0	45.0	10	7.5	1.56	RNGN 12 07 00
	C4	0°	3	C4-CRSNR/L27050-1203ID	40.0	50.0	27.0	10	7.5	0.45	RNGN 12 03 00

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio						
CZC _{MS}	Staffa	Piastrina di pressione	Supporto	Vite del supporto	Ugello	
09	C3	5412 127-01	5321 215-01	3212 100-206	5691 029-01	
09	C4-C6	5412 125-04	5192 020-03	5322 141-07	5512 031-16	
12	C4	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-01
12	C5-C6	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02	5691 029-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A

Unità di taglio T-Max® per tornitura

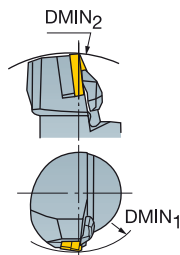
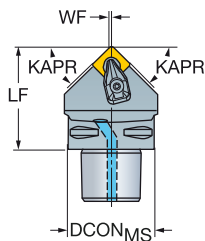
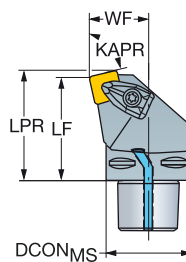
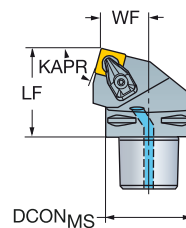
Sistema di bloccaggio rigido per inserti in ceramica

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

B

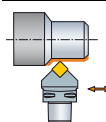


KAPR

Cx-CSDNN
45.0°Cx-CSKNR/L
75.0°Cx-CSRNR/L
75.0°

C

D



CZC _{MS}	CNC	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
							DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG
12	C4			40°	3	C4-CSDNN-00050-12-4	40.0	50.0	0.3	10	3.9	0.34	SNGN 12 07 08	
	C5			40°	3	C5-CSDNN-00060-12-4	50.0	60.0	0.3	10	3.9	0.62	SNGN 12 07 08	
15	C5			40°	3	C5-CSDNN-00060-15-4	50.0	60.0	0.5	10	6.4	0.72	SNGN 15 07 12	
	C6			40°	3	C6-CSDNN-00065-15-4	63.0	65.0	0.5	10	6.4	1.22	SNGN 15 07 12	
12	C5	110.0		10°	3	C5-CSKNR/L-35060-12-4	50.0	63.1	60.0	35.0	10	3.9	0.86	SNGN 12 07 08
	C6	110.0		10°	3	C6-CSKNR/L-45065-12-4	63.0	68.1	65.0	45.0	10	3.9	1.38	SNGN 12 07 08
12	C4	140.0		10°	3	C4-CSRNR/L-22050-12-4	40.0	50.0	22.0	10	3.9	0.43	SNGN 12 07 08	
	C5	165.0		10°	3	C5-CSRNR/L-27060-12-4	50.0	60.0	27.0	10	3.9	0.73	SNGN 12 07 08	
	C6	190.0		10°	3	C6-CSRNR/L-35065-12-4	63.0	65.0	35.0	10	3.9	1.25	SNGN 12 07 08	

Quando si utilizzano inserti di 4.76 mm di spessore, è necessario ordinare i supporti opzionali.

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

F

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Supporto	Vite del supporto	Gruppo staffa	Ugello	
12	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01	
15	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01	

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H



A243



F2



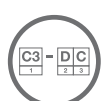
E1



G1



H36



H10



H5

Unità di taglio T-Max® per tornitura

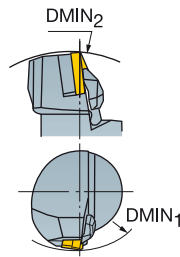
Sistema di bloccaggio rigido per inserti in ceramica

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

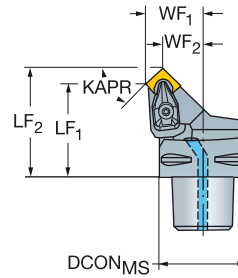


■ SNG

KAPR



45.0°



CZC _{MS}	C5	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MID	
						DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM		KG
12	C5	110.0	165.0	3	C5-CSSNR/L-35052-12-4	50.0	60.3	52.0	35.0	10	3.9	0.69	SNGN 12 07 08
	C6	110.0	190.0	3	C6-CSSNR/L-45056-12-4	63.0	64.3	56.0	45.0	10	3.9	1.12	SNGN 12 07 08
15	C5	125.0	165.0	3	C5-CSSNR/L-35050-15-4	50.0	60.2	50.0	35.0	10	6.4	0.71	SNGN 15 07 12
	C6	125.0	190.0	3	C6-CSSNL-45054-15-4	63.0	64.2	54.0	45.0	10	6.4	1.14	SNGN 15 07 12

Quando si utilizzano inserti di 4.76 mm di spessore, è necessario ordinare i supporti opzionali.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Supporto	Vite del supporto	Gruppo staffa	Ugello	
12	C5	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 029-01
12	C6	5322 425-02	5513 020-02	5412 034-021	5691 045-01
15	C5	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 029-01
15	C6	5322 425-05	5513 020-07	5412 034-031	5691 045-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A243



F2



E1



G1



H36



H10

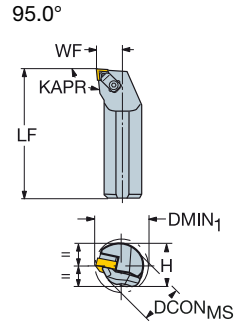
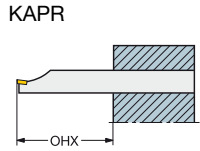


H5

Barra di alesatura T-Max® per tornitura

Sistema di bloccaggio a staffa per inserti in ceramica
Cilindrica con piani di riferimento

B



C



CNGN

D

		Dimensioni, millimetri												
		CZC _{MS}	DMIN ₁	OHX	OHN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	NM	KG	MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	S40T-CCLNR 12-IC	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	3.0	2.90	CNGN 12 07 08
		50	70.0	200.0	100.0	S50U-CCLNR 12-IC	50.0	47.0	50.0	350.0	32.0	3.0	5.19	CNGN 12 07 08

R = Destro

Parti di ricambio

Staffa (IC)	Rompitrucoli	Supporto	Vite del supporto
5412 125-02	5192 022-04	5322 233-01	5513 013-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

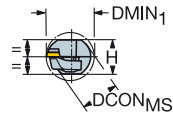
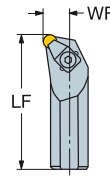
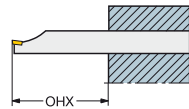
H



Barra di alesatura T-Max® per tornitura

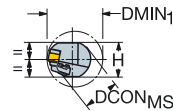
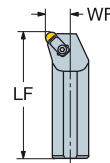
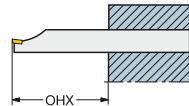
Sistema di bloccaggio a staffa per inserti in ceramica

Cilindrica con piani di riferimento



RPG

		Dimensioni, millimetri												
		CZCMS	DMIN1	OHX	OHN	Codice di ordinazione	DCONMS	H	BD	LF	WF			MIID
	09	25	32.0	100.0	50.0	S25T-CRSPR/L 09-ID	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	7.5	1.12	RPGN 09 03 00



RNGA
RNGN

		Dimensioni, millimetri												
		CZCMS	DMIN1	OHX	OHN	Codice di ordinazione	DCONMS	H	BD	LF	WF			MIID
	12	40	70.0	160.0	80.0	S40T-CRSNR/L 12-ID	40.0	37.0	40.0	300.0	27.0	7.5	2.88	RNGN 12 07 00

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio					
	CZCMS	Staffa	Piastrina di pressione	Supporto	Vite del supporto
09	25	5412 126-03	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02
12	40	5412 125-01	5192 020-01	5322 141-01	5513 013-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



A243



F2



G1



H36



H12

CoroTurn® XS

Tornitura interna, scanalatura frontale e filettatura di piccoli componenti

B

Applicazione

- Tornitura interna
- Copiatura
- Barenatura in tirata
- Profilatura
- Scanalatura
- Scanalatura frontale
- Pre-troncatura
- Filettatura

C

Campi di applicazioni ISO:



D

Vantaggi e caratteristiche

- Ottimizzati per la lavorazione interna di particolari piccoli di alta qualità
- Alta precisione e ripetibilità
- Sistema di bloccaggio affidabile e di facile utilizzo
- Utensili rettificati di precisione per un'elevata ripetibilità
- Maggiore durata utensile grazie alla drastica riduzione delle microvibrazioni con adattatori a stelo cilindrico in metallo duro
- Il dado di bloccaggio semplifica la sostituzione dell'utensile da taglio con adattatori a stelo cilindrico in metallo duro

E

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Refrigerante interno

- Gli adattatori sono progettati con adduzione interna di refrigerante ad alta precisione.
- Possibilità di selezionare la direzione del refrigerante per una migliore evacuazione truciolo ed una lavorazione sicura



Precisione di bloccaggio

Posizionamento preciso nella barra di alesatura grazie a una spina di riferimento.



F

Inserti

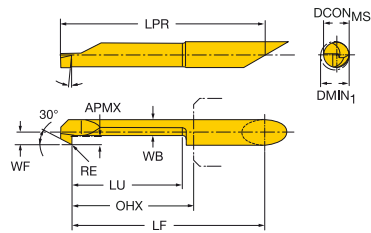
Tornitura	Barenatura in tirata	Pre-troncatura	Scanalatura	Scanalatura frontale	Profilatura	Filettatura
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

Adattatori

Coromant Capto®	Stelo rettangolare	Stelo cilindrico con piano di riferimento
F22	F33	F42

H

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per barenatura in tirata



	CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	LU	APMX	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	P	M	N	S	O	Dimensioni, millimetri					
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF	
	4	0.15	4.2	23.4	0.8	27°	26.0	CXS-04B090-15-4225R	*	*	*	*	*	*	4	2.6	42.3	40.3	2.0
	5	0.15	5.2	28.5	1.0	27°	31.0	CXS-05B090-15-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	50.3	2.5
	6	0.15	6.2	28.5	1.8	27°	31.0	CXS-06B090-15-6230R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	50.3	3.0
	7	0.15	7.2	27.5	2.5	27°	30.0	CXS-07B090-15-7230R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	49.3	3.5

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro



F2



B135



B149

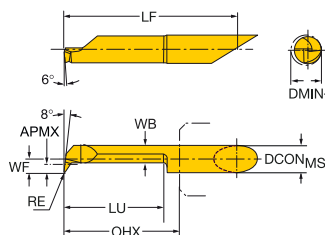


H36

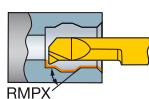
A

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura

B



C



CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri												
									P	M	N	S	H	O	DCON _{MS}	WB	LF	WF			
									1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	
4	0.00	0.3	1.2	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0301R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.00	0.4	1.6	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0401L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.00	0.4	1.6	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0401R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.00	0.5	2.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0502L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.00	0.5	2.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0502R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.00	0.6	2.5	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0602R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.00	0.7	3.5	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0703R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.00	0.8	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0804R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.00	0.9	5.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-00-0905R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.03	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-03-2710R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.03	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-03-3210R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.03	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-03-4210R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	1.0	4.0	0.1	17°	12.0		CXS-04T098-05-1004R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	1.0	6.0	0.1	17°	12.0		CXS-04T098-05-1006R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	1.7	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1706L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	1.7	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1706R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	1.7	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-1709R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	2.2	6.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2206R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	2.2	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2209L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	2.2	9.0	0.2	17°	12.0		CXS-04T098-05-2209R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-05-2710L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-05-2710R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-2715L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-2715R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-3215L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-05-3215R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-05-3220L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-05-3220R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-05-4215L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-05-4215R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-05-4220R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-05-4225L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.05	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-05-4225R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.08	4.2	30.0	0.5	2°	38.0	38.0	CXS-04T098A08-4230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	1.0	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1004L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	1.0	4.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1004R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	1.0	6.0	0.1	17°	13.0		CXS-04T098-10-1006R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	1.7	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1706L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	1.7	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1706R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	1.7	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1709L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	1.7	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-1709R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	2.2	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2206L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	2.2	6.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2206R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	2.2	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2209L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	2.2	9.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-10-2209R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	2.2	13.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-10-2213L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.10	2.2	13.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-10-2213R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	3.2	12.0	0.2	17°	15.0		CXS-04T090-15-3212L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	3.2	12.0	0.2	17°	15.0		CXS-04T090-15-3212R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T090-15-4215L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T090-15-4215R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-2710L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	2.7	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-2710R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-2715L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	2.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-2715R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-3210L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	3.2	10.0	0.2	17°	13.0		CXS-04T098-15-3210R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3215L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	3.2	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3215R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
4	0.15	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-15-3220L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

H

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro



F2



B135

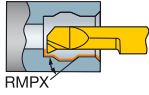
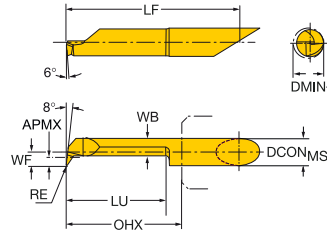


B149



H36

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura



CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri												
									1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON _{MS}	WB	LF
4	0.15	3.2	20.0	0.2	17°	23.0		CXS-04T098-15-3220R	*	*		*	*			*		4	2.6	37.3	1.5
4	0.15	3.7	15.0	0.2	17°	18.0		CXS-04T098-15-3715R							*		4	3.1	32.3	1.7	
4	0.15	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-15-4210L	*	*	*	*	*		*		4	3.5	27.3	2.0	
4	0.15	4.2	10.0	0.3	17°	13.0		CXS-04T098-15-4210R	*	*	*	*	*		*		4	3.5	27.3	2.0	
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-15-4215L	*	*	*	*	*		*		4	3.5	32.3	2.0	
4	0.15	4.2	15.0	0.3	17°	18.0		CXS-04T098-15-4215R	*	*	*	*	*		*		4	3.5	32.3	2.0	
4	0.15	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-15-4220L	*	*	*	*	*		*		4	3.5	37.3	2.0	
4	0.15	4.2	20.0	0.3	17°	23.0		CXS-04T098-15-4220R	*	*	*	*	*		*		4	3.5	37.3	2.0	
4	0.15	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-15-4225L	*	*	*	*	*		*		4	3.5	42.3	2.0	
4	0.15	4.2	25.0	0.3	17°	28.0		CXS-04T098-15-4225R	*	*	*	*	*		*		4	3.5	42.3	2.0	
4	0.15	4.2	10.2	0.5	0°	13.0		CXS-04T098A15-4210R	*	*	*	*	*		*		4	3.8	27.3	2.0	
4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0		CXS-04T098A15-4220L	*	*	*	*	*		*		4	3.8	37.3	2.0	
4	0.15	4.2	20.3	0.5	0°	23.0		CXS-04T098A15-4220R	*	*	*	*	*		*		4	3.8	37.3	2.0	
4	0.15	4.2	25.3	0.5	0°	28.0		CXS-04T098A15-4225R	*	*	*	*	*		*		4	3.8	42.3	2.0	
4	0.15	4.2	15.3	0.3	0°	18.0		CXS-04T098A20-4215L	*	*	*	*	*		*		4	3.1	32.3	2.0	
4	0.15	4.2	15.3	0.3	0°	18.0		CXS-04T098A20-4215R	*	*	*	*	*		*		4	3.1	32.3	2.0	
4	0.15	4.2	20.0	0.8	44°	23.0		CXS-04TE98-15-4220L	*	*	*	*	*		*		4	3.0	37.3	2.0	
4	0.15	4.2	20.0	0.8	44°	23.0		CXS-04TE98-15-4220R	*	*	*	*	*		*		4	3.0	37.3	2.0	
5	0.05	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-05-5220L	*	*	*	*	*		*		5	4.3	42.3	2.5	
5	0.05	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-05-5220R	*	*	*	*	*		*		5	4.3	42.3	2.5	
5	0.05	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-05-5230L	*	*	*	*	*		*		5	4.3	52.3	2.5	
5	0.05	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-05-5230R	*	*	*	*	*		*		5	4.3	52.3	2.5	
5	0.08	5.2	40.0	0.5	2°	48.0	48.0	CXS-05T098A08-5240R	*	*	*	*	*		*		5	4.6	67.3	2.5	
5	0.15	5.2	25.0	1.0	44°	28.0		CXS-05TE98-15-5225L	*	*	*	*	*		*		5	3.8	47.3	2.5	
5	0.15	5.2	25.0	1.0	44°	28.0		CXS-05TE98-15-5225R	*	*	*	*	*		*		5	3.8	47.3	2.5	
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T090-20-5210L	*	*	*	*	*		*		5	4.2	32.3	2.5	
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T090-20-5210R	*	*	*	*	*		*		5	4.2	32.3	2.5	
5	0.20	5.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-05T090-20-5215L	*	*	*	*	*		*		5	4.2	37.3	2.5	
5	0.20	5.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-05T090-20-5215R	*	*	*	*	*		*		5	4.2	37.3	2.5	
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T090-20-5220L	*	*	*	*	*		*		5	4.2	42.3	2.5	
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T090-20-5220R	*	*	*	*	*		*		5	4.2	42.3	2.5	
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T098-20-5210L	*	*	*	*	*		*		5	4.3	32.3	2.5	
5	0.20	5.2	10.0	0.5	17°	13.0		CXS-05T098-20-5210R	*	*	*	*	*		*		5	4.3	32.3	2.5	
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-20-5220L	*	*	*	*	*		*		5	4.3	42.3	2.5	
5	0.20	5.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-05T098-20-5220R	*	*	*	*	*		*		5	4.3	42.3	2.5	
5	0.20	5.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-05T098-20-5225L	*	*	*	*	*		*		5	4.3	47.3	2.5	
5	0.20	5.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-05T098-20-5225R	*	*	*	*	*		*		5	4.3	47.3	2.5	
5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-20-5230L	*	*	*	*	*		*		5	4.3	52.3	2.5	
5	0.20	5.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-05T098-20-5230R	*	*	*	*	*		*		5	4.3	52.3	2.5	
5	0.20	5.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-05T098-20-5235R	*	*	*	*	*		*		5	4.3	57.3	2.5	
5	0.20	5.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-05T098-20-5240L	*	*	*	*	*		*		5	4.3	62.3	2.5	
5	0.20	5.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-05T098-20-5240R	*	*	*	*	*		*		5	4.3	62.3	2.5	
5	0.20	5.2	10.2	0.6	0°	13.0		CXS-05T098A20-5210R	*	*	*	*	*		*		5	4.8	32.3	2.5	
5	0.20	5.2	15.0	0.5	0°	18.0		CXS-05T098A20-5215L	*	*	*	*	*		*		5	4.3	37.3	2.5	
5	0.20	5.2	15.0	0.5	0°	18.0		CXS-05T098A20-5215R	*	*	*	*	*		*		5	4.3	37.3	2.5	
5	0.20	5.2	20.3	0.6	0°	23.0		CXS-05T098A20-5220R	*	*	*	*	*		*		5	4.8	42.3	2.5	
5	0.20	5.2	25.4	0.5	0°	28.0		CXS-05T098A20-5225L	*	*	*	*	*		*		5	4.8	47.3	2.5	
5	0.20	5.2	25.4	0.5	0°	28.0		CXS-05T098A20-5225R	*	*	*	*	*		*		5	4.8	47.3	2.5	
5	0.20	5.2	30.5	0.6	0°	33.0		CXS-05T098A20-5230R	*	*	*	*	*		*		5	4.8	52.3	2.5	
6	0.05	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-05-6220L	*	*	*	*	*		*		6	5.3	42.3	3.0	
6	0.05	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-05-6220R	*	*	*	*	*		*		6	5.3	42.3	3.0	
6	0.08	6.2	45.0	0.5	2°	53.0	53.0	CXS-06T098A08-6245R	*	*	*	*	*		*		6	5.5	72.3	3.0	
6	0.15	6.2	30.0	1.8	44°	33.0		CXS-06TE98-15-6230L	*	*	*	*	*		*		6	4.0	52.3	3.0	
6	0.15	6.2	30.0	1.8	44°	33.0		CXS-06TE98-15-6230R	*	*	*	*	*		*		6	4.0	52.3	3.0	
6	0.20	6.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-06T098-20-6215L	*	*	*	*	*		*		6	5.3	37.3	3.0	
6	0.20	6.2	15.0	0.5	17°	18.0		CXS-06T098-20-6215R	*	*	*	*	*		*		6	5.3	37.3	3.0	
6	0.20	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-20-6220L	*	*	*	*	*		*		6	5.3	42.3	3.0	
6	0.20	6.2	20.0	0.5	17°	23.0		CXS-06T098-20-6220R	*	*	*	*	*		*		6	5.3	42.3	3.0	
6	0.20	6.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-06T098-20-6225L	*	*	*	*	*		*		6	5.3	47.3	3.0	
6	0.20	6.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-06T098-20-6225R	*	*	*	*	*		*		6	5.3	47.3	3.0	

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro



F2



B135



B149



H36



A

TORNITURA GENERALE

Utensili da taglio

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura

B

C

CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	LU	APMX	RMPX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri											
									P	M	N	S	H	O	DCON _{MS}	WB	LF	WF		
									1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	
6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-06T098-20-6230L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-06T098-20-6230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-06T098-20-6235L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	35.0	0.5	17°	38.0		CXS-06T098-20-6235R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-06T098-20-6240L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-06T098-20-6240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0		CXS-06T098A20-6215L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	15.2	0.8	0°	18.0		CXS-06T098A20-6215R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0		CXS-06T098A20-6220L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	20.3	0.8	0°	23.0		CXS-06T098A20-6220R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0		CXS-06T098A20-6225L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	25.4	0.8	0°	28.0		CXS-06T098A20-6225R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0		CXS-06T098A20-6230L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	30.5	0.5	0°	33.0		CXS-06T098A20-6230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
6	0.20	6.2	40.0	0.5	0°	43.0		CXS-06T098A20-6240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.08	7.2	55.0	0.5	2°	63.0		CXS-07T098A08-7255R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-07T098-20-7225L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	25.0	0.5	17°	28.0		CXS-07T098-20-7225R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-07T098-20-7230L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	30.0	0.5	17°	33.0		CXS-07T098-20-7230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-07T098-20-7240L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	40.0	0.5	17°	43.0		CXS-07T098-20-7240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0		CXS-07T098-20-7245L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	45.0	0.5	17°	48.0		CXS-07T098-20-7245R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0		CXS-07T098-20-7250L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	50.0	0.5	17°	53.0		CXS-07T098-20-7250R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	25.4	0.9	0°	28.0		CXS-07T098A20-7225R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	30.5	0.9	0°	33.0		CXS-07T098A20-7230R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0		CXS-07T098A20-7240L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	40.6	0.5	0°	43.0		CXS-07T098A20-7240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0		CXS-07TE98-20-7240L	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
7	0.20	7.2	40.0	2.5	44°	43.0		CXS-07TE98-20-7240R	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

F

G

H

F2

B135

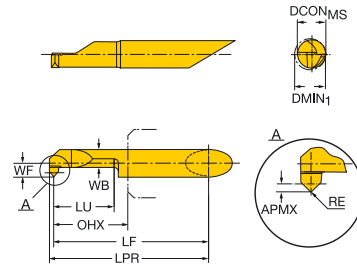
B149

H36

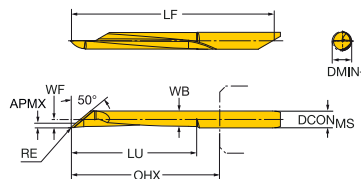
A 274

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura

Tornitura/profilatura



CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	LU	APMX	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	P M N S O				Dimensioni, millimetri						
								1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF		
								★	★	★	★	★	★	★	★	★		
	5	0.20	5.2	15.0	0.7	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	36.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	5	0.20	5.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	41.3	2.5
	6	0.20	6.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R	★	★	★	★	★	6	4.0	42.3	41.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	6	0.20	6.2	25.0	0.7	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	46.3	3.0
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220L	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	20.0	0.7	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220R	★	★	★	★	★	7	4.3	42.3	41.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240L	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5
	7	0.20	7.2	40.0	0.7	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240R	★	★	★	★	★	7	4.3	62.3	61.3	3.5



CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	LU	APMX	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	P M N S O				Dimensioni, millimetri						
								1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF		
								★	★	★	★	★	★	★	★	★		
	4	0.05	4.2	30.0	0.1	2°	38.0	CXS-04T140A05-4230R	★	★	★	★	★	4	3.6	38.0	52.3	2.0
	5	0.05	5.2	40.0	0.1	2°	48.0	CXS-05T140A05-5240R	★	★	★	★	★	5	4.6	48.0	67.3	2.5
	6	0.05	6.2	45.0	0.1	2°	53.0	CXS-06T140A05-6245R	★	★	★	★	★	6	5.5	53.0	72.3	3.0
	7	0.05	7.2	55.0	0.1	2°	63.0	CXS-07T140A05-7255R	★	★	★	★	★	7	6.5	63.0	82.3	3.5

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro



F2



B135



B149



H36



CoroCut® XS

Per la lavorazione esterna di componenti piccoli e con elevate sporgenze

B

Applicazione

- Troncatura
- Filettatura esterna
- Scanalatura esterna
- Tornitura

C

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Precisione elevata
- Tolleranze strette
- Buona accessibilità per il cambio degli inserti
- Ampia gamma di larghezze di inserto
- Taglienti affilati
- Tutti gli inserti si montano sullo stesso portautensili
- Inserti ed utensili rettificati di alta qualità
- Inserto a profilo completo per filettature di alta qualità in una sola operazione
- Progettato per mantenere integro il portautensili in caso di rottura dell'inserto
- Disponibile con refrigerante di precisione



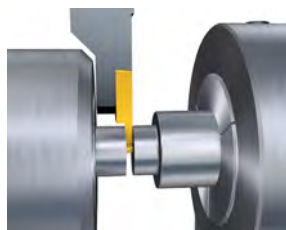
D

E

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Attacchi

Disponibilità di attacchi specifici per troncatura vicino al contromandrino nel tipo a stelo quadrato ad alta precisione.



F

Inserti

Tornitura	Tornitura in tirata	Troncatura	Scanalatura	Profilatura	Filettatura
A277	A277	B97	B117	B121	C56

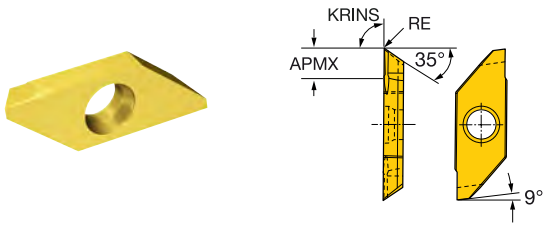
Utensile

Utensile a stelo QS™	Testine da taglio CoroTurn® SL
B99	B100

H

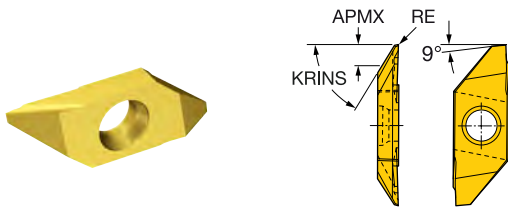
Inserto CoroCut® XS per tornitura

Tornitura, tornitura in spinta



Finitura	SSC	S	RE	APMX	CODICE ISO	P		M		K		N		S	
						1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A
	3	3.18	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆

Tornitura, tornitura in tirata



Finitura	SSC	S	RE	APMX	CODICE ISO	P		M		K		N		S	
						1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A
	3	3.18	0.03	4.0	MABR 3 003	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.03	4.0	MABL 3 003	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.05	4.0	MABR 3 005	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.05	4.0	MABL 3 005	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.10	4.0	MABR 3 010	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.10	4.0	MABL 3 010	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.20	4.0	MABR 3 020	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
		3.18	0.20	4.0	MABL 3 020	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆

SSC = deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro, L = Sinistro



B99



B136



B149



H36

Velocità di taglio consigliate

Le raccomandazioni si riferiscono ad un impiego con fluido da taglio.

ISO P	No. CMC	Acciaio	Forza di taglio specifica k_{c1}	Durezza Brinell	<<<< RESISTENZA ALL'USURA			
					CT5015	GC1525	GC4305	GC4315
					h_{ex} , mm = avanzamento f_n , mm/giro			
					0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
Codice MC		Materiale	N/mm ²	HB	Velocità di taglio (V_c), m/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Acciaio non legato C = 0.1-0.25%	1500	125	650-540-440	560-465-380	620-450-330	570-405-300
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	1600	150	380-245-180	495-415-335	560-405-295	510-365-265
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	1700	170	510-425-340	430-365-295	530-385-275	460-330-240
P2.1.Z.AN	02.1	Acciaio debolmente legato (elementi leganti ≤5%) Non trattato	1700	180	480-400-320	375-320-255	610-410-285	560-370-260
P2.1.Z.AN	02.12	Acciaio per cuscinetti a sfera	1800	210	-	-	530-350-250	460-305-215
P2.5.Z.HT	02.2	Temprato	1850	275	285-235-190	200-165-135	330-230-175	300-210-155
P2.5.Z.HT	02.2	Temprato	2050	350	230-190-150	160-135-110	265-185-140	240-170-125
P3.0.Z.AN	03.11	Acciaio fortemente legato (elementi leganti >5%) Ricotto	1950	200	395-330-250	260-215-175	445-295-215	405-270-200
P3.0.Z.HT	03.21	Acciaio per utensili bonificato	3000	325	195-165-130	140-115-90	220-140-105	200-130-95
P1.5.C.UT	06.1	Getti di acciaio Non legato	1550	180	260-215-175	225-185-145	335-235-185	300-215-170
P2.6.C.UT	06.2	Debolmente legato (elementi leganti ≤5%)	1600	200	270-225-170	175-145-105	290-205-155	260-185-140
P3.0.C.UT	06.3	Acciaio fortemente legato (elementi leganti >5%)	2050	225	200-165-125	140-115-85	225-150-115	205-135-105
ISO M	No. CMC	Acciaio inossidabile	Forza di taglio specifica k_{c1}	Durezza Brinell	<<<< RESISTENZA ALL'USURA			
					GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
					h_{ex} , mm = avanzamento f_n , mm/giro			
					0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6
Codice MC		Materiale	N/mm ²	HB	Velocità di taglio (V_c), m/min			
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritico/martensitico In barre/forgiato Non trattato	1800	200	335-255-200	280-215-170	260-220-200	-
P5.0.Z.PH	05.12	Invecchiato artificialmente	2850	330	185-150-120	155-125-100	125-100-80	-
P5.0.Z.HT	05.13	Trattato	2350	330	200-160-140	165-135-120	145-120-85	-
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenitico In barre/forgiato Austenitico	1800	180	265-215-165	220-180-135	290-240-190	225-165-125
M1.0.Z.PH	05.22	Invecchiato artificialmente	2850	330	185-150-120	155-125-100	130-100-80	100-70-55
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenitico	2250	200	220-190-155	185-160-130	160-135-100	130-100-75
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenitico-ferritico (Duplex) In barre/forgiato Non saldabile ≥ C 0.05%	2000	230	250-205-155	210-170-130	220-185-145	190-150-110
M3.2.Z.AQ	05.52	Saldabile C < 0.05%	2450	260	230-170-130	190-140-110	190-150-120	150-120-90
P5.0.C.UT	15.11	Ferritico/martensitico Fuso Non trattato	1700	200	320-265-205	265-220-170	250-210-170	-
P5.0.C.UT	15.12	Invecchiato artificialmente	2450	330	160-130-95	135-110-80	100-70-55	-
P5.0.C.HT	15.13	Trattato	2150	330	175-145-110	145-120-90	110-90-60	-
M1.0.C.UT	15.21	Austenitico Fuso Austenitico	1700	180	280-225-170	230-185-145	220-180-140	200-155-115
M2.0.C.AQ	15.22	Invecchiato artificialmente	2450	330	160-130-95	135-110-80	105-80-60	85-55-40
M2.0.C.AQ	15.23	Superaustenitico	2150	200	210-180-150	175-150-125	145-115-95	130-90-65
M3.1.C.AQ	15.51	Austenitico-ferritico (Duplex) Fuso Non saldabile ≥ C 0.05%	1800	230	230-170-120	190-140-100	185-150-135	150-120-90
M3.2.C.AQ	15.52	Saldabile C < 0.05%	2250	260	205-155-110	170-130-90	160-140-105	125-105-80
ISO K	No. CMC	Ghisa	Forza di taglio specifica k_{c1}	Durezza Brinell	<<<< RESISTENZA ALL'USURA			
					CB7525	CB7925	CC6190	CC650
					h_{ex} , mm = avanzamento f_n , mm/giro			
					0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.1-0.25-0.4
Codice MC		Materiale	N/mm ²	HB	Velocità di taglio (V_c), m/min			
K1.1.C.NS	07.1	Ghisa malleabile Ferritica (truciolo corto)	790	130	-	-	810-660-550	800-700-600
K1.1.C.NS	07.2	Perlitica	900	230	-	-	700-660-550	700-600-500
K2.1.C.UT	08.1	Ghisa grigia Bassa resistenza	890	180	1700-1450-1200	1450-1200-1050	890-720-600	800-700-600
K2.2.C.UT	08.2	Alta resistenza	970	220	1450-1250-1050	1250-1050-890	790-620-500	760-650-540
K3.1.C.UT	09.1	Ferro nodulare (SG) Ferritica	900	160	-	-	-	610-550-450
K3.3.C.UT	09.2	Perlitica	1350	250	-	-	-	510-450-350
K3.4.C.UT	09.3	Martensitica	2100	380	-	-	-	350-305-260

Velocità di taglio consigliate

TENACITA' >>>>										
CC6160	GC4335									
0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8									
510-345-245 455-305-215 425-290-205	425-275-200 380-245-180 365-235-170									
460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70									
300-205-150 135-95-75	240-155-105 110-70-50									
240-180-130 210-140-100 185-125-90	185-140-100 165-100-70 145-95-65									
TENACITA' >>>>										
GC2025	GC2035									
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6									
225-175-130 100-70-45 115-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50									
190-145-110 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70									
135-100-70 100-70-50	160-135-105 130-110-85									
160-125-90 100-70-45 115-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50									
170-135-100 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60									
115-85-60 100-70-50	130-110-85 105-95-75									
TENACITA' >>>>										
GC3210	GC3225	H13A								
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5								
385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	140-125-110 125-110-90								
445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	180-145-110 140-115-95								
360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	135-125-95 125-115-90 100-85-65								

B

C

D

E

F

G

H

Velocità di taglio consigliate

Le raccomandazioni si riferiscono ad un impiego con fluido da taglio.

ISO N	No. CMC	Metalli non ferrosi Materiale	Forza di taglio specifica k_{c1} N/mm ²	Durezza Brinell HB	<<<< RESISTENZA ALL'USURA		
					CD05	CD10	H10
					h_{ex} mm \approx avanzamento f_n , mm/giro		
					0.05-0.4	0.05-0.4	0.15-0.8
Codice MC					Velocità di taglio (V_c), m/min		
N1.2.Z.UT	30.11	Leghe di alluminio Stampate o stampate e trafilate a freddo, non invecchiate	400	60	-	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.2.Z.AG	30.12	Stampate o stampate ed invecchiate	650	100	-	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.3.C.UT		Leghe di alluminio Fuse, non invecchiate	600	75	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.3.C.AG		Fuse o fuse ed invecchiate	700	90	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾	2 000 (2500-250) ¹⁾
N1.4.C.NS	30.41	Leghe di alluminio Fuse, Si 13-15%	700	130	1 550 (1950-195) ¹⁾	1 550 (1950-195) ¹⁾	450 (560-55) ¹⁾
	30.42	Fuse, Si 16-22%	700	130	770 (960-95) ¹⁾	770 (960-95) ¹⁾	300 (375-38) ¹⁾
N3.3.U.UT	33.1	Rame e leghe di rame Leghe al piombo, Pb \geq 1%	550	110	-	500 (630-65) ¹⁾	500 (630-65) ¹⁾
N3.2.C.UT	33.2	Ottone, metalli rosa, \leq 1% Pb	550	90	-	500 (630-65) ¹⁾	500 (630-65) ¹⁾
N3.1.U.UT	33.3	Bronzo e rame senza piombo compreso rame elettrolitico	1350	100	-	300 (375-38) ¹⁾	300 (375-38) ¹⁾
ISO S	No. CMC	Materiale resistente al calore Materiale	Forza di taglio specifica k_{c1} N/mm ²	Durezza Brinell HB	<<<< RESISTENZA ALL'USURA		
					CC6160	CC6060	CC6065
					h_{ex} mm \approx avanzamento f_n , mm/giro		
					0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Codice MC					Velocità di taglio (V_c), m/min		
S1.0.U.AN	20.11	Superleghe resistenti al calore Base ferro Ricotte o solubilizzate	2400	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	Invecchiate o solubilizzate ed invecchiate	2500	280	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21	Base nickel Ricotte o solubilizzate	2650	250	400-325-270	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22	Invecchiate o solubilizzate ed invecchiate	2900	350	300-235-190	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24	Fuse o fuse ed invecchiate	3000	320	240-205-175	240-205-175	215-180-150
S3.0.Z.AN	20.31	Base cobalto Ricotte o solubilizzate	2700	200	-	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Trattate ed invecchiate	3000	300	-	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Fuse o fuse ed invecchiate	3100	320	-	-	-
S4.1.Z.UT	23.1	Leghe di titanio2) Purezza commerciale (99,5% Ti)	1300	Rm ³⁾ 400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	Leghe α , simili ad α e ad $\alpha + \beta$, ricotte	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	Leghe $\alpha+\beta$ in condizioni invecchiate. Leghe β , ricotte o invecchiate	1400	1050	-	-	-
ISO H	No. CMC	Materiali temprati Materiale	Forza di taglio specifica k_{c1} N/mm ²	Durezza	<<<< RESISTENZA ALL'USURA		
					CC6050	CB7105	CB7115
					h_{ex} mm \approx avanzamento f_n , mm/giro		
					0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
Codice MC					Velocità di taglio (V_c), m/min		
H1.1.Z.HA	04.1	Acciaio duro Temprato	2500	45HRC	290-235-175	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		3050	50HRC	240-195-145	395-300-250	350-265-225
H1.2.Z.HA	04.1		3650	55HRC	200-165-120	330-250-210	295-225-185
H1.3.Z.HA	04.1	Acciaio molto duro Temprato	4300	60HRC	170-140-105	280-215-180	250-190-160
H1.4.Z.HA	04.1		5000	65HRC	145-120-90	240-185-155	215-165-135
H2.0.C.UT	10.1	Ghisa fusa in conchiglia Fuse o fuse ed invecchiate	2250	400 HB	-	-	-

1) Le velocità di taglio, riportate nella tabella, sono valide per tutti gli avanzamenti entro la relativa gamma.

2) È consigliabile l'impiego di angoli di registrazione 45°-60°, geometria di taglio positiva e refrigerante.

3) Rm = carico di rottura misurato in Mpa.

Velocità di taglio consigliate

TENACITA' >>>>									
H13A									
0.15-0.8									
1 900 (2400-240) ¹⁾									
1 900 (2400-240) ¹⁾									
1 900 (2400-240) ¹⁾									
1 900 (2400-240) ¹⁾									
400 (500-50) ¹⁾									
250 (315-31) ¹⁾									
450 (560-55) ¹⁾									
450 (560-55) ¹⁾									
270 (340-34) ¹⁾									

B

C

TENACITA' >>>>									
CC650	CC670	S05F	GC1105	GC1115	GC1125	H13A			
0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5			
-	-	160-135-110	150-100-70	120-80-55	75-60-45	80-65-50			
-	-	125-105-85	120-80-60	95-65-50	55-45-35	60-50-40			
400-320	385-315-20	100-85-70	90-55-30	70-45-24	45-35-25	50-40-30			
340-265	325-270-230	90-75-60	80-50-27	65-40-22	35-25-15	40-30-20			
220-160	295-245-210	80-65-55	70-45-24	60-37-19	23-17-12	25-20-15			
345-260	345-255-205	100-85-70	90-60-30	70-45-24	45-35-25	50-40-30			
300-225	300-225-175	90-75-60	80-50-27	65-40-21	35-25-15	40-30-20			
285-225	285-225-170	80-65-55	70-45-24	60-37-19	23-17-12	25-20-15			
-	-	-	-	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5			
-	-	-	-	185-155-130	-	50-40-30			
-	-	-	-	80-65-50	-	40-30-20			
-	-	-	-	75-55-45	-	25-20-15			

D

E

TENACITA' >>>>									
CB7015	CB7025	CB7525	CB7125	CB7135					
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	0.05-0.30	0.05-0.40					
-	-	-							
350-265-225	250-210-185	205-165-135							
295-225-185	210-175-155	175-140-110							
250-190-160	180-150-135	145-120-95	200-150-100	160-120-80					
215-165-135	155-130-115	125-100-80							
-	-	180-150-120							

F

G

H

Dati di taglio

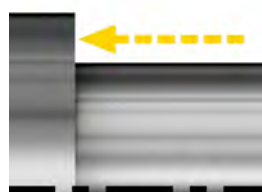
CoroTurn® Prime



SBW = Tornitura assiale in tirata



EBW = Sfacciatura in tirata



SFW = Tornitura assiale in spinta



EFW = Sfacciatura in spinta

C Inserti tipo A con bloccaggio a vite sull'attacco



	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min	0.20	0.20	0.10	0.10
f_n cons	0.40	0.40	0.20	0.20
f_n max	0.50	0.50	0.25	0.25
a_p min	0.25	0.25	0.25	0.25
a_p cons	1.50	1.50	1.00	1.00
a_p max.	3.00	2.50	1.50	1.50
KAPR	30°	25°	115°	120°
RMPX	15°	10°	15°	10°
D_{min3}		30		0

Velocità di taglio

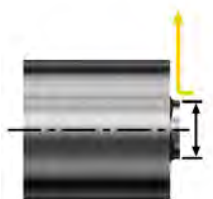
Materiale	v_c m/min
P	250-350
M	100-250
S	40-120

D Inserti tipo B con bloccaggio rigido sull'attacco



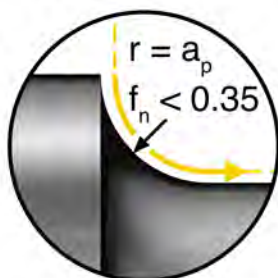
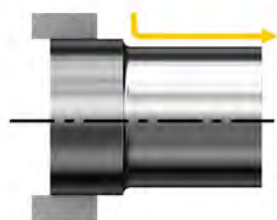
	SBW	EBW	SFW	EFW
f_n min	0.30	0.30	0.20	0.20
f_n cons	0.60	0.60	0.35	0.30
f_n max	1.20	1.20	0.60	0.60
a_p min	0.50	0.50	0.50	0.50
a_p cons	2.00	1.00	2.00	2.00
a_p max.	4.00	1.50	3.00	3.00
KAPR	25°	25°	95°	95°
RMPX	23°	23°	23°	23°
D_{min3}		40		0

E Diametro minimo



D_{min} ; 30 mm per tipo A, 40 mm per tipo B

F Necessità di riduzione dell'avanzamento ed entrata radiale



H

Profondità di taglio e avanzamento consigliati

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	a_p = mm			f_n = mm/giro		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
CNGA090304S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA090304S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090304T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA090308S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA090308S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA090308T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01020H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120404S01525WH	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
CNGA120404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404S02035B	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CNGA120404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
CNGA120408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
CNGA120408S01018A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01020H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01030AWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWG	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
CNGA120408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S01525WH	0.1	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408S01530B	0.15	0.1	1	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02030H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408S02035AWH	0.1	0.05	0.4	0.2	0.05	0.35
CNGA120408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGA120408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01020WG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
CNGA120408T01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CNGA120408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
CNGA120408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
CNGA120408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
CNGA120408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
CNGA120412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
CNGA120412S01018A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412S01020H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01030AWG	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWG	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
CNGA120412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
CNGA120412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S01525WH	0.3	0.1	1.5	0.2	0.05	0.35
CNGA120412S01530B	0.2	0.1	1.5	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412S02035B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGA120412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
CNGA120412T01020BWG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGA120412T01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
CNGA120412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
CNGA120412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.5
CNGA120416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
CNGA120416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.5
CNGA120416S02035A	0.2	0.07	1.6	0.2	0.05	0.3
CNGA120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGA120416T01020WG	3.6	0.1	6	0.6	0.15	0.6
CNGA120416T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
CNGA160608T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGA160612T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	a_p = mm			f_n = mm/giro		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
CNGA160612T02520	4.8	0.1	8	0.3	0.15	0.54
CNGA160616T02520	4.8	0.1	8	0.4	0.15	0.6
CNGA190616T02520	5.7	0.1	9.5	0.4	0.15	0.6
CNGG120401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
CNGG120402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
CNGG120404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
CNGG120408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
CNGG120412-SGF	0.8	0.3	4	0.18	0.1	0.35
CNGQ120708T02520	3.6	0.1	6	0.2	0.15	0.36
CNGQ120708T02520WG	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.36
CNGQ120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGQ120712T02520WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
CNGQ120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNGX1204L025-18AXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX1204L025-18HXA	0.20	0.15	0.25	0.35	0.25	0.45
CNGX120712T02520	3.6	0.1	6	0.3	0.15	0.54
CNGX120716T02520	3.6	0.1	6	0.4	0.15	0.6
CNMA120404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
CNMA120408-KR	4	0.2	8	0.35	0.15	0.6
CNMA120412-KR	4	0.3	8	0.45	0.2	0.8
CNMA120416-KR	4	0.3	8	0.55	0.2	1
CNMA160612-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
CNMA160616-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
CNMA190608-KR	6	0.2	12	0.35	0.15	0.6
CNMA190612-KR	6	0.3	12	0.45	0.2	0.8
CNMA190616-KR	6	0.3	12	0.55	0.2	1
CNMA190624-KR	6	0.4	12	0.6	0.2	1.19
CNMG090304-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-MM	1.5	0.15	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090304-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG090304-PM	2	0.4	4	0.2	0.1	0.3
CNMG090304-QM	3	1	4.5	0.25	0.18	0.3
CNMG090304-WF	0.5	0.3	1.5	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.35
CNMG090308-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.4
CNMG090308-PF	0.4	0.3	1.5	0.15	0.1	0.3
CNMG090308-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
CNMG090308-QM	3	1	4.5	0.35	0.2	0.5
CNMG090308-WF	1	0.3	2	0.3	0.1	0.3
CNMG120404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
CNMG120404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
CNMG120404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
CNMG120404-PM	3	0.4	5.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-QM	3	1	6	0.25	0.18	0.3
CNMG120404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
CNMG120404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
CNMG120404-WF	0.4	0.25	3	0.25	0.05	0.25
CNMG120404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
CNMG120404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
CNMG120408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
CNMG120408-KM	3	0.2	6	0.35	0.15	0.5
CNMG120408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
CNMG120408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-MM	3	0.5	5.7	0.25	0.1	0.45
CNMG120408-MR	3	2	7.6	0.3	0.15	0.55
CNMG120408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
CNMG120408-PM	3	0.5	5.5	0.3	0.15	0.5
CNMG120408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-QM	3	1	6	0.35	0.2	0.5
CNMG120408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
CNMG120408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
CNMG120408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
CNMG120408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
CNMG120408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG120408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
CNMG120408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
CNMG120408-XMR	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
CNMG120412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
CNMG120412-KM	3	0.3	6	0.4	0.15	0.6
CNMG120412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
CNMG120412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
CNMG120412-MM	3	0.5	5.7	0.3	0.1	0.6
CNMG120412-MR	3	2	7.6	0.35	0.15	0.6
CNMG120412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5

Profondità di taglio e avanzamento consigliati

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
CNMG120412-PM	3	0.8	5.5	0.35	0.18	0.6
CNMG120412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.7
CNMG120412-QM	3	1	6	0.35	0.25	0.6
CNMG120412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
CNMG120412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
CNMG120412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
CNMG120412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
CNMG120412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
CNMG120412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG120412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
CNMG120412-XMR	3	0.75	6	0.32	0.18	0.55
CNMG120416-KM	3	0.3	6	0.45	0.2	0.7
CNMG120416-KR	3.5	0.75	7	0.61	0.28	0.85
CNMG120416-MR	3	2	7.6	0.4	0.15	0.7
CNMG120416-PM	3	1	5.5	0.4	0.23	0.65
CNMG120416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
CNMG120416-QM	3	1	6	0.4	0.3	0.65
CNMG120416-SMR	2	0.5	4	0.35	0.15	0.45
CNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.35	0.21	0.6
CNMG160604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG160608-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
CNMG160608-MM	4	0.5	7.2	0.25	0.1	0.45
CNMG160608-PM	4	0.5	7.2	0.3	0.15	0.5
CNMG160608-PR	5	0.7	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG160608-SM	3	0.5	8	0.3	0.17	0.5
CNMG160608-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
CNMG160612-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
CNMG160612-KR	4.7	0.8	9.3	0.55	0.28	0.77
CNMG160612-MM	4	0.5	7.2	0.3	0.1	0.6
CNMG160612-MR	4	2	10	0.35	0.15	0.6
CNMG160612-PM	4	0.8	7.2	0.35	0.18	0.6
CNMG160612-PR	5	1	8	0.4	0.25	0.7
CNMG160612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG160612-SM	4	1	6	0.25	0.2	0.35
CNMG160612-WM	3.5	0.7	6.5	0.4	0.2	0.7
CNMG160612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
CNMG160612-XMR	4	1	7	0.4	0.2	0.65
CNMG160616-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
CNMG160616-KR	4.7	1	9.3	0.61	0.3	0.85
CNMG160616-MM	4	0.5	7.2	0.37	0.1	0.65
CNMG160616-MR	4	2	10	0.4	0.15	0.7
CNMG160616-PM	4	1	7.2	0.4	0.23	0.65
CNMG160616-PR	5	1.5	8	0.5	0.3	0.8
CNMG160616-QM	3	1	8	0.35	0.3	0.55
CNMG160616-SM	4	1	6	0.3	0.25	0.4
CNMG160616-SMR	4	1	6	0.4	0.3	0.5
CNMG160616-XMR	4	1	7	0.45	0.25	0.7
CNMG160624-PR	5	2	8	0.5	0.32	0.9
CNMG190604-QM	3	1	8	0.25	0.18	0.3
CNMG190608-MM	4	0.5	8.5	0.25	0.1	0.45
CNMG190608-PM	4	0.5	8.6	0.3	0.15	0.5
CNMG190608-PR	5	0.7	10	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-QM	3	1	8	0.35	0.2	0.5
CNMG190608-SM	4	0.5	8	0.3	0.15	0.5
CNMG190612-KM	4.5	0.3	9	0.4	0.15	0.6
CNMG190612-KR	7	1	14	0.55	0.28	0.77
CNMG190612-MM	4	0.5	8.5	0.3	0.1	0.6
CNMG190612-MR	4	2	11.4	0.35	0.15	0.6
CNMG190612-PM	4	0.8	8.6	0.35	0.18	0.6
CNMG190612-PR	5	1	10	0.4	0.25	0.7
CNMG190612-QM	3	1	8	0.35	0.25	0.6
CNMG190612-SM	2	0.5	9	0.3	0.2	0.5
CNMG190612-SMR	6	1	9	0.35	0.25	0.42
CNMG190612-XMR	4	1	8.5	0.45	0.25	0.7
CNMG190616-KM	4.5	0.3	9	0.45	0.2	0.7
CNMG190616-KR	7	1.5	14	0.61	0.3	0.85
CNMG190616-MM	4	0.5	8.5	0.37	0.1	0.65
CNMG190616-MR	4	2	11.4	0.4	0.15	0.7
CNMG190616-PM	4	1	8.6	0.4	0.23	0.65
CNMG190616-PR	5	1.5	10	0.5	0.3	0.8
CNMG190616-QM	3	1	8	0.4	0.3	0.65

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
CNMG190616-SM	6	1	9	0.3	0.25	0.4
CNMG190616-SMR	6	1	9	0.4	0.3	0.5
CNMG190624-MR	4	2	11.4	0.5	0.15	1
CNMG190624-PR	5	2	10	0.5	0.32	0.9
CNMM120408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
CNMM120408-PR	5	0.7	7.5	0.4	0.2	0.55
CNMM120412-MR	3	1	7.5	0.4	0.25	0.7
CNMM120412-PR	5	1	7.5	0.5	0.25	0.7
CNMM120416-MR	3	1.5	7.5	0.5	0.32	0.9
CNMM120416-PR	5	1.5	7.5	0.55	0.32	0.9
CNMM160608-PR	6	0.7	9.5	0.4	0.2	0.55
CNMM160612-MR	6	1.2	9.5	0.45	0.32	0.65
CNMM160612-PR	6	1	9.5	0.5	0.25	0.7
CNMM160616-MR	6	1.5	9.5	0.5	0.35	0.8
CNMM160616-PR	6	1.5	9.5	0.55	0.32	0.9
CNMM190612-MR	7	1.5	12	0.5	0.32	0.7
CNMM190612-PR	6	1	12	0.5	0.25	0.7
CNMM190616-MR	7	1.8	12	0.55	0.35	0.9
CNMM190616-PR	6	1.5	12	0.55	0.32	0.9
CNMM190624-MR	7	2.5	12	0.6	0.4	1.2
CNMM190624-PR	6	2	12	0.55	0.35	1.2
CNMX1204A1-SM	1	0.5	1.5	0.25	0.13	0.35
CNMX1204A2-SM	2	0.5	2.5	0.25	0.13	0.35
DNGA110404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA110404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA110408S01020A	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA110408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA110412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA110412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150404S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408EA	0.15	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.2
DNGA150408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150408S01530B	0.2	0.1	0.8	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02030H	0.2	0.07	0.2	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035A	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DNGA150408S02035AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
DNGA150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGA150408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150408T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGA150412EA	0.15	0.07	1.2	0.1	0.05	0.2
DNGA150412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
DNGA150412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGA150412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S01530B	0.2	0.1	0.8	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02030H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DNGA150412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
DNGA150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGA150412T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGA150416S01030A	0.6	0.07	1.6	0.5	0.05	0.7
DNGA150416S01525H	0.2	0.07	0.8	0.3	0.05	0.5
DNGA150416T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGA150604S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
DNGA150608S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150608T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
DNGA150612S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
DNGG150401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
DNGG150402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1

Profondità di taglio e avanzamento consigliati

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
DNGG150404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2
DNGG150408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25
DNGG150412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
DNGG150604-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.2
DNGG150608-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.25
DNGG150612-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
DNGQ150708T02520	4.5	0.1	7.5	0.2	0.15	0.36
DNGQ150712T02520	4.5	0.1	7.5	0.3	0.15	0.54
DNGQ150716T02520	4.5	0.1	7.5	0.4	0.15	0.6
DNMA150408-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6
DNMA150412-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8
DNMA150608-KR	3	0.2	6	0.35	0.15	0.6
DNMA150612-KR	3	0.3	6	0.45	0.2	0.8
DNMA150616-KR	3	0.3	6	0.55	0.2	1
DNMG110404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG110404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG110404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG110404-PM	2	0.4	5	0.2	0.1	0.3
DNMG110404-QM	3	1	5.5	0.25	0.18	0.3
DNMG110404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG110404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3
DNMG110408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG110408-KM	2	0.2	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMG110408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110408-MM	2	0.5	4.4	0.25	0.1	0.45
DNMG110408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG110408-PM	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
DNMG110408-QM	3	1	5.5	0.35	0.2	0.5
DNMG110408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG110412-KM	2	0.3	3.5	0.4	0.15	0.6
DNMG110412-MM	2	0.5	4.4	0.3	0.1	0.6
DNMG110412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG110412-PM	2	0.8	5	0.35	0.18	0.5
DNMG110412-QM	3	1	5.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150404L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150404-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150404-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNMG150404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG150404-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNMG150404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNMG150404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.25
DNMG150408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150408-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150408-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150408-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150408-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150408-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG150408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG150408-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG150408-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG150408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG150408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG150412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150412-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150412-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150412-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150412-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150412-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150412-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150412-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150416-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150416-PR	4	1.5	6	0.5	0.3	0.75
DNMG150604-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
DNMG150604L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
DNMG150604-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
DNMG150604-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
DNMG150604-PM	3	0.4	6	0.2	0.1	0.3
DNMG150604-QM	3	1	7.5	0.25	0.18	0.3
DNMG150604R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
DNMG150604-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
DNMG150604-SM	1.5	0.15	2	0.2	0.1	0.25
DNMG150604-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
DNMG150604-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.35
DNMG150608-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
DNMG150608-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
DNMG150608-KR	3.5	0.38	7	0.34	0.17	0.47
DNMG150608L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150608-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150608-MM	3	0.5	6.4	0.25	0.1	0.45
DNMG150608-MR	3	2	6	0.3	0.15	0.55
DNMG150608-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
DNMG150608-PM	3	0.5	6	0.3	0.15	0.5
DNMG150608-PR	4	0.7	6	0.35	0.2	0.5
DNMG150608-QM	3	1	7.5	0.35	0.2	0.5
DNMG150608R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
DNMG150608-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
DNMG150608-SM	2	0.2	2.5	0.22	0.1	0.28
DNMG150608-SMR	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.25
DNMG150608-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
DNMG150608-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
DNMG150612-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
DNMG150612-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
DNMG150612-KR	3.5	0.5	7	0.45	0.23	0.63
DNMG150612-MF	0.8	0.2	2.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150612-MM	3	0.5	6.4	0.3	0.1	0.6
DNMG150612-MR	3	2	6	0.35	0.15	0.6
DNMG150612-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
DNMG150612-PM	3	0.8	6	0.35	0.18	0.6
DNMG150612-PR	4	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMG150612-QM	3	1	7.5	0.35	0.25	0.6
DNMG150612-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
DNMG150612-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG150612-SMR	2	0.2	3	0.22	0.1	0.3
DNMG150612-XM	3	0.7	5	0.28	0.15	0.45
DNMG150612-XMR	3	0.75	6	0.3	0.18	0.5
DNMG150616-KR	3.5	0.75	7	0.5	0.25	0.69
DNMG150616-MR	3	2	6	0.4	0.15	0.7
DNMG150616-PM	3	1	6	0.4	0.23	0.65
DNMG150616-PR	4	1.5	6	0.5	0.32	0.75
DNMG150616-QM	3	1	7.5	0.4	0.3	0.65
DNMG150616-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
DNMG190608-PR	5	1	8	0.35	0.2	0.5
DNMG190612-PR	5	1.2	8	0.4	0.25	0.7
DNMM150608-MR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
DNMM150608-PR	5	0.7	6	0.4	0.2	0.55
DNMM150612-MR	3	1	6	0.4	0.25	0.7
DNMM150612-PR	5	1	6	0.5	0.25	0.7
DNMM150616-PR	5	1.5	6	0.55	0.32	0.9
DNMX110404-WF	1	0.2	1.5	0.2	0.08	0.3
DNMX110408-WF	1	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX110408-WM	1.5	0.5	3.5	0.35	0.15	0.5
DNMX110412-WM	2	0.5	4	0.45	0.15	0.6
DNMX150408-WM	2	0.5	4.5	0.35	0.15	0.5
DNMX150408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150412-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150416-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150416-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
DNMX150604-WF	0.8	0.2	3	0.2	0.08	0.3
DNMX150608-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
DNMX150608-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
DNMX150612-WF	1.5	0.4	3.5	0.4	0.15	0.55
DNMX150612-WM	2.5	0.5	5	0.45	0.15	0.6
DNMX150612-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
DNMX150616-WM	3.5	0.5	6	0.6	0.2	0.8
DNMX150616-WMX	3.5	0.5	6	0.5	0.2	0.8
RCMX100300	2.5	1	4	0.16	0.06	0.32

Profondità di taglio e avanzamento consigliati

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
RCMX100300E	2,5	1	4	0,16	0,06	0,32
RCMX120400	3	1,2	4,8	0,19	0,08	0,38
RCMX120400E	3	1,2	4,8	0,19	0,08	0,38
RCMX160600	4	1,6	6,4	0,25	0,1	0,51
RCMX200600	5	2	8	0,32	0,13	0,63
RNGA120400T01020	1,8	0,1	3,6	0,15	0,1	0,3
RNMG090300	2,25	0,9	4,5	0,14	0,06	0,28
RNMG090300	2,25	0,9	4,5	0,14	0,06	0,28
RNMG120400	3	1,2	4,8	0,18	0,07	0,37
RNMG120400	3	1,2	4,8	0,18	0,07	0,37
RNMG150600	3,75	1,5	7,5	0,23	0,1	0,46
RNMG190600	4,25	1,9	7,6	0,3	0,12	0,6
RNMG190600	4,25	1,9	7,6	0,3	0,12	0,6
RNMG190600-SM	4	2	8	0,45	0,15	0,5
SNGA090308S01030A	0,2	0,07	0,8	0,16	0,05	0,31
SNGA120408S01030A	0,2	0,07	0,8	0,16	0,05	0,31
SNGA120408S01525	0,2	0,1	1	0,1	0,05	0,31
SNGA120408T01020	1,2	0,1	3,6	0,1	0,07	0,21
SNGA120408T01020B	0,15	0,07	0,8	0,16	0,05	0,31
SNGA120408T01525	0,2	0,1	1	0,1	0,05	0,31
SNGA120408T02520	3	2	4	0,52	0,31	0,58
SNGA120412S01030A	0,2	0,07	1,2	0,21	0,05	0,31
SNGA120412S01525	0,3	0,1	1,5	0,16	0,05	0,36
SNGA120412S01525F	0,2	0,07	0,6	0,21	0,05	0,31
SNGA120412S02035A	0,2	0,07	1,2	0,16	0,05	0,31
SNGA120412S02035B	0,2	0,07	1,2	0,16	0,05	0,31
SNGA120412T01020	1,2	0,1	3,6	0,14	0,07	0,31
SNGA120412T01020B	0,2	0,07	1,2	0,21	0,05	0,41
SNGA120412T02520	3	2	4	0,52	0,31	0,62
SNGA120416T01020	1,2	0,1	3,6	0,2	0,07	0,31
SNGA120416T02520	3	2	4	0,52	0,31	0,62
SNGQ120708T02520	3,6	0,1	6	0,21	0,16	0,37
SNGQ120712T02520	3,6	0,1	6	0,31	0,16	0,56
SNGQ120716T02520	3,6	0,1	6	0,41	0,16	0,62
SNGX120712T02520	3,6	0,1	6	0,31	0,16	0,56
SNGX120716T02520	3,6	0,1	6	0,41	0,16	0,62
SNMA090308-KR	2,5	0,38	4,5	0,39	0,2	0,55
SNMA120408-KR	4	0,2	8	0,36	0,16	0,62
SNMA120412-KR	4	0,3	8	0,47	0,21	0,83
SNMA120416-KR	4	0,3	8	0,57	0,21	1,04
SNMA150612-KR	5	0,3	10	0,47	0,21	0,83
SNMA150616-KR	5	0,3	10	0,57	0,21	1,04
SNMA190608-KR	6	0,2	12	0,36	0,16	0,62
SNMA190612-KR	6	0,3	12	0,47	0,21	0,83
SNMA190616-KR	6	0,3	12	0,57	0,21	1,04
SNMG090304-PM	2	0,4	4,5	0,21	0,1	0,31
SNMG090304-QM	3	1	4,5	0,26	0,19	0,31
SNMG090308-KM	2,5	0,2	4,5	0,36	0,16	0,52
SNMG090308-PM	2	0,5	4,5	0,31	0,16	0,52
SNMG090308-QM	3	1	4,5	0,36	0,21	0,52
SNMG120404-MF	0,4	0,1	1,5	0,16	0,05	0,31
SNMG120404-PM	3	0,4	6	0,21	0,1	0,31
SNMG120404-QM	3	1	6	0,26	0,19	0,31
SNMG120404-SM	1,5	0,4	4	0,26	0,16	0,41
SNMG120408-KM	3	0,2	6	0,36	0,16	0,52
SNMG120408-KR	3,5	0,38	7	0,39	0,2	0,55
SNMG120408-MF	0,4	0,1	1,5	0,21	0,1	0,41
SNMG120408-MM	3	0,5	6,35	0,26	0,1	0,47
SNMG120408-MR	3	2	7,6	0,31	0,16	0,57
SNMG120408-PF	0,4	0,3	1,5	0,21	0,1	0,41
SNMG120408-PM	3	0,5	6	0,31	0,16	0,52
SNMG120408-PR	4	0,7	7	0,36	0,21	0,52
SNMG120408-QM	3	1	6	0,36	0,21	0,52
SNMG120408-SM	2	0,5	5	0,23	0,16	0,41
SNMG120408-SMR	2	0,5	5	0,26	0,16	0,41
SNMG120408-XM	3	0,5	6	0,31	0,12	0,52
SNMG120408-XMR	3	0,5	6	0,36	0,16	0,57
SNMG120412-KM	3	0,3	6	0,41	0,16	0,62
SNMG120412-KR	3,5	0,5	7	0,52	0,29	0,72
SNMG120412-MM	3	0,5	6,35	0,31	0,1	0,62
SNMG120412-MR	3	2	7,6	0,36	0,16	0,62
SNMG120412-PF	0,8	0,35	1,5	0,26	0,16	0,52
SNMG120412-PM	3	0,8	6	0,36	0,19	0,62

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
SNMG120412-PR	4	1	7	0,41	0,26	0,72
SNMG120412-QM	3	1	6	0,36	0,26	0,62
SNMG120412-SM	2	0,5	5	0,29	0,19	0,47
SNMG120412-SMR	2	0,5	5	0,31	0,19	0,47
SNMG120412-XMR	3	0,75	6	0,36	0,19	0,62
SNMG120416-KM	3	0,3	6	0,47	0,21	0,72
SNMG120416-KR	3,5	0,75	7	0,57	0,29	0,8
SNMG120416-MM	3	0,5	6,35	0,38	0,1	0,67
SNMG120416-PM	3	1	6	0,41	0,24	0,67
SNMG120416-PR	4	1,5	7	0,52	0,33	0,78
SNMG120416-QM	3	1	6	0,41	0,31	0,67
SNMG120416-SM	2	0,5	5	0,34	0,19	0,52
SNMG120416-SMR	2	0,5	5	0,36	0,19	0,52
SNMG150608-PR	5	1,5	8	0,36	0,21	0,52
SNMG150608-QM	3	1	8	0,36	0,21	0,52
SNMG150608-SM	3	0,5	8	0,31	0,18	0,52
SNMG150612-KM	4	0,3	8	0,41	0,16	0,62
SNMG150612-KR	4,4	0,63	8,8	0,57	0,29	0,8
SNMG150612-MM	4	0,5	8	0,31	0,1	0,62
SNMG150612-MR	4	2	9,6	0,36	0,16	0,62
SNMG150612-PM	4	0,8	7,5	0,36	0,19	0,62
SNMG150612-PR	5	1	8	0,41	0,26	0,72
SNMG150612-QM	3	1	8	0,36	0,26	0,62
SNMG150612-SM	5	1	8	0,31	0,21	0,41
SNMG150616-KM	4	0,3	8	0,47	0,21	0,72
SNMG150616-KR	4,4	0,94	8,8	0,63	0,31	0,88
SNMG150616-MM	4	0,5	8	0,38	0,1	0,67
SNMG150616-MR	4	2	9,6	0,41	0,16	0,72
SNMG150616-PM	4	1	7,5	0,41	0,24	0,67
SNMG150616-PR	5	1,5	8	0,52	0,31	0,83
SNMG150616-QM	5	1,5	8	0,52	0,31	0,83
SNMG150616-SM	5	1	8	0,36	0,26	0,47
SNMG150616-SMR	5	1	8	0,52	0,31	0,72
SNMG150624-PR	5	2	8	0,52	0,33	0,93
SNMG190608-PR	5	0,7	10	0,36	0,21	0,52
SNMG190608-QM	5	0,7	10	0,36	0,21	0,52
SNMG190612-KM	4,5	0,3	9	0,41	0,16	0,62
SNMG190612-MM	4	0,5	9,5	0,31	0,1	0,62
SNMG190612-MR	4	2	11,4	0,36	0,16	0,62
SNMG190612-PR	5	1	10	0,41	0,26	0,72
SNMG190612-QM	5	1	10	0,41	0,26	0,72
SNMG190612-SM	2	0,5	9	0,31	0,21	0,52
SNMG190612-SMR	6	1	9	0,36	0,26	0,43
SNMG190616-KM	4,5	0,3	9	0,47	0,21	0,72
SNMG190616-KR	6,1	1,31	12,3	0,63	0,31	0,88
SNMG190616-MM	4	0,5	9,5	0,38	0,1	0,67
SNMG190616-MR	4	2	11,4	0,41	0,16	0,72
SNMG190616-PR	5	1,5	10	0,52	0,31	0,83
SNMG190616-QM	3	1	8	0,41	0,31	0,67
SNMG190616-SM	7	2	10	0,36	0,26	0,47
SNMG190616-SMR	7	1	10	0,52	0,31	0,72
SNMG190624-MR	4	2	11,4	0,52	0,16	1,04
SNMG190624-PR	5	2	10	0,52	0,33	0,93
SNMM120408-MR	3	0,7	7,5	0,36	0,21	0,57
SNMM120408-PR	5	0,7	7,5	0,41	0,21	0,57
SNMM120412-MR	3	1	7,5	0,41	0,26	0,72
SNMM120412-PR	5	1	7,5	0,52	0,26	0,72
SNMM120416-MR	3	1,5	7,5	0,52	0,33	0,93
SNMM120416-PR	4	1	9	0,41	0,26	0,72
SNMM150612-PR	6	1	9	0,52	0,26	0,72
SNMM150616-MR	4	1,5	9	0,52	0,33	0,93
SNMM150616-PR	6	1,5	9	0,57	0,33	0,93
SNMM190612-MR	7	1,5	12	0,52	0,33	0,72
SNMM190612-PR	6	1	12	0,52	0,26	0,72
SNMM190616-MR	7	1,8	12	0,57	0,36	0,93
SNMM190616-PR	6	1,5	12	0,57	0,33	0,93
SNMM190624-MR	7	2,5	12	0,62	0,41	1,24
SNMM190624-PR	6	2	12	0,57	0,36	1,24
SNMM190632-MR	4	3,5	12	0,52	0,41	1,24
TNGA110304S01030A	0,1	0,07	0,4	0,1	0,05	0,2
TNGA110304T01020B	0,1	0,07	0,4	0,1	0,05	0,2
TNGA110308S01030A	0,2	0,07	0,8	0,15	0,05	0,3
TNGA110308T01020B	0,15	0,07	0,8	0,15	0,05	0,3

Profondità di taglio e avanzamento consigliati

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
TNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
TNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TNGA160404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TNGA160408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.2
TNGA160408S01530B	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408S02035B	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGA160408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
TNGA160408T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.56
TNGA160412S01030A	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.3
TNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
TNGA160412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.21	0.05	0.31
TNGA160412S02035A	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
TNGA160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGA160412T01020B	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.4
TNGA160412T02520	3	2	4	0.5	0.3	0.6
TNGA220408T01020	2.2	0.1	6.6	0.1	0.07	0.2
TNGA220412T01020	2.2	0.1	6.6	0.14	0.07	0.3
TNGA220416T01020	2.2	0.1	6.6	0.19	0.07	0.3
TNMA160404-KR	2.5	0.2	5	0.2	0.1	0.3
TNMA160408-KR	3.5	0.2	7	0.35	0.15	0.6
TNMA160412-KR	3.5	0.3	7	0.45	0.2	0.8
TNMA160416-KR	3.5	0.3	7	0.55	0.2	1
TNMA220404-KR	2.5	0.2	10	0.2	0.1	0.3
TNMA220408-KR	5	0.2	10	0.35	0.15	0.6
TNMA220412-KR	5	0.3	10	0.45	0.2	0.8
TNMA220416-KR	5	0.3	10	0.55	0.2	1
TNMA220432-KR	5	0.5	10	0.6	0.5	1.19
TNMG160404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
TNMG160404L-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
TNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
TNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
TNMG160404-PM	3	0.4	5	0.2	0.1	0.3
TNMG160404-QM	2	0.4	4	0.25	0.18	0.3
TNMG160404R-K	2.5	0.7	5	0.22	0.14	0.3
TNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
TNMG160404-SM	1	0.4	4	0.15	0.1	0.3
TNMG160404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
TNMG160404-XM	2.5	0.3	5	0.18	0.08	0.3
TNMG160408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
TNMG160408-KM	3	0.2	5.5	0.35	0.15	0.5
TNMG160408-KR	3.2	0.34	6.2	0.3	0.17	0.42
TNMG160408L-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
TNMG160408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160408-MM	3	0.5	4.8	0.25	0.1	0.45
TNMG160408-MR	3	2	5.6	0.3	0.15	0.55
TNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG160408-PM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TNMG160408-PR	3	0.7	6	0.35	0.2	0.55
TNMG160408-QM	3	1	5.6	0.35	0.2	0.5
TNMG160408R-K	3	0.8	5	0.3	0.14	0.5
TNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
TNMG160408-SM	2	0.2	3	0.22	0.1	0.28
TNMG160408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
TNMG160408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TNMG160408-XMR	3	0.5	5	0.27	0.15	0.45
TNMG160412-KM	3	0.3	5.5	0.4	0.15	0.6
TNMG160412-KR	3.2	0.45	6.3	0.4	0.2	0.56
TNMG160412-MM	3	0.5	4.8	0.3	0.1	0.6
TNMG160412-MR	3	2	5.6	0.35	0.15	0.6
TNMG160412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG160412-PM	3	0.8	5	0.35	0.18	0.6
TNMG160412-PR	3	1	6	0.4	0.25	0.65
TNMG160412-QM	3	1	5.6	0.35	0.25	0.6
TNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.3
TNMG160412-SM	2	0.3	3	0.25	0.12	0.3
TNMG160412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
TNMG160412-XMR	3	0.75	5	0.3	0.18	0.48
TNMG160416-KR	3.2	0.68	6.2	0.44	0.22	0.62

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
TNMG220404-PM	4	0.4	6.6	0.2	0.1	0.3
TNMG220404-QM	3	1	7.7	0.25	0.18	0.3
TNMG220408-KM	4	0.2	8	0.35	0.15	0.5
TNMG220408-KR	3.5	0.38	7	0.38	0.19	0.53
TNMG220408-MR	4	2	7.7	0.3	0.15	0.55
TNMG220408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
TNMG220408-PM	4	0.5	6.6	0.3	0.15	0.5
TNMG220408-PR	4	0.7	7	0.35	0.2	0.55
TNMG220408-QM	3	1	7.7	0.35	0.2	0.5
TNMG220408-SM	2	0.2	4	0.22	0.1	0.28
TNMG220412-KM	4	0.3	8	0.4	0.15	0.6
TNMG220412-KR	3.5	0.5	7	0.5	0.25	0.7
TNMG220412-MM	4	0.5	6.6	0.3	0.1	0.6
TNMG220412-MR	4	2	7.7	0.35	0.15	0.6
TNMG220412-PF	0.8	0.35	1.5	0.25	0.15	0.5
TNMG220412-PM	4	0.8	6.6	0.35	0.18	0.6
TNMG220412-PR	4	1	7	0.4	0.25	0.65
TNMG220412-QM	3	1	7.7	0.35	0.25	0.6
TNMG220412-SM	2	0.3	4	0.25	0.12	0.3
TNMG220416-KM	4	0.3	8	0.45	0.2	0.7
TNMG220416-MM	4	0.5	6.6	0.37	0.1	0.65
TNMG220416-MR	4	2	7.7	0.4	0.15	0.7
TNMG220416-PM	4	1	6.6	0.4	0.23	0.65
TNMG220416-PR	4	1.5	7	0.5	0.32	0.75
TNMG220416-QM	3	1	7.7	0.4	0.3	0.65
TNMM160408-MR	3	0.7	7.5	0.35	0.2	0.55
TNMM160408-PR	4	0.7	6	0.4	0.2	0.55
TNMM160412-PR	4	1	6	0.5	0.25	0.7
TNMM220408-MR	3	0.7	8	0.35	0.2	0.55
TNMM220408-PR	5	0.7	8	0.4	0.2	0.55
TNMM220412-MR	3	1	8	0.4	0.25	0.7
TNMM220412-PR	5	1	8	0.5	0.25	0.7
TNMM220416-MR	3	1.5	8	0.5	0.32	0.9
TNMM220416-PR	5	1.5	8	0.55	0.32	0.9
TNMX160404-WF	1	0.2	3	0.2	0.08	0.3
TNMX160408-WF	1.5	0.2	3	0.3	0.1	0.4
TNMX160408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
TNMX160412-WM	2.5	0.5	5	0.4	0.15	0.6
TNMX160412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNGA060404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA060404S01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
WNGA060404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
WNGA060404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA060404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA060408S01030A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA060408S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.28	0.05	0.35
WNGA060408S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.28	0.05	0.35
WNGA060408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
WNGA060408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA060408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA060408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA080404S01030A	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01030AWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25
WNGA080404S01520HWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25
WNGA080404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
WNGA080404S01525WH	0.2	0.1	0.5	0.1	0.05	0.3
WNGA080404T01020B	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
WNGA080404T01020BWG	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA080404T01030AWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25
WNGA080408S01030A	0.2	0.1	0.75	0.15	0.05	0.3
WNGA080408S01030AWH	0.1	0.05	0.5	0.28	0.05	0.35
WNGA080408S01520HWH	0.1	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35
WNGA080408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408S01525H	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
WNGA080408S01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA080408T01020B	0.15	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
WNGA080408T01020BWG	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35
WNGA080408T01020WG	3.6	0.1	6	0.25	0.15	0.36
WNGA080408T01030AWH	0.1	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35

Profondità di taglio e avanzamento consigliati

T-Max® P, inserto per tornitura

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	a_p = mm			f_n = mm/giro		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
WNGA080408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
WNGA080408T01525WH	0.2	0.1	1	0.15	0.05	0.35
WNGA080408T02520	3	0.1	5	0.2	0.15	0.36
WNGA080412S01030A	0.2	0.05	0.9	0.2	0.05	0.3
WNGA080412S01030AWH	0.2	0.05	0.5	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01520HWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4
WNGA080412S01525H	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
WNGA080412T01020B	0.2	0.07	1.2	0.2	0.05	0.4
WNGA080412T01020WG	3.6	0.1	6	0.45	0.15	0.54
WNGA080412T01030AWH	0.2	0.07	1.2	0.32	0.05	0.4
WNGA080412T02520	3	0.1	5	0.3	0.15	0.54
WNGA080416T02520	3	0.1	5	0.4	0.15	0.6
VNGA160404S01020A	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01030A	0.1	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
VNGA160404S01525	0.1	0.1	0.5	0.1	0.05	0.2
VNGA160404S01525H	0.1	0.07	0.2	0.2	0.05	0.3
VNGA160408S01020A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01030A	0.1	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160408S01525H	0.1	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VNGA160408S02035A	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VNGA160408T01525	0.2	0.1	1	0.1	0.05	0.3
VNGA160412S01525	0.3	0.1	1.5	0.15	0.05	0.35
WNGG080401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
WNGG080402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
WNGG080404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.25
WNGG080408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.1	0.3
WNGG080412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.3
VNGG160401-SGF	0.1	0.05	3	0.03	0.01	0.08
VNGG160402-SGF	0.2	0.08	3	0.04	0.02	0.1
VNGG160404-SGF	0.3	0.1	3	0.12	0.05	0.15
VNGG160408-SGF	0.5	0.2	3	0.15	0.07	0.2
VNGG160412-SGF	0.8	0.3	3	0.18	0.1	0.25
WNMA060408-KR	2.5	0.2	4	0.35	0.15	0.6
WNMA060412-KR	2.5	0.3	4	0.45	0.2	0.8
WNMA080408-KR	3	0.2	5	0.35	0.15	0.6
WNMA080412-KR	3	0.3	5	0.45	0.2	0.8
WNMA080416-KR	3	0.3	5	0.55	0.2	1
WNMG060404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG060404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG060404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
WNMG060404-SM	1	0.2	2.5	0.18	0.1	0.25
WNMG060404-WF	0.4	0.25	2	0.15	0.05	0.25
WNMG060404-XF	0.75	0.15	3	0.15	0.05	0.2
WNMG060408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-KM	2	0.2	4	0.35	0.15	0.5
WNMG060408-KR	2.2	0.24	4.5	0.3	0.17	0.42
WNMG060408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-MM	2	0.5	3	0.25	0.1	0.45
WNMG060408-MR	2	1.5	3	0.3	0.15	0.55
WNMG060408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG060408-PM	2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
WNMG060408-PR	3	0.7	3.5	0.3	0.2	0.45
WNMG060408-QM	3	1	3	0.35	0.2	0.5
WNMG060408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG060408-WF	1	0.25	3	0.3	0.1	0.5
WNMG060408-WM	1.5	0.5	3.5	0.3	0.15	0.6
WNMG060408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG060408-XF	1	0.2	3	0.2	0.05	0.25
WNMG060408-XM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.35
WNMG060412-KM	2	0.3	4	0.4	0.15	0.6
WNMG060412-KR	2.2	0.32	4.5	0.4	0.2	0.56
WNMG060412-MM	2	0.5	3	0.3	0.1	0.6
WNMG060412-MR	2	1.5	3	0.35	0.15	0.6
WNMG060412-PF	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG060412-PM	2	0.8	3	0.35	0.18	0.6
WNMG060412-PR	3	0.8	3.5	0.35	0.25	0.55
WNMG060412-QM	3	1	3	0.35	0.25	0.6
WNMG060412-WM	1.5	0.8	3.5	0.5	0.2	0.9
WNMG060412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080404-KF	0.5	0.15	2	0.15	0.08	0.25
WNMG080404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
WNMG080404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	a_p = mm			f_n = mm/giro		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
WNMG080404-QM	3	1	4	0.2	0.18	0.25
WNMG080404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.22
WNMG080404-SM	1.5	0.15	2.5	0.2	0.1	0.3
WNMG080404-WF	0.4	0.25	3	0.15	0.05	0.25
WNMG080404-XF	0.75	0.15	4	0.15	0.05	0.2
WNMG080408-KF	0.5	0.15	2	0.2	0.1	0.3
WNMG080408-KM	2.5	0.2	5	0.35	0.15	0.5
WNMG080408-KR	2.7	0.29	5.5	0.34	0.17	0.47
WNMG080408-MF	0.4	0.1	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-MM	2.5	0.5	4	0.25	0.1	0.45
WNMG080408-MR	2.5	2	4	0.3	0.15	0.55
WNMG080408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
WNMG080408-PM	2.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
WNMG080408-PR	4	0.7	5	0.35	0.2	0.55
WNMG080408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
WNMG080408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.25
WNMG080408-SM	2	0.2	3	0.25	0.1	0.35
WNMG080408-SMR	2	0.5	4	0.3	0.1	0.4
WNMG080408-WF	1	0.25	4	0.3	0.1	0.5
WNMG080408-WM	3	0.5	5	0.3	0.15	0.6
WNMG080408-WMX	3	0.5	5	0.45	0.15	0.7
WNMG080408-XF	1	0.2	4	0.2	0.05	0.25
WNMG080408-XM	2.5	0.5	5	0.25	0.1	0.4
WNMG080412-KF	1	0.2	2.5	0.25	0.1	0.35
WNMG080412-KM	2.5	0.3	5	0.4	0.15	0.6
WNMG080412-KR	2.7	0.39	5.5	0.45	0.23	0.63
WNMG080412-MM	2.5	0.5	4	0.3	0.1	0.6
WNMG080412-MF	2.5	2	4	0.35	0.15	0.6
WNMG080412-MR	0.8	0.4	1.5	0.25	0.15	0.5
WNMG080412-PM	2.5	0.8	4	0.35	0.18	0.6
WNMG080412-PR	4	1	5	0.4	0.25	0.7
WNMG080412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.55
WNMG080412-SM	2	0.3	3.5	0.28	0.12	0.38
WNMG080412-SMR	2	0.5	4	0.32	0.12	0.42
WNMG080412-WF	1.5	0.4	4	0.5	0.2	0.6
WNMG080412-WM	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.9
WNMG080412-WMX	3.5	0.8	6	0.5	0.2	0.75
WNMG080412-XM	3	0.7	5	0.3	0.15	0.45
WNMG080412-XMR	3	0.75	5	0.32	0.18	0.48
WNMG080416-KM	2.5	0.3	5	0.45	0.2	0.7
WNMG080416-PM	3	1	4	0.4	0.23	0.65
WNMG080416-PR	4	1.5	5	0.5	0.32	0.75
WNMG080416-QM	4	1.5	5	0.45	0.32	0.6
VNMG160404-MF	0.4	0.1	1.5	0.15	0.05	0.3
VNMG160404-PF	0.4	0.25	1.5	0.15	0.07	0.3
VNMG160404-QM	3	1	4	0.25	0.18	0.3
VNMG160404-SF	0.4	0.15	1.5	0.12	0.08	0.2
VNMG160404-SM	1	0.15	2	0.18	0.05	0.2
VNMG160408-KM	2	0.2	3.5	0.3	0.15	0.4
VNMG160408-MF	0.8	0.2	2.5	0.15	0.08	0.3
VNMG160408-MM	2	0.5	4	0.25	0.1	0.45
VNMG160408-PF	0.4	0.3	1.5	0.2	0.1	0.4
VNMG160408-PM	2	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VNMG160408-QM	3	1	4	0.35	0.2	0.5
VNMG160408-SF	0.5	0.2	1.5	0.15	0.1	0.22
VNMG160408-SM	1.5	0.2	2.5	0.2	0.07	0.23
VNMG160412-KM	2	0.3	3.5	0.35	0.15	0.5
VNMG160412-PM	2	0.8	4	0.35	0.18	0.6
VNMG160412-QM	3	1	4	0.35	0.25	0.5
VNMG160412-SF	0.8	0.4	2	0.17	0.12	0.25
VNMG160412-SM	1.5	0.3	3	0.22	0.1	0.25
CNMG190616-XMR	4	1	8.5	0.5	0.25	0.8
SNMG120416-XMR	3.5	1	6	0.41	0.21	0.67

Profondità di taglio e avanzamento consigliati

CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento			Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	Cons.	$a_p = \text{mm}$		Cons.	$f_n = \text{mm/giro}$			Cons.	$a_p = \text{mm}$		Cons.	$f_n = \text{mm/giro}$	
		Min.	Max.		Min.	Max.			Min.	Max.		Min.	Max.
CCET060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.04	CCMT09T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCET060202-UM	0.4	0.2	0.7	0.02	0.01	0.06	CCMT09T304-KM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCET060204-UM	0.7	0.5	1	0.02	0.01	0.06	CCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCGT060201-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06	CCMT09T304-MM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCGT060202-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08	CCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
CCGT060204-UM	1	0.5	1.4	0.14	0.08	0.21	CCMT09T304-PM	0.64	0.25	3	0.15	0.08	0.23
CCGT09T301-UM	0.3	0.1	0.7	0.02	0.01	0.06	CCMT09T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
CCGT09T302-UM	0.5	0.1	1.05	0.05	0.02	0.08	CCMT09T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
CCGT09T304-UM	1.25	0.5	2.1	0.11	0.08	0.18	CCMT09T304-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
CCGT09T308-UM	1.25	0.5	2.1	0.14	0.12	0.25	CCMT09T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
CCGW060202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1	CCMT09T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCGW060202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1	CCMT09T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCGW060204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2	CCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCGW060204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2	CCMT09T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCGW060204S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25	CCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCGW060204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2	CCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCGW060204T01030F	0.1	0.05	0.4	0.1	0.05	0.2	CCMT09T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCGW060204T01030FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25	CCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
CCGW060208S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3	CCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
CCGW060208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3	CCMT09T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
CCGW060208S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35	CCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCGW060208T01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3	CCMT09T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
CCGW060208T01030FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35	CCMT09T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.5
CCGW09T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2	CCMT09T308-WM	1.5	0.7	4	0.3	0.15	0.5
CCGW09T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.18	0.05	0.25	CCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCGW09T304S01530F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2	CCMT09T312-MM	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCGW09T304S01530FWH	0.1	0.05	0.3	0.18	0.05	0.25	CCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
CCGW09T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2	CCMT120404-KM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCGW09T304T01020F	0.1	0.05	0.5	0.1	0.05	0.2	CCMT120404-MF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCGW09T304T01020FWH	0.1	0.07	0.4	0.18	0.05	0.25	CCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCGW09T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3	CCMT120404-PF	0.42	0.14	2.4	0.14	0.07	0.27
CCGW09T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.28	0.05	0.35	CCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.18	0.09	0.27
CCGW09T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3	CCMT120404-WM	2	0.5	4	0.25	0.15	0.4
CCGW09T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3	CCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCGW09T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3	CCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCGW09T308T01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.28	0.05	0.35	CCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCGW09T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3	CCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCGW09T312S01520FWH	0.2	0.07	0.6	0.32	0.05	0.4	CCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
CCGX060202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15	CCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
CCGX060204-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15	CCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
CCGX09T3L020-15FXA	0.12	0.05	0.2	0.3	0.2	0.4	CCMT120408-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
CCGX09T304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3	CCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6	CCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.3
CCGX120404-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3	CCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCGX120408-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6	CCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.29	0.14	0.43
CCMT060202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11	CCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
CCMT060202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.11	CCMT160508-UR	3	1	5	0.35	0.15	0.5
CCMT060202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.11	CCMW060204FP	0.5	0.1	2.3	0.1	0.05	0.2
CCMT060202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15	CCMW09T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
CCMT060202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15	CCMW09T308FP	1	0.1	3.4	0.15	0.05	0.4
CCMT060204-KF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17	DCET070200-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
CCMT060204-KM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17	DCET070201-UM	0.5	0.1	4	0.03	0.01	0.06
CCMT060204-MF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17	DCET11T301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
CCMT060204-MM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17	DCET11T302-UM	0.3	0.2	4	0.03	0.01	0.06
CCMT060204-PF	0.3	0.1	1.7	0.08	0.05	0.17	DCET11T304-UM	1.25	0.5	4	0.05	0.02	0.1
CCMT060204-PM	0.64	0.2	2.4	0.11	0.06	0.17	DCGT070201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
CCMT060204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2	DCGT070202-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
CCMT060204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3	DCGT070204-UM	1	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
CCMT060204-UR	1.5	1	2.5	0.25	0.15	0.3	DCGT070208-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
CCMT060204-WF	0.8	0.3	2	0.12	0.05	0.3	DCGT11T301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
CCMT060208-KM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23	DCGT11T302-UM	0.3	0.1	1.5	0.03	0.01	0.06
CCMT060208-KR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26	DCGT11T304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
CCMT060208-MM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23	DCGT11T308-UM	1.25	0.3	3	0.2	0.12	0.3
CCMT060208-MR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26	DCGW070202S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
CCMT060208-PM	0.64	0.4	2.4	0.15	0.08	0.23	DCGW070202T01030F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
CCMT060208-PR	1.6	0.8	3.2	0.19	0.09	0.26	DCGW070204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCMT060208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25	DCGW070204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCMT060208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4	DCGW070204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
CCMT060208-WF	0.8	0.3	2	0.15	0.09	0.35	DCGW070208S01030F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
CCMT060208-WM	1.2	0.5	2.5	0.2	0.1	0.4	DCGW11T302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
CCMT09T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15	DCGW11T304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
CCMT09T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15	DCGW11T304S01020FWH	0.1	0.05	0.4	0.15	0.05	0.25
CCMT09T302-UF	0.4	0.1	2	0.07	0.05	0.15	DCGW11T304S01520FWH	0.1	0.07	0.2	0.15	0.05	0.25
CCMT09T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15	DCGW11T304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2

Profondità di taglio e avanzamento consigliati

CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	Cons.	a_p = mm		Cons.	f_n = mm/giro	
		Min.	Max.		Min.	Max.
DCGW11T304S02030F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
DCGW11T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
DCGW11T308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S01020FWH	0.2	0.07	0.8	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01520FWH	0.2	0.07	0.4	0.2	0.05	0.3
DCGW11T308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308S02030F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
DCGW11T308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
DCGW11T312S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
DCGW11T312S01530F	0.2	0.07	1.2	0.15	0.05	0.3
DCGX070202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
DCGX070204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
DCGX11T302-AL	1	0.3	5.5	0.12	0.05	0.15
DCGX11T304-AL	1.5	0.5	5.5	0.2	0.1	0.3
DCGX11T308-AL	1.5	0.5	5.5	0.3	0.15	0.6
DCMT070202-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
DCMT070202-UF	0.4	0.1	1.5	0.07	0.05	0.15
DCMT070204-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
DCMT070204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
DCMT070204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
DCMT070208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.35
DCMT11T302-KF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-MF	0.35	0.08	2	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-PF	0.35	0.08	2	0.08	0.05	0.15
DCMT11T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
DCMT11T304-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
DCMT11T304-UM	2	1	4	0.25	0.15	0.3
DCMT11T308-KF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-MF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-PF	0.35	0.15	2	0.15	0.08	0.3
DCMT11T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
DCMT11T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
DCMT11T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
DCMT11T308-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMT11T308-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
DCMT11T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
DCMT11T312-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
DCMW11T304FP	0.5	0.1	3.3	0.1	0.05	0.2
DCMW11T308FP	1	0.1	3	0.15	0.05	0.4
DCMX070202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX070204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.25
DCMX070208-WF	0.7	0.3	2	0.15	0.09	0.35
DCMX11T302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
DCMX11T304-WF	1	0.3	3	0.2	0.07	0.3
DCMX11T304-WM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WF	1	0.3	3	0.25	0.12	0.4
DCMX11T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	Cons.	a_p = mm		Cons.	f_n = mm/giro	
		Min.	Max.		Min.	Max.
RCGX0602M0-AL	1	0.6	2.4	0.24	0.13	0.38
RCGX0803M0-AL	1.5	0.8	3.2	0.35	0.16	0.54
RCGX10T3M0-AL	2	1	4	0.36	0.16	0.63
RCGX1204M0-AL	2.5	1.2	4.8	0.46	0.19	0.79
RCMT0502M0	1	0.5	2	0.11	0.05	0.16
RCMT0602M0	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300	1.5	0.5	2.4	0.15	0.05	0.17
RCMT060300-SM	0.8	0.26	1.6	0.08	0.08	0.05
RCMT0803M0	2	0.8	3.2	0.2	0.05	0.25
RCMT0803M0-SM	1	0.33	2	0.08	0.08	0.06
RCMT09T300	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT09T300-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT10T3M0	2.5	1	4	0.25	0.06	0.32
RCMT10T3M0-SM	1.5	0.4	2.5	0.1	0.09	0.08
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT120400-M0	3	1.2	4.8	0.29	0.08	0.37
RCMT120400-SM	2	0.5	3	0.16	0.1	0.1
RCMT1204M0	3	1.2	4.8	0.3	0.08	0.38
RCMT1204M0-SM	2	0.5	3	0.12	0.1	0.1
RCMT1606M0	3.5	1.6	6.4	0.37	0.1	0.51
RCMT1606M0-SM	2.5	0.65	4	0.16	0.15	0.12
RCMT190600	4	2	8	0.45	0.13	0.63
RCMT2006M0	4	2	8	0.45	0.13	0.63
SCGW09T304S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308S01030F	0.2	0.07	0.8	0.16	0.05	0.31
SCGW09T308S01530F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGW09T308T01020F	0.1	0.07	0.8	0.1	0.05	0.21
SCGX09T308-AL	1.5	0.5	5	0.31	0.16	0.62
SCMT09T304-KM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-MM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-PM	0.8	0.25	3	0.16	0.08	0.24
SCMT09T308-KM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-KR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-MF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-MM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-MR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-PF	0.35	0.15	2	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-PM	0.8	0.5	3	0.21	0.1	0.31
SCMT09T308-PR	2	1	4	0.26	0.12	0.36
SCMT09T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.26
SCMT09T308-UM	1.25	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT09T308-UR	2	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT09T312-KR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-MR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT09T312-PR	2	1.2	4	0.31	0.14	0.43
SCMT120404-MM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-PM	0.96	0.3	3.6	0.19	0.09	0.28
SCMT120404-UR	2.5	1	5	0.26	0.16	0.31
SCMT120408-KM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-KR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-MM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-MR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-PM	0.96	0.6	3.6	0.25	0.12	0.37
SCMT120408-PR	2.4	1.2	4.8	0.31	0.14	0.43
SCMT120408-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.12	0.41
SCMT120408-UR	2.5	1	4	0.31	0.16	0.52
SCMT120412-KR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-MM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-MR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-PM	0.96	0.72	3.6	0.3	0.14	0.45
SCMT120412-PR	2.4	1.44	4.8	0.37	0.18	0.52
SCMT120412-UM	1.5	0.5	4	0.26	0.16	0.41
TCEX050100L-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.01	0.06
TCEX050100R-F	0.15	0.05	0.8	0.04	0.02	0.06
TCEX050101L-F	0.15	0.05	0.8	0.05	0.01	0.07
TCEX050101R-F	0.15	0.05	0.8	0.06	0.02	0.1
TCEX06T100L-F	0.2	0.05	1	0.05	0.01	0.07
TCEX06T100R-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.07

Profondità di taglio e avanzamento consigliati

CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
TCEX06T101L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.01	0.12
TCEX06T101R-F	0.08	0.05	1.5	0.08	0.01	0.12
TCEX06T102L-F	0.2	0.05	1	0.08	0.02	0.15
TCEX090200L-F	0.3	0.05	1.2	0.04	0.01	0.07
TCEX090200R-F	0.4	0.05	1.4	0.06	0.01	0.08
TCEX090201L-F	0.4	0.05	1.2	0.05	0.02	0.08
TCEX090201R-F	0.6	0.05	2	0.07	0.02	0.1
TCEX090202L-F	0.4	0.05	1.2	0.08	0.02	0.12
TCEX110300L-F	0.5	0.05	1.5	0.05	0.01	0.08
TCEX110300R-F	0.8	0.05	4	0.07	0.01	0.1
TCEX110301L-F	0.6	0.05	1.7	0.06	0.02	0.1
TCEX110301R-F	0.8	0.05	4	0.08	0.02	0.15
TCEX110302L-F	0.7	0.05	2	0.08	0.02	0.12
TCGT06T102L-K	0.3	0.1	0.7	0.04	0.03	0.11
TCGT06T102R-K	0.3	0.1	1	0.05	0.03	0.15
TCGT06T104L-K	0.5	0.15	0.7	0.05	0.03	0.14
TCGT06T104R-K	0.5	0.15	1	0.07	0.03	0.2
TCGT090202L-K	0.3	0.1	0.84	0.04	0.03	0.11
TCGT090202R-K	0.3	0.1	1.2	0.05	0.03	0.15
TCGT090204L-K	0.5	0.15	0.84	0.07	0.03	0.14
TCGT090204R-K	0.5	0.15	1.2	0.1	0.03	0.2
TCGT090204-UM	1	0.5	2.25	0.2	0.08	0.25
TCGT110201-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110202L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110204L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110204R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110204-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110208-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.06
TCGT110302L-K	0.3	0.1	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110302R-K	0.3	0.1	1.5	0.05	0.03	0.15
TCGT110302-UM	0.3	0.1	1.5	0.07	0.02	0.12
TCGT110304L-K	0.5	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110304R-K	0.5	0.15	1.5	0.1	0.03	0.25
TCGT110304-UM	1.25	0.3	2.5	0.15	0.08	0.25
TCGT110308-UM	1.25	0.3	2.5	0.2	0.12	0.3
TCGT16T304-UM	1.5	0.5	2.8	0.11	0.08	0.18
TCGT16T308-UM	1.5	0.5	2.8	0.14	0.12	0.25
TCGW06T102S01020E	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
TCGW06T102T01020E	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW06T104S01020E	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW090204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110202T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.05	0.1
TCGW110204S01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110204T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110208S01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110208S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TCGW110304S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110304T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
TCGW110308S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
TCGW110308S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGW110308T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
TCGX06T104-AL	1	0.5	2	0.2	0.1	0.3
TCGX06T104L-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX06T104R-WK	0.5	0.15	1	0.15	0.03	0.25
TCGX090202-AL	1	0.3	4	0.12	0.05	0.15
TCGX090204-AL	1.5	0.5	4	0.2	0.1	0.3
TCGX090204L-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX090204R-WK	0.5	0.15	1.2	0.2	0.04	0.28
TCGX110202-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110204-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110204L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110204R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110208-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX110302-AL	1	0.3	5	0.12	0.05	0.15
TCGX110304-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
TCGX110304L-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3
TCGX110304R-WK	0.5	0.15	1.5	0.2	0.05	0.3

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
TCGX110308-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
TCGX16T304-AL	1.5	0.5	7	0.2	0.1	0.3
TCGX16T308-AL	1.5	0.5	7	0.3	0.15	0.6
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-KF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-MF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-PF	0.26	0.06	1.5	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
TCMT06T104-KF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-MF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-PF	0.26	0.08	1.5	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT06T108-KF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-MF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-PF	0.26	0.11	1.5	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090202-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT090204-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-KM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-MM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT090204-PM	0.6	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
TCMT090204-UM	1	0.3	2.5	0.2	0.06	0.3
TCMT090204-UM	1	0.5	2.5	0.2	0.08	0.3
TCMT090208-KM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-MM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-PM	0.6	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
TCMT090208-UM	1	0.5	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMT110202-UF	0.4	0.2	2	0.07	0.05	0.15
TCMT110204-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.2
TCMT110204-UM	1.25	0.5	3	0.2	0.08	0.3
TCMT110204-UR	2	1	3	0.25	0.15	0.3
TCMT110208-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT110208-UM	1.25	0.5	3	0.25	0.12	0.4
TCMT110208-UR	2	1	3	0.3	0.15	0.4
TCMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
TCMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
TCMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-KM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
TCMT110304-PM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-PM	0.67	0.21	2.5	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-KM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-KR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-MM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-MR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-PM	0.67	0.42	2.5	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-PR	1.5	0.75	3	0.21	0.1	0.3
TCMT110312-KM	0.65	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT110312-KR	1.5	0.9	3	0.26	0.12	0.36
TCMT110312-PM	0.67	0.5	2.5	0.2	0.1	0.31
TCMT16T304-KF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-KM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-MF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-MM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-PF	0.35	0.11	2	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-PM	0.8	0.25	3	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-UM	1.5	0.5	4	0.2	0.08	0.3
TCMT16T304-UR	2.5	1	4	0.25	0.15	0.3
TCMT16T308-KM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-KR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-MM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3

Profondità di taglio e avanzamento consigliati

CoroTurn® 107, inserto per tornitura

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
TCMT16T308-MR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-PM	0.8	0.5	3	0.2	0.1	0.3
TCMT16T308-PR	2	1	4	0.25	0.12	0.35
TCMT16T308-UF	0.4	0.2	2	0.1	0.05	0.25
TCMT16T308-UM	1.5	0.5	4	0.25	0.12	0.4
TCMT16T308-UR	2.5	1	4	0.3	0.15	0.5
TCMT16T312-KM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-KR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-MM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-MR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-PM	0.8	0.6	3	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-PR	2	1.2	4	0.3	0.14	0.42
TCMT16T312-UR	2.5	1	4	0.3	0.2	0.5
TCMT220408-KM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-KR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-MM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-MR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220408-PM	0.96	0.6	3.6	0.24	0.12	0.36
TCMT220408-PR	2.4	1.2	4.8	0.3	0.14	0.42
TCMT220412-KR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-MR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMT220412-PR	2.4	1.44	4.8	0.36	0.17	0.5
TCMW090204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110204FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110208FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TCMW110308FP	1	0.1	1.9	0.15	0.05	0.4
TCMW16T304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FP	0.5	0.1	3.4	0.1	0.05	0.2
TCMW16T304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TCMW16T308FP	1	0.1	3.1	0.15	0.05	0.4
TCMX090202-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX090204-WF	0.7	0.3	2	0.12	0.05	0.3
TCMX090208-WF	0.7	0.3	2	0.25	0.1	0.35
TCMX110302-WF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.03	0.15
TCMX110304-WF	1	0.3	2.5	0.2	0.07	0.3
TCMX110308-WF	1	0.3	2.5	0.25	0.12	0.4
TCMX110308-WM	1.2	0.5	3	0.3	0.15	0.5
TCMX16T304-WF	1.2	0.3	3.5	0.2	0.07	0.35
TCMX16T308-WF	1.2	0.3	3.5	0.25	0.12	0.5
TCMX16T308-WM	1.5	0.5	4	0.3	0.15	0.5
VBGT160401-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VBGT160402-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VBGT160404-UM	1.25	0.3	4	0.2	0.08	0.3
VBGT160408-UM	1.25	0.3	4	0.25	0.12	0.3
VBGW110302S01020F	0.07	0.04	0.1	0.07	0.03	0.1
VBGW110302T01020F	0.07	0.04	0.2	0.07	0.03	0.1
VBGW110304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01030F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404S01530F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160404T01020F	0.1	0.07	0.4	0.1	0.05	0.2
VBGW160408S01020F	0.2	0.07	0.4	0.15	0.05	0.3
VBGW160408S01530F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBGW160408T01020F	0.2	0.07	0.8	0.15	0.05	0.3
VBMT110202-UF	0.4	0.2	1.5	0.07	0.05	0.15
VBMT110204-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.2
VBMT110208-UF	0.4	0.2	1.5	0.1	0.05	0.25
VBMT110302-KF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-MF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-PF	0.3	0.06	1.7	0.06	0.05	0.13
VBMT110304-KF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-MF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110304-PF	0.3	0.1	1.7	0.1	0.05	0.19
VBMT110308-KF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-MF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-PF	0.3	0.13	1.7	0.13	0.07	0.26
VBMT110312-PF	0.3	0.13	1.7	0.15	0.08	0.31
VBMT160402-KF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.8	0.07	0.05	0.14
VBMT160404-KF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-KM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
VBMT160404-MF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-PF	0.32	0.1	1.8	0.1	0.05	0.2
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.7	0.14	0.07	0.2
VBMT160404-UM	1.25	0.5	4	0.2	0.08	0.3
VBMT160404-UR	2	1	4	0.25	0.15	0.3
VBMT160408-KF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-KM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-KR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-MR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.8	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.7	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PR	1.8	0.9	3.6	0.23	0.11	0.32
VBMT160408-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.12	0.4
VBMT160408-UR	2	1	4	0.3	0.15	0.5
VBMT160412-KM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-KR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-MF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-MR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.8	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.7	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PR	1.8	1.08	3.6	0.27	0.13	0.38
VBMT160412-UM	1.25	0.5	4	0.25	0.1	0.4
VBMT160412-UR	2	1	4	0.3	0.2	0.5
VCET110301-UM	0.3	0.1	4	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.5	0.2	4	0.03	0.02	0.08
VCEX110300L-F	1	0.03	3	0.05	0.01	0.14
VCEX110300R-F	1	0.03	4	0.05	0.01	0.2
VCEX110301L-F	1	0.05	3	0.07	0.01	0.21
VCEX110301R-F	1	0.05	4	0.1	0.01	0.3
VCGT110301-UM	0.3	0.1	1	0.03	0.01	0.08
VCGT110302-UM	0.5	0.1	1.5	0.07	0.02	0.16
VCGT110304-UM	1.25	0.3	3	0.15	0.08	0.25
VCGX110202-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110204-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX110302-AL	1	0.3	3	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.5	0.5	3	0.2	0.1	0.3
VCGX160404-AL	1.5	0.5	5	0.2	0.1	0.3
VCGX160408-AL	1.5	0.5	5	0.3	0.15	0.6
VCGX160412-AL	1.5	0.5	5	0.4	0.15	0.8
VCGX220520-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCGX220530-AL	1.5	0.5	7	0.6	0.25	1
VCMT110302-PF	0.3	0.07	1.5	0.07	0.05	0.13
VCMT110304-KF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110304-PF	0.3	0.1	1.5	0.1	0.05	0.2
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.1	0.25
VCMT110308-KM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.2	0.13	0.33
VCMW110204FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW110304FP	0.5	0.1	3.5	0.1	0.05	0.2
VCMW160408FP	1	0.1	2.8	0.15	0.05	0.4
VCMW160412FP	1	0.1	2.1	0.15	0.05	0.4

Profondità di taglio e avanzamento consigliati

T-Max®, inserto per tornitura

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
CNGN120708T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160716T01020	2	1	3	0.19	0.07	0.3
CNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.3
CNGN120412T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
CNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.35	0.1	0.6
CNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.2
CNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.2
CNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.19	0.07	0.3
CNGN120716T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
CNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
CNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
DNGN150408T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150412T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.2
DNGN150712T01020	1.5	0.1	4.5	0.14	0.07	0.3
DNGN150712T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
DNGN150716K07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
DNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.19	0.07	0.3
DNGN150716T07015	4.5	0.1	7.5	0.4	0.05	0.6
RCGX060600E	0.8	0.4	1.6	0.03	0.03	0.03
RCGX060600T01020	0.9	0.1	1.8	0.12	0.1	0.2
RCGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RCGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RCGX090700T07015	2.7	0.1	3.6	0.25	0.1	0.6
RCGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RCGX120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RCGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RCGX120700T02520	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX120700T15015	2	1	3	0.4	0.3	0.5
RCGX151000T20015	4.5	0.1	6	0.3	0.1	0.6
RCGX191000K20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RCGX191000T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RNGN060300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RNGN120300S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120400S02520M	2	0.5	4	0.49	0.14	0.85
RNGN120400T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.3
RNGN120400T02520	2	1	3	0.2	0.15	0.5
RNGN120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RNGN120700K15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
RNGN120700T02520	2	1	3	0.2	0.1	0.5
RNGN120700T15015	3.6	0.1	4.8	0.3	0.1	0.6
RNGN150700T01020	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN150700T20015	2.25	0.1	4.5	0.2	0.1	0.3
RNGN190700E	2.4	1.2	4.8	0.11	0.11	0.11
RNGN190700K20015	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T01020	2.85	0.1	5.7	0.2	0.1	0.4
RNGN190700T20015	5.7	0.1	7.6	0.4	0.1	0.6
RPGN060300E	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN060300T01020	0.9	0.4	1.8	0.12	0.1	0.2
RPGN090300E	1.35	0.6	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGN090300T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.25
RPGN120400E	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.2
RPGN120400T01020	1.8	0.9	3.6	0.15	0.1	0.25
RPGX060600T01020	1.8	0.4	3.6	0.12	0.1	0.2
RPGX090700E	1.2	0.6	2.4	0.05	0.05	0.05
RPGX090700T01020	1.35	0.1	2.7	0.15	0.1	0.2
RPGX120700E	1.8	0.9	3.6	0.08	0.08	0.08
RPGX120700T01020	1.8	0.1	3.6	0.15	0.1	0.2
SNGN120416T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN090308T01020	0.9	0.1	2.7	0.1	0.07	0.21
SNGN090312S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN090312T01020	0.9	0.1	2.7	0.14	0.07	0.31
SNGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120408T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120412E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120412S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62

Inserto	Profondità di taglio			Avanzamento		
	$a_p = \text{mm}$			$f_n = \text{mm/giro}$		
	Cons.	Min.	Max.	Cons.	Min.	Max.
SNGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SNGN120412T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120416S02520M	2	0.5	4	0.36	0.1	0.62
SNGN120416T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120708T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SNGN120708T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120712E	2	1	4	0.16	0.1	0.21
SNGN120712T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.21
SNGN120712T02520	2	1	3	0.21	0.1	0.52
SNGN120716K15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN120716T01020	1.2	0.1	3.6	0.2	0.07	0.31
SNGN120716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN120716T15015	3.6	0.1	6	0.41	0.05	0.62
SNGN150708T01020	1.5	0.1	4.5	0.1	0.07	0.21
SNGN150716T01020	1.5	0.1	4.5	0.2	0.07	0.31
SNGN150716T02520	2	1	3	0.21	0.16	0.52
SNGN190716T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SNGN190724E	4	2	6	0.16	0.1	0.21
SNGN190724T01020	1.9	0.1	5.7	0.2	0.07	0.31
SPGN120408T01020	1.2	0.1	3.6	0.1	0.07	0.21
SPGN120412T01020	1.2	0.1	3.6	0.14	0.07	0.31
SPUN120304FP	0.5	0.1	3.7	0.1	0.05	0.21
TNGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TNGN160408T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160412T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TNGN160416T01020	1.6	0.1	4.8	0.19	0.07	0.3
TNGN160708T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TNGN160712T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPGN110304T01020	1.1	0.1	3.3	0.09	0.07	0.1
TPGN110308T01020	1.1	0.1	3.3	0.1	0.07	0.2
TPGN160304T01020	1.6	0.1	4.8	0.09	0.07	0.1
TPGN160308E	4.8	0.1	8	0.2	0.05	0.36
TPGN160308T01020	1.6	0.1	4.8	0.1	0.07	0.2
TPGN160312T01020	1.6	0.1	4.8	0.14	0.07	0.3
TPUN110304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FLP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FP	0.5	0.1	2.2	0.1	0.05	0.2
TPUN160304FRP	0.5	0.1	7	0.1	0.05	0.2

Inserto CoroTurn® 300 per tornitura

3-80-101104-8-L4	1.2	0.25	3	0.2	0.1	0.3
3-80-101108-8-L4	1.6	0.5	3	0.22	0.12	0.32
3-80-101108-8-M5	2.5	0.8	3.8	0.32	0.2	0.45
3-80-101108-8-M5W	2.5	0.5	3.8	0.45	0.2	0.6
3-80-101112-8-L4	2	0.65	3	0.25	0.15	0.35
3-80-101112-8-M5	3	1.2	3.8	0.35	0.25	0.55
3-80-101112-8-M5W	3	0.8	3.8	0.5	0.25	0.7

CoroTurn® Prime, inserto per tornitura

CP-A1104-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-A1108-L5W	1	0.25	3	0.4	0.2	0.5
CP-B1108-M5	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21
CP-B1108-M5W	2	0.5	4	0.59	0.31	1.21

CoroTurn® TR, inserto per tornitura

TR-DC1304-F	1	0.15	3	0.2	0.08	0.3
TR-DC1304S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1308-F	1	0.15	3	0.24	0.1	0.4
TR-DC1308-M	2	0.5	5	0.25	0.1	0.4
TR-DC1308S01020F	0.2	0.07	0.6	0.2	0.05	0.3
TR-DC1312-M	2	0.5	5	0.3	0.15	0.5
TR-VB1302-F	0.3	0.05	1	0.07	0.03	0.13
TR-VB1304-F	0.8	0.1	2	0.15	0.06	0.35
TR-VB1304S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1308-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4
TR-VB1308S01020F	0.1	0.07	0.2	0.1	0.05	0.2
TR-VB1312-F	0.8	0.1	2	0.2	0.09	0.4

Qualità per tornitura generale



Acciaio, acciaio fuso, acciaio inossidabile martensitico, ferro malleabile a truciolo lungo

B

Qualità base



GC4305 (HC) - P05 (P01-P15)

Qualità con rivestimento CVD consigliata per condizioni stabili quando sono necessari volumi elevati di asportazione del metallo nelle applicazioni che vanno dalla lavorazione media alla sgrossatura di acciaio. In grado di sopportare temperature elevate.

Qualità complementari



GC1525 (HC) - P15 (P05-P25)

Cermet con rivestimento PVD per operazioni di finitura e semifinitura su acciai a basso tenore di carbonio e debolmente legati. Da utilizzare quando è necessaria una buona finitura superficiale a velocità di taglio medio-alte. $f_n \times a_p < 0.35 \text{ mm}^2$.

C



GC4315 (HC) - P15 (P01-P30)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD, adatta ad operazioni che vanno dalla finitura alla sgrossatura in applicazioni a taglio continuo o leggermente interrotto di acciaio e getti di acciaio.



CT5015 (HT) - P10 (P01-P20)

Cermet non rivestito per operazioni di finitura quando è necessaria una finitura superficiale elevata. $f_n \times a_p < 0.35 \text{ mm}^2$

D



GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD, adatta ad operazioni che vanno dalla finitura alla sgrossatura di acciaio e getti di acciaio. Questa qualità può gestire tagli continui ed interrotti con elevati volumi di truciolo asportato. Una qualità adatta ad un ampio campo di applicazioni.

E



GC4335 (HC) - P35 (P25-P45)

Qualità con rivestimento CVD per la tornitura di acciaio con prestazioni sicure ed affidabili in operazioni esigenti. Ideale per superfici difficili e in presenza di vibrazioni, interruzioni forti e condizioni instabili.

F

G

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)

HT Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitrucci di titanio (TiN), oppure entrambi.

HC Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al_2O_3).

CM Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al_2O_3), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.

CN Ceramica al nitrucci contenente principalmente nitrucci di silicio (Si_3N_4).

CC Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP Diamante policristallino¹⁾

Nitrucci di boro:

BN Nitrucci di boro policristallino¹⁾

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitrucci di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per tornitura generale

M Acciaio inossidabile austenitico, acciaio fuso, acciaio al manganese, ghisa legata, ferro malleabile, acciaio a lavorabilità migliorata.

Qualità base



GC2015 (HC) - M15 (M05-M25)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD per operazioni che vanno dalla sgrossatura leggera alla finitura. Possibile scelta per tagli continui a velocità di taglio medio-alte.



GC2025 (HC) - M25 (M15-M35)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD per operazioni che vanno dalla sgrossatura alla semifinitura. La qualità assicura buone prestazioni nei tagli interrotti.



GC2220 (HC) - M20 (M15-M30)

Qualità ottimizzata per acciaio inossidabile. Per tornitura esterna e interna in operazioni che vanno dalla sgrossatura alla lavorazione media, con e senza refrigerante. Per condizioni stabili con taglio continuo e leggermente interrotto a velocità di taglio medio-alte.



GC2035 (HC) - M35 (M25-M40)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD. Da utilizzare per operazioni che vanno dalla semifinitura alla sgrossatura a velocità di taglio medio-basse.

Qualità complementari



GC1115 (HC) - M15 (M05-M25)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD. Utilizzo consigliato a basse velocità di avanzamento o velocità di taglio moderate.



GC1125 (HC) - M25 (M10-M30)

Qualità con rivestimento PVD per operazioni con esigenze di elevata tenacità.

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW	Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)
HT	Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitrucci di titanio (TiN), oppure entrambi.
HC	Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA	Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃).
CM	Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.
CN	Ceramica al nitrucci contenente principalmente nitrucci di silicio (Si ₃ N ₄).
CC	Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP	Diamante policristallino ¹⁾
----	--

Nitrucci di boro:

BN	Nitrucci di boro policristallino ¹⁾
----	--

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitrucci di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per tornitura generale



Ghisa, ghisa fusa in conchiglia, ghisa malleabile a truciolo corto.

Qualità base



GC3210 (HC) - K10 (K01-K20)

Qualità di metallo duro con rivestimento CVD. Da utilizzare in condizioni di lavorazione medio-buone su tutti i tipi di ghisa. Qualità adeguata a tagli continui e interrotti.

Qualità complementari



H13A (HW) - K20 (K10-K30)

Qualità in metallo duro non rivestita. Per velocità medio-basse ed avanzamenti elevati su ghisa.



GC3225 (HC) - K25 (K15-K35)

Qualità di metallo duro con rivestimento CVD. Da utilizzare in condizioni di lavorazione medio-difficili su tutti i tipi di ghisa. Qualità adeguata a tagli da leggermente a fortemente interrotti.



CB7525 (BN) - K05 (K01-K10)

Qualità in nitruro di boro cubico. Per finitura ad elevate velocità su ghisa grigia in condizioni di taglio continuo o interrotto.



CC6190 (CN) - K10 (K05 - K15)

Ceramica a base di nitruro di silicio puro. Da utilizzare per operazioni che vanno dalla sgrossatura ad alta velocità alla finitura delle ghise in condizioni buone. In grado di gestire alcuni tipi di interruzioni.



CC650 (CM) - K01 (K01-K05)

Ceramica mista a base di Al_2O_3 . Consigliata per finitura di ghise grigie e temprate ad alta velocità, in condizioni stabili.



CB7925 (BN) - K05 (K01-K10)

Qualità in nitruro di boro cubico. Adatta alla lavorazione di ghisa grigia e di ghisa temprata in condizioni di taglio continuo o interrotto.

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)

HT Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitrucci di titanio (TiN), oppure entrambi.

HC Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al_2O_3).

CM Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al_2O_3), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.

CN Ceramica al nitruro contenente principalmente nitruro di silicio (Si_3N_4).

CC Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP Diamante policristallino¹⁾

Nitruro di boro:

BN Nitruro di boro policristallino¹⁾

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitruro di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per tornitura generale

N

Metalli non ferrosi

Qualità base

**H10 (HW)** - N15 (N01-N25)

Qualità in metallo duro non rivestita. Per operazioni di tornitura che vanno dalla sgrossatura alla finitura di leghe di alluminio.

Qualità complementari

**H13A (HW)** - N15 (N05-N25)

Qualità in metallo duro non rivestita per operazioni che vanno dalla tornitura media alla tornitura di sgrossatura su leghe di alluminio.

**CD05** - N01 (N01-N10)

Qualità in diamante policristallino per operazioni che vanno dalla semifinitura alla finitura di materiali non ferrosi e non metallici altamente abrasivi, composti a matrice metallica (MMC), fibra di vetro, pannelli di fibra e laminati in legno.

**CD10 (DP)** - N05 (N01-N10)

Qualità in diamante policristallino per operazioni che vanno dalla semifinitura alla finitura di materiali non ferrosi e non metallici.

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW	Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)
HT	Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitruri di titanio (TiN), oppure entrambi.
HC	Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA	Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃).
CM	Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.
CN	Ceramica al nitrato contenente principalmente nitrato di silicio (Si ₃ N ₄).
CC	Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP	Diamante policristallino ¹⁾
----	--

Nitrato di boro:

BN	Nitrato di boro policristallino ¹⁾
----	---

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitrato di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per tornitura generale



Superleghe resistenti al calore

Qualità base



CC6160 (CA) - S10 (S05-S20)

Qualità in ceramica a base di SiAlON. Ideale per l'esecuzione di tasche e la profilatura di componenti in superleghe resistenti al calore difficili da lavorare. Lavorazione stabile e sicura per volumi elevati di asportazione del metallo. Eseguie varie operazioni, da sgrassatura a semifinitura.



CC6060 (CA) - S10 (S05-S20)

Ceramica a base di SiAlON per materiali prelaborati in condizioni stabili.



CC670 (CA) - S15 (S05-S25)

Ceramica a base di SiAlON rinforzata con whisker. Da utilizzare soprattutto in condizioni sfavorevoli.



CC6065 (CA) - S15 (S10-S20)

Ceramica a base di SiAlON. Ideale per la prima fase di lavorazione in applicazioni semi-intermittenti, oltre che per la lavorazione di croste forgiate ed altre operazioni con esigenze di elevata tenacità.



GC1105 (HC) - S15 (S05-S20)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD. Adatta per operazioni di finitura o lavorazione media.



S05F (HC) - S05 (S05-S15)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD. Per operazioni di finitura ad elevate velocità o lunghi tempi di taglio a velocità più basse. Per applicazioni in cui il rischio di usura ad intaglio non è un fattore predominante.



GC1115 (HC) - S20 (S15-S25)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD. La qualità assicura prestazioni eccellenti in combinazione con geometrie a tagliente affilato. Adatta ad operazioni che vanno dalla tornitura media alla tornitura di sgrassatura sui materiali con tendenza all'incollamento.

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)

HT Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitrucci di titanio (TiN), oppure entrambi.

HC Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Qualità complementari



CC650 (CM) - S05 (S01-S10)

Ceramica mista a base di Al_2O_3 . Da utilizzare nelle operazioni di semifinitura di leghe ad alta temperatura.



GC1125 (HC) - S25 (S20-S30)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD da utilizzare a basse velocità o per tagli intermittenti leggeri.



H13A (HW) - S15 (S10-S30)

Qualità in metallo duro non rivestita per velocità medio-basse.



Leghe di titanio

Qualità base



H13A (HW) - S15 (S10-S30)

Qualità in metallo duro non rivestita per velocità medio-basse.

Qualità complementari



GC1115 (HC) - S20 (S15-S25)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD. La qualità assicura prestazioni eccellenti in combinazione con geometrie a tagliente affilato. Adatta ad operazioni che vanno dalla tornitura media alla tornitura di sgrassatura sui materiali con tendenza all'incollamento.

Ceramiche:

CA Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al_2O_3).

CM Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al_2O_3), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.

CN Ceramica al nitrucci contenente principalmente nitrucci di silicio (Si_3N_4).

CC Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP Diamante policristallino¹⁾

Nitrucci di boro:

BN Nitrucci di boro policristallino¹⁾

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitrucci di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per tornitura generale

H Materiali temprati

Qualità base


CB7105 (BN) - H05 (H01-H10)

Per taglio continuo, piccole profondità di taglio e ridotti carichi di truciolo a velocità elevate.


CB7015 (BN) - H10 (H05-H15)

Qualità in nitrato di boro cubico. Da utilizzare per tagli continui e leggermente interrotti, ad alta velocità, su acciai temprati.


CB7115 (BN) - H15 (H10-H20)

Per taglio continuo o leggermente interrotto e carichi di truciolo superiori a velocità medio-alte.


CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)

Composito di nitrato di boro cubico per materiali ferrosi temprati. Adatta per tagli contraddistinti da interruzioni importanti, a velocità moderate, su acciai temprati ed acciai per cuscinetti.


CB7125 - H25

Medio tenore di CBN e nuovo rivestimento PVD con buona resistenza alla frattura e migliore durata dell'utensile.


CB7135 - H35

Alto tenore di CBN per la massima resistenza alla frattura e prevedibilità nei tagli fortemente interrotti.

Qualità complementari


CB7525 (BN) - H25 (H20-H30)

Qualità in nitrato di boro cubico. L'elevata tenacità del tagliente la rende una buona qualità complementare nei tagli interrotti su acciaio trattato.


CC6050 (CA) - H05 (H01-H10)

Ceramica mista a base di Al_2O_3 . Da utilizzare per operazioni di finitura leggera e continue.

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW	Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)
HT	Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitruri di titanio (TiN), oppure entrambi.
HC	Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA	Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al_2O_3).
CM	Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al_2O_3), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.
CN	Ceramica al nitrato contenente principalmente nitrato di silicio (Si_3N_4).
CC	Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP	Diamante policristallino ¹⁾
----	--

Nitrato di boro:

BN	Nitrato di boro policristallino ¹⁾
----	---

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitrato di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".



Troncatura e scanalatura

CoroCut® 1-2 B3

Presentazione generale	B4
Inseri	B5-B24
Utensili per esterni	B25-B45
Utensili per interni	B46-B49

CoroCut® QD B50

Presentazione generale	B51
Inseri	B52-B56
Utensili per esterni	B57-B68

CoroCut® QF B69

Inseri	B70-B72
Utensili per esterni	B73-B84
Utensili per interni	B85-B86

CoroCut® 3 B87

Presentazione generale	B88
Inseri	B89-B92
Utensili per esterni	B93-B95

CoroCut® XS B96

Inseri	B97-B98
Utensili per esterni	B99-B100

T-Max® Q-Cut B101

Inseri	B102-B103
Utensili per esterni	B104-B106
Utensili per interni	B107-B111

CoroThread® 266 B112

Inseri	B113
Utensili per interni	B114

CoroTurn® XS B115

Utensili da taglio	B116-B121
Adattatori	F2

CoroCut® MB B122

Utensili da taglio	B123-B128
Adattatori	F2

		Scanalatura esterna		Scanalatura interna		Scanalatura frontale		
		CW	CDX	DMIN	CDX	DAXIN	CDX	
B	CoroCut® 1-2	Scanalatura a 2 taglienti, scanalatura frontale e profilatura	1.5-15 mm	7-120 mm	25-60 mm	5-13 mm	Ø34 mm	12-28 mm
C	CoroCut® QD	Per troncatura e scanalatura profonda	1-8 mm	10-80 mm				
D	CoroCut® QF	Per scanalatura frontale					Ø30-60 mm	20-50 mm
	CoroCut® 3	Scanalatura esterna stretta a 3 taglienti	0.5-3.18 mm	<6.4 mm				
E	CoroCut® XS	Scanalatura esterna e scanalatura frontale di piccoli diametri	0.5-2.5 mm	<8.5 mm				
	CoroTurn® XS	Scanalatura interna e scanalatura frontale di piccoli diametri			4.2-8 mm	0.8-2.5 mm	Ø1-8 mm	2-30 mm
F	CoroCut® MB	Per scanalatura interna e scanalatura frontale ad alta precisione			10-20 mm	2-8 mm	Ø6-12 mm	1.5-10 mm
G	T-Max® Q-Cut	Scanalatura interna e scanalatura frontale			12-50 mm	2-8 mm	Ø16 mm	9-20 mm
H	CoroThread® 266	Per operazioni esigenti di scanalatura esterna ed interna	1,10-4,15 mm	1,3-2,6 mm	20-25 mm	1.3-2.2 mm		

CoroCut® 1-2

Operazioni di troncatura, profilatura e scanalatura

Applicazione

- Troncatura
- Scanalatura esterna
- Scanalatura interna
- Scanalatura frontale
- Profilatura

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Lega del materiale robusta, con elevata resistenza alla fatica
- Adattatori "plug and play" che facilitano il collegamento del refrigerante
- Inserti facili da cambiare: nessun bisogno di chiavi torsionometriche - bloccaggio sempre corretto grazie alla chiave a sgancio rapido

Nota: nelle operazioni di troncatura e scanalatura, CoroCut® 1-2 è la scelta migliore fino alle profondità in cui è possibile utilizzare gli inserti a 2 taglienti.

www.sandvik.coromant.com/corocut1-2

Inserti

- Geometrie e qualità specifiche per tutte le applicazioni e ogni avanzamento
- Qualità di inserto in materiali di taglio avanzati, PCD e CBN
- Inserti raschianti per un'eccellente finitura superficiale

Utensile

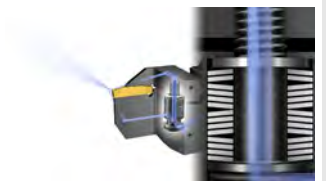
- Unità di taglio Coromant Capto®
- Utensili a stelo
- Steli QS™
- Lame di troncatura
- Barre di alesatura
- Testine CoroTurn® SL

Bloccaggio a molla rigido

Il sistema combina un meccanismo rigido di bloccaggio a molla con sedi a binario ed inserti lunghi, per una straordinaria stabilità.

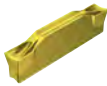
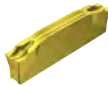
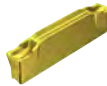
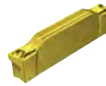
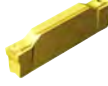




Refrigerante sopra e sotto l'inserto









Gli utensili sono disponibili con adduzione interna di refrigerante sopra e sotto l'inserto, per migliorare il controllo del truciolo e la durata del tagliente.








H35






Inserti

	Troncatura				Scanalatura				
									
	123-CF	123-CM	123-CR	123-CS	123-GF	123-GM	123-GM	123-GR	123-GS
Larghezza inserto, mm	2.50-4.00	1.50-5.00	2.50-6.00	1.50-3.00	1.50-8.00	2.00-11.00	12.00-15.00	15.00	2.00-4.00
Pagina	B5	B6	B7	B8	B9	B11	B12	B12	B14

	Scanalatura Materiali temprati	Profilatura						
								
	123-S	123-RO	123-RM	123-AM	123-RS	123-RE	123-RO	123-RS
Larghezza inserto, mm	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	6.00-8.00	3.00-8.00	2.00-8.00	2.00-4.00	2.00-4.00
Pagina	B13	B18	B19	B22	B24	B23	B20	B20

	Profilatura Materiali temprati	Tornitura			
					
	123-S	123-RE	123-TF	123-TM	123-XB
Larghezza inserto, mm	3.00-8.00	2.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00	3.00-5.00
Pagina	B24	B23	B15	B16	B17

Utensile

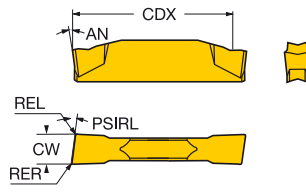
					
Portautensili	Troncatura e scanalatura	Troncatura	Scanalatura	Scanalatura frontale	Profilatura
Coromant Capto®	B25-B27			B38	
Lame		B33-B34			
Stelo	B28-B31		B35	B39	B43
Stelo QS	B32			B40	
Testina di taglio SL esterna			B36-B37	B41-B42	B44-B45
Testina di taglio SL interna			B46		
Barra di alesatura, interna			B47-B48		B49

CoroCut® 1-2, inserto per troncatura

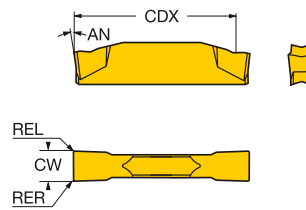


Wiper TECHNOLOGY

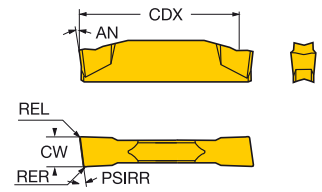
L123x2-CF



N123x2-CF



R123x2-CF



CoroCut® 2-taglienti

Finitura	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Codice di ordinazione	P												M				K		N			S			H	Dimensioni, millimetri	
									1105	1125	1145	2135	525	1105	1125	1145	2135	1125	2135	4325	1105	1125	2135	1105	1125	1145	2135	2135	AN						
	F	2.50	0.15	0.15	18.4	5°		L123F2-0250-0501-CF		*						*						*			*										7°
	G	3.00	0.15	0.15	18.3	5°		L123G2-0300-0501-CF		*	*	*				*	*	*				*	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*	7°	
	H	4.00	0.15	0.15	23.2	5°		L123H2-0400-0501-CF		*						*						*			*		*		*	*	*	*	7°		
	F	2.50	0.10	0.10	18.4			N123F2-0250-0001-CF		*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	G	3.00	0.10	0.10	18.4			N123G2-0300-0001-CF	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	H	4.00	0.15	0.15	23.3			N123H2-0400-0001-CF	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	F	2.50	0.15	0.15	18.4	5°		R123F2-0250-0501-CF		*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	G	3.00	0.15	0.15	18.3	5°		R123G2-0300-0501-CF		*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		
	H	4.00	0.15	0.15	23.2	5°		R123H2-0400-0501-CF		*	*	*				*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°		

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

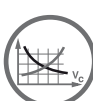
N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CF	0.000	0.100	-0.10	0.10



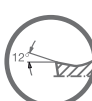
B4



B130



B149



B138



H36



H35

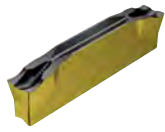


H17

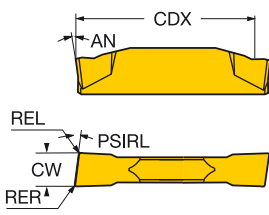


H4

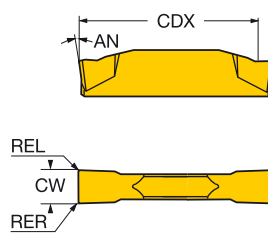
CoroCut® 1-2, inserto per troncatura



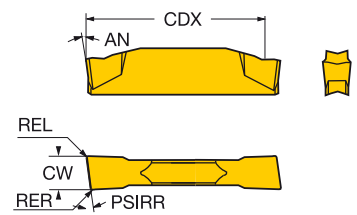
L123x2-CM



N123x2-CM



R123x2-CM



CoroCut® 2-taglienti

SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Codice di ordinazione	P					M				K			N			S			H	Dimensioni, millimetri							
								1105	1125	1145	2135	3115	525	1105	1125	1145	2135	1125	2135	3115	4325	1105	1125	2135	1105			1125	1145	2135	2135			
								AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN	AN			AN	AN	AN	AN	AN	AN	
E	2.00	0.20	0.20	19.0	5°		L123E2-0200-0502-CM	☆	☆	☆	★					☆	☆	☆	★	★	☆				☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°		
F	2.50	0.20	0.20	18.9	5°		L123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	☆	★	★	☆				☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°		
G	3.00	0.20	0.20	18.8	5°		L123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆				☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★	★	7°		
H	4.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	☆	★	★	☆				☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°		
J	5.00	0.20	0.20	24.1	5°		L123J2-0500-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	☆	★	★	☆				☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°		
E	2.00	0.20	0.20	19.0		5°	R123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	☆	★	★	☆				☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°		
F	2.50	0.20	0.20	18.9		5°	R123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	☆	★	★	☆				☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°		
G	3.00	0.20	0.20	18.8		5°	R123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆				☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★	★	7°		
H	4.00	0.20	0.20	24.1		5°	R123H2-0400-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	☆	★	★	☆				☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°		
J	5.00	0.20	0.20	24.1		5°	R123J2-0500-0502-CM		☆	☆	★					☆	☆	☆	★	★	☆				☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°		
D	1.50	0.20	0.20	12.9			N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	★				☆	☆	☆	★	★	☆				☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°			
E	2.00	0.20	0.20	19.0			N123E2-0200-0002-CM	☆	☆	☆	★	☆			☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°	
F	2.50	0.20	0.20	18.9			N123F2-0250-0002-CM	☆	☆	☆	★	☆			☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°	
G	3.00	0.20	0.20	18.9			N123G2-0300-0002-CM	☆	☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°
H	4.00	0.20	0.20	24.1			N123H2-0400-0002-CM	☆	☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★	★	☆	★	7°
J	5.00	0.20	0.20	24.1			N123J2-0500-0002-CM	☆	☆	☆	★				☆	☆	☆	★	★	☆				☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	★	7°	

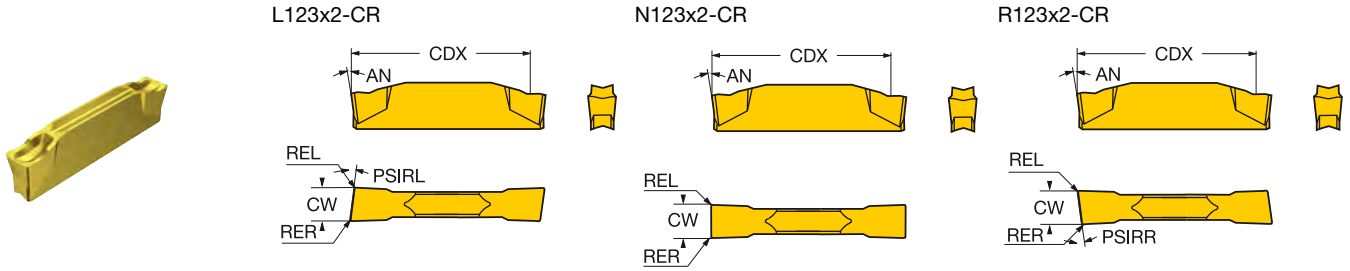
SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CM	0.000	0.100	-0.10	0.10



CoroCut® 1-2, inserto per troncatura



CoroCut® 2-taglienti

Sgrossatura	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Codice di ordinazione	P					M			K			N			S			H	Dimensioni, millimetri					
									1105	1125	1145	2135	3115	525	1105	1125	1145	2135	1125	2135	3115	4025	1105	1125	2135	1105		1125	1145	2135	2135	AN
									*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*		*	*	*	*	
	F	2.50	0.30	0.30	18.9	5°		L123F2-0250-0503-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				
	G	3.00	0.30	0.30	18.8	5°		L123G2-0300-0503-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				
	H	4.00	0.30	0.30	23.7	5°		L123H2-0400-0503-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				
	J	5.00	0.40	0.40	23.6	5°		L123J2-0500-0504-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				
	F	2.50	0.30	0.30	18.9			N123F2-0250-0003-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				
	G	3.00	0.30	0.30	18.8			N123G2-0300-0003-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				
	H	4.00	0.30	0.30	23.7			N123H2-0400-0003-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				
	J	5.00	0.40	0.40	23.7			N123J2-0500-0004-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				
	K	6.00	0.40	0.40	23.5			N123K2-0600-0004-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				
	F	2.50	0.30	0.30	18.9	5°		R123F2-0250-0503-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				
	G	3.00	0.30	0.30	18.8	5°		R123G2-0300-0503-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				
	H	4.00	0.30	0.30	23.7	5°		R123H2-0400-0503-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				
	J	5.00	0.40	0.40	23.6	5°		R123J2-0500-0504-CR	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7°				

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

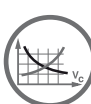
N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10
R123x2-CR	0.000	0.100	-0.10	0.10



B4



B130



B149



B138



H36



H35



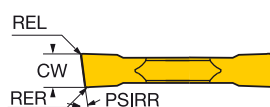
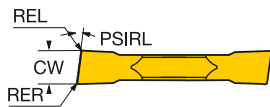
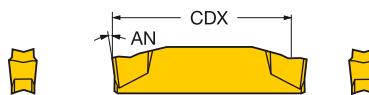
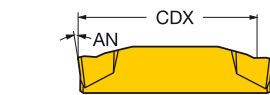
H17

CoroCut® 1-2, inserto per troncatura



L123x2-CS

R123x2-CS



CoroCut® 2-taglienti

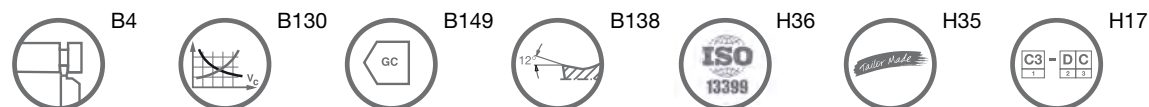
Finitura	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	AN	Dimensioni, millimetri
									1125	1125	1125	1125	1125		
									*	*	*	*	*		
	D	1.50	0.10	0.10	13.4	10°		L123D2-0150-1001-CS	*	*	*	*	*	5°	
		1.50	0.10	0.10	13.4	15°		L123D2-0150-1501-CS	*	*	*	*	*	5°	
	E	2.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123E2-0200-1001-CS	*	*	*	*	*	5°	
		2.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123E2-0200-1501-CS	*	*	*	*	*	5°	
	F	2.50	0.10	0.10	19.4	10°		L123F2-0250-1001-CS	*	*	*	*	*	5°	
		2.50	0.10	0.10	19.4	15°		L123F2-0250-1501-CS	*	*	*	*	*	5°	
	G	3.00	0.10	0.10	19.4	10°		L123G2-0300-1001-CS	*	*	*	*	*	5°	
		3.00	0.10	0.10	19.4	15°		L123G2-0300-1501-CS	*	*	*	*	*	5°	
	D	1.50	0.10	0.10	13.4	10°		R123D2-0150-1001-CS	*	*	*	*	*	5°	
		1.50	0.10	0.10	13.4	15°		R123D2-0150-1501-CS	*	*	*	*	*	5°	
	E	2.00	0.10	0.10	19.4	10°		R123E2-0200-1001-CS	*	*	*	*	*	5°	
		2.00	0.10	0.10	19.4	15°		R123E2-0200-1501-CS	*	*	*	*	*	5°	
	F	2.50	0.10	0.10	19.4	10°		R123F2-0250-1001-CS	*	*	*	*	*	5°	
		2.50	0.10	0.10	19.4	15°		R123F2-0250-1501-CS	*	*	*	*	*	5°	
G	3.00	0.10	0.10	19.4	10°		R123G2-0300-1001-CS	*	*	*	*	*	5°		
	3.00	0.10	0.10	19.4	15°		R123G2-0300-1501-CS	*	*	*	*	*	5°		

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
L123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05
R123x2-CS	-0.020	0.020	-0.05	0.05



A

TRONCATURA E SCANALATURA

Inserti

Inserto CoroCut® 1-2 per scanalatura

Per scanalature di sedi di anelli elastici

B

C

CoroCut® 2-taglienti

Finitura	SSC	CW	REL	RER	CDX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri													
							P		M		K		N		S		GB	BN	AN	
							1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125				
E	1.85	0.10	0.10	19.3	N123E2-0185-0001-GF	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	25°	0.1	7°
	2.15	0.10	0.10	19.3	N123E2-0215-0001-GF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			7°
F	2.65	0.20	0.20	19.2	N123F2-0265-0002-GF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			7°
G	3.15	0.20	0.20	19.2	N123G2-0315-0002-GF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			7°
H	4.15	0.20	0.20	24.4	N123H2-0415-0002-GF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			7°
J	5.15	0.20	0.20	24.4	N123J2-0515-0002-GF	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			7°

D

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-GF (CIRCLIP)	0.090	0.130	-0.05	0.05

E

F

G

H

B4

B4

B130

B149

B138

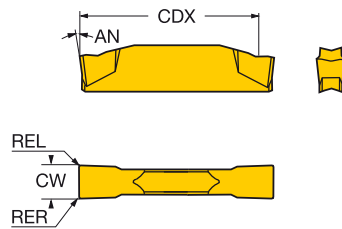
H36

H35

H17

B 10

Inserto CoroCut® 1-2 per scanalatura



CoroCut® 2-taglienti

Media	SSC	CW	REL	RER	CDX	Codice di ordinazione	P				M			K			N			S			Dimensioni, millimetri			
							1125	1145	2135	3115	1125	1145	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125		1145	2135	H13A
							☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆
	E	2.00	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
		2.39	0.20	0.20	18.4	N123E2-0239-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	G	3.00	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
		3.18	0.30	0.30	18.0	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	H	4.00	0.30	0.30	23.0	N123H2-0400-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	J	4.75	0.30	0.30	22.6	N123J2-0475-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
		5.00	0.40	0.40	22.9	N123J2-0500-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	K	6.00	0.40	0.40	22.7	N123K2-0600-0004-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
		6.35	0.25	0.25	22.6	N123K2-0635-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	L	7.92	0.30	0.30	28.7	N123L2-0792-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
		8.00	0.50	0.50	28.4	N123L2-0800-0005-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	M	9.05	0.80	0.80	28.0	N123M2-0900-0008-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
		10.00	0.80	0.80	28.0	N123M2-1000-0008-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

Tolleranze:

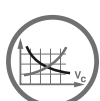
Codice di ordinazione	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123E2-0200-0002-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123E2-0239-0002-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G2-0300-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0318-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0400-0003-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0475-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123J2-0500-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0600-0004-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123K2-0635-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0792-0003-GM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L2-0800-0005-GM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123M2-0900-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123M2-1000-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10



B4



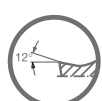
B4



B130



B149



B138



H36



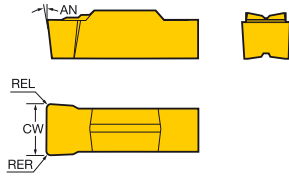
H35



H17

A

Inserto CoroCut® 1-2 per scanalatura



B

C

CoroCut® 1-tagliente

	SSC	CW	REL	RER	Codice di ordinazione	P		M			K		N		S			Dimensioni, millimetri					
						1105	1125	1145	2135	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	4325		H13A	1105	1125	1145	2135
Media	M	9.00	0.80	0.80	N123M1-0900-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN			
					N123M1-0953-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
					N123M1-1000-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
					N123M1-1100-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
					N123R1-1200-0008-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13°
Sgrossatura	R	15.00	1.20	1.20	N123R1-1500-0010-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13°			
						☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
						☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
						☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
						☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		

D

E

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

Tolleranze:

Codice di ordinazione	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123M1-0900-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-0953-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1000-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123M1-1100-0008-GM	-0.030	0.030	-0.05	0.05
N123R1-1200-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1270-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0008-GM	-0.100	0.100	-0.10	0.10
N123R1-1500-0010-GR	-0.080	0.080	-0.10	0.10

F

G

H



B4



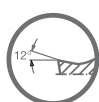
B4



B130



B149



B138



H36



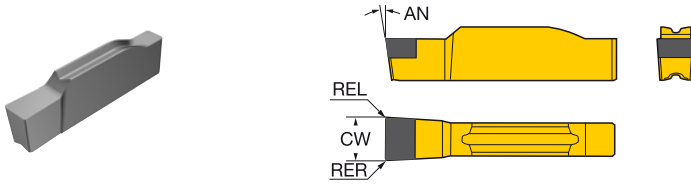
H35



H17

Inserto CoroCut® 1-2 per scanalatura

Per scanalatura di materiali temprati



CoroCut® 1-tagliente

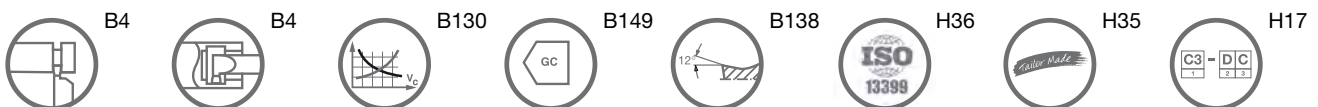
Finitura	SSC	CW	RE	REL	RER	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri		
							S	H	
							7015	7015	GB BN AN
	G	3.00		0.40	0.40	N123G1-030004S01025	★	★	25° 0.1 7°
	H	4.00		0.40	0.40	N123H1-040004S01025	★	★	25° 0.1 7°
		5.00		0.40	0.40	N123H1-050004S01025	★	★	25° 0.1 7°
	J	6.00		0.40	0.40	N123J1-060004S01025	★	★	25° 0.1 7°
	L	8.00	0.80	0.80	0.80	N123L1-080008S01025	★	★	25° 0.1 7°

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1..S	-0.020	0.020	-0.05	0.05



A

TRONCATURA E SCANALATURA

Inserti

Inserto CoroCut® 1-2 per scanalatura

B

C

									P	M	Dimensioni, millimetri	
		SSC	CW	REL	RER	CDX	DMIN ₁	DAXIN	Code di ordinazione	1115	1115	AN
Finitura	HX	2.00	0.20	0.20	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0002-GS	★	★	7°	
		3.00	0.20	0.20	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0002-GS	★	★	7°	
		4.00	0.40	0.40	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0004-GS	★	★	7°	
	LX	2.00	0.20	0.20	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0002-GS	★	★	7°	
		3.00	0.20	0.20	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0002-GS	★	★	7°	
		4.00	0.40	0.40	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0004-GS	★	★	7°	

D

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-GS	-0.020	0.020	-0.05	0.05

E

F

G

H

B4

B4

B130

B149

B138

H36

H35

H17

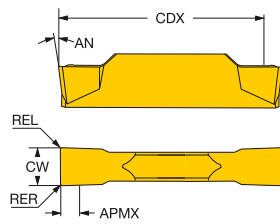
B 14

Inserto CoroCut® 1-2 per tornitura

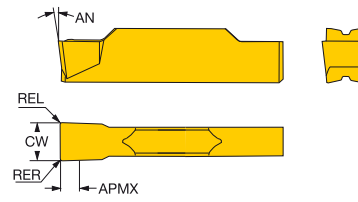


Wiper TECHNOLOGY

N123x2-TF



N123x1-TF



CoroCut® 1-tagliente

Finitura	SSC	CW	REL	RER	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																		
						P					M				K			N			S		H	
						1125	1145	2135	3115	4325	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	1145
G	3.00	0.30	0.30	0.30	N123G1-0300-0003-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
H	4.00	0.40	0.40	0.40	N123H1-0400-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
K	6.00	0.40	0.40	0.40	N123K1-0600-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

CoroCut® 2-taglienti

Finitura	SSC	CW	REL	RER	CDX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																					
							P					M				K			N			S		H				
							1105	1125	1145	2135	3115	4325	1105	1125	1145	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1105	1125	1145	2135	H13A	1105
G	3.00	0.30	0.30	0.30	18.5	N123G2-0300-0003-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
H	4.00	0.40	0.40	0.40	23.3	N123H2-0400-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
J	5.00	0.40	0.40	0.40	23.3	N123J2-0500-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
K	6.00	0.40	0.40	0.40	23.3	N123K2-0600-0004-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
L	8.00	0.80	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

Tolleranze:

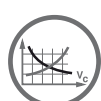
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123x2-TF	0.000	0.100	-0.10	0.10



B4



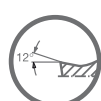
B4



B130



B149



B138



H36

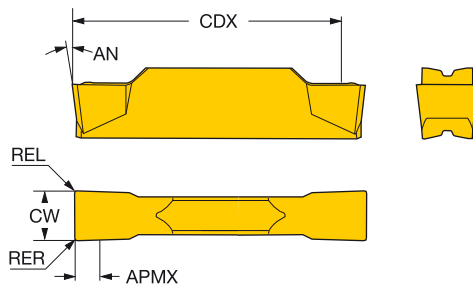


H35



H17

Inserto CoroCut® 1-2 per tornitura



CoroCut® 2-taglienti

Media	SSC	CW	REL	RER	CDX	Codice di ordinazione	P					M				K				N				S				H	Dimensioni, millimetri					
							1105	1125	1145	2135	3115	4925	5925	1105	1125	1145	2135	113A	1125	2135	3115	4925	113A	1105	1125	2135	113A	1105		1125	1145	2135	113A	2135
							☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆
	G	3.00	0.40	0.40	18.4	N123G2-0300-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	AN			
	H	4.00	0.40	0.40	23.4	N123H2-0400-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
		4.00	0.80	0.80	23.4	N123H2-0400-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	J	5.00	0.40	0.40	23.4	N123J2-0500-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
		5.00	0.80	0.80	23.0	N123J2-0500-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	K	6.00	0.40	0.40	23.4	N123K2-0600-0004-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
		6.00	0.80	0.80	23.0	N123K2-0600-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
	L	8.00	0.80	0.80	28.0	N123L2-0800-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			
		8.00	1.20	1.20	27.6	N123L2-0800-0012-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°			

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

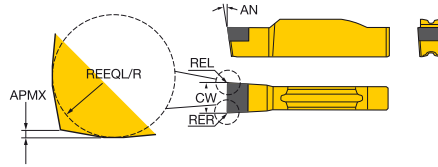
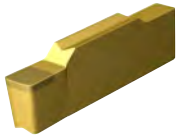
N = Neutra

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-TM	0.000	0.100	-0.10	0.10



Inserto CoroCut® 1-2 per tornitura



CoroCut® 1-tagliente

		H		Dimensioni, millimetri												
		7/05	7/15	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU						
Finitura	G	3.00	1.60	1.60	0.40	0.40	N123G1-0300S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	J	5.00	2.60	2.60	0.20	0.20	N123J1-0500S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

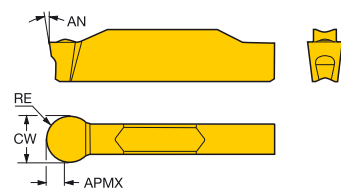
N = Neutra



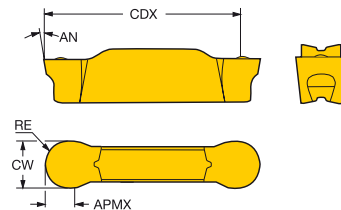
Inserto CoroCut® 1-2 per profilatura



N123x1-RO



N123x2-RO



CoroCut® 1-tagliente

Finitura	SSC	CW	RE	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri											
					P		M			K	N		S			AN
					1105	1125	1105	1105	1125	S05F	1105	1125	1105	1125	S05F	
	F	3.00	1.50	N123F1-0300-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		3.18	1.59	N123F1-0318-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	H	4.00	2.00	N123H1-0400-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		4.75	2.38	N123H1-0475-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	J	6.00	3.00	N123J1-0600-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	L	8.00	4.00	N123L1-0800-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

CoroCut® 2-taglienti

Finitura	SSC	CW	RE	CDX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri															
						P			M				K	N			S			H	AN
						1105	1125	2135	1105	1125	2135	H13A	S05F	1125	2135	H13A	1105	1125	2135	H13A	
	E	2.00	1.00	19.2	N123E2-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		2.39	1.20	19.0	N123E2-0239-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	F	3.00	1.50	18.7	N123F2-0300-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	H	3.96	1.98	23.3	N123H2-0396-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		4.00	2.00	23.3	N123H2-0400-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		4.50	2.25	23.0	N123H2-0450-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		5.00	2.50	22.8	N123H2-0500-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	K	7.14	3.57	21.6	N123K2-0714-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°		

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

Tolleranze:

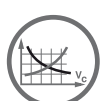
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x1-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
N123x2-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01



B4



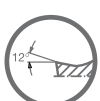
B4



B130



B149



B138



H36

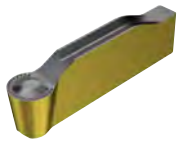


H35

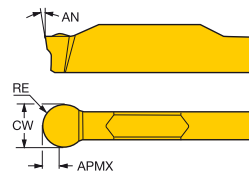


H17

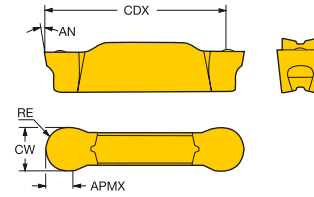
Inserto CoroCut® 1-2 per profilatura



N123x1-RM



N123x2-RM



CoroCut® 1-tagliente

Media	SSC	CW	RE	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																			
					P			M			K			N			S			H				
					1125	2135	3115	1125	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A	AN		
	G	4.00	2.00	N123G1-0400-RM	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		7°	
	J	6.00	3.00	N123J1-0600-RM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
	L	8.00	4.00	N123L1-0800-RM	★			★			☆	☆		★	☆	☆		★	★		☆	☆		7°

CoroCut® 2-taglienti

Media	SSC	CW	RE	CDX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																		
						P			M			K			N			S			H			
						1125	2135	3115	525	1125	2135	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A	2135
	F	3.00	1.50	18.6	N123F2-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
		3.18	1.59	18.6	N123F2-0318-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	G	4.00	2.00	18.1	N123G2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	
	H	4.00	2.00	23.1	N123H2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		4.75	2.38	22.9	N123H2-0475-RM	★			☆			☆		☆		☆		☆		☆		☆	7°	
		5.00	2.50	22.7	N123H2-0500-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
		6.35	3.18	22.0	N123J2-0635-RM	★			☆			☆		☆		☆		☆		☆		☆	7°	
	L	8.00	4.00	27.0	N123L2-0800-RM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

Tolleranze:

Codice di ordinazione	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123F2-0300-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123F2-0318-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123G1-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123G2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0400-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123H2-0475-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123H2-0500-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J1-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0600-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123J2-0635-RM	-0.050	0.050	-0.10	0.10
N123L1-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10
N123L2-0800-RM	0.000	0.100	-0.10	0.10



B4



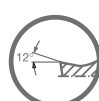
B4



B130



B149



B138



H36

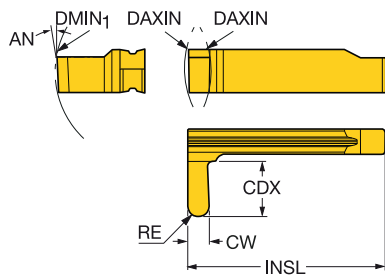


H35



H17

Inserto CoroCut® 1-2 per profilatura



CoroCut® 1-tagliente

Finitura	SSC	CW	RE	CDX	DMIN1	DAXIN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri			
								P	M	S	
	HX	2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-0010-RS	1115	1115	1115	AN
		2.00	1.00	4.0	44.0	100.0	R/LG123H1-0200-RO	★	★	★	7°
		3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-0015-RS	★	★	★	7°
		3.00	1.50	5.0	44.0	98.0	R/LG123H1-0300-RO	★	★	★	7°
		4.00	2.00	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0020-RS	★	★	★	7°
		4.00	2.00	6.0	44.0	96.0	R/LG123H1-0400-0020-RO	★	★	★	7°
	LX	2.00	1.00	6.0	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-0010-RS	★	★	★	7°
		2.00	1.00	6.5	62.0	143.0	R/LG123L1-0200-RO	★	★	★	7°
		3.00	1.50	9.0	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-0015-RS	★	★	★	7°
		3.00	1.50	9.5	62.0	141.0	R/LG123L1-0300-RO	★	★	★	7°
		4.00	2.00	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0020-RS	★	★	★	7°
		4.00	2.00	9.0	62.0	139.0	R/LG123L1-0400-0020-RO	★	★	★	7°

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro, L = Sinistro

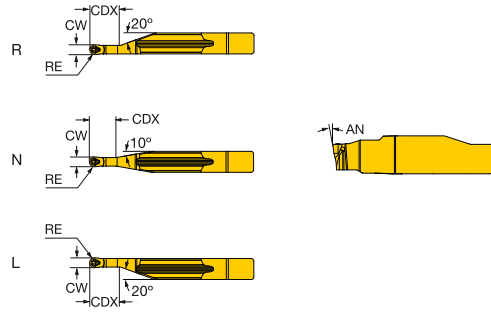
Diametro minimo prima passata per scanalatura frontale.

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
R/LG123..-RO	-0.020	0.020	-0.01	0.01
R/LG123..-RS	-0.020	0.020	-0.05	0.05



Inserto CoroCut® 1-2 per profilatura



CoroCut® 1-tagliente

						Dimensioni, millimetri															
						P		M		K		N		S							
		SSC	CW	RE	CDX	Codice di ordinazione										AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
Finitura		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HL	1.50	0.75	4.0	L123H1-0150-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	1.50	0.75	4.0	N123H1-0150-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	1.50	0.75	4.0	R123H1-0150-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro



B44



B130



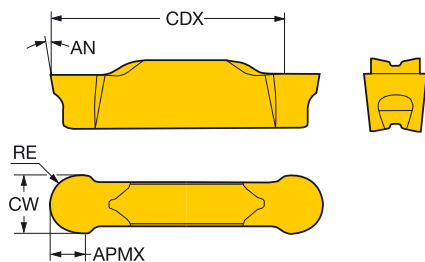
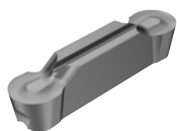
H36

A

Inserto CoroCut® 1-2 per profilatura

Profilatura di alluminio

B



C

CoroCut® 2-taglienti

						N Dimensioni, millimetri	
						HT0	AN
Media	SSC	CW	RE	CDX	Codice di ordinazione	★	7°
	J	6.00	3.00	22.2	N123J2-0600-AM	★	7°
	L	8.00	4.00	27.3	N123L2-0800-AM	★	7°

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
N123x2-AM	-0.020	0.020	-0.02	0.02

E

F

G

H



B4



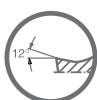
B4



B130



B149



B138



H36



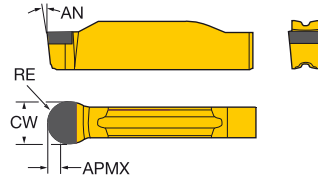
H35



H17

Inserto CoroCut® 1-2 per profilatura

Profilatura di materiali temprati e superleghe resistenti al calore



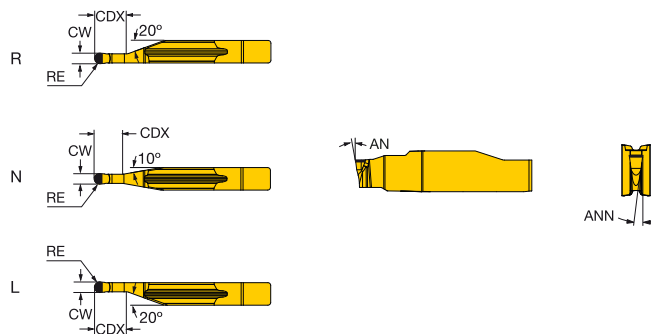
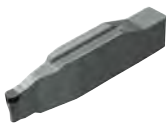
CoroCut® 1-tagliente

Finitura	SSC	CW	RE	Codice di ordinazione	S			H			Dimensioni, millimetri				
					7015	7015	7025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU			
	F	3.00	1.50	N123F1-0300-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020			
		3.18	1.59	N123F1-0318-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020			
	H	4.00	2.00	N123H1-0400-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020			
		5.00	2.50	N123H1-0500-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020			
	J	6.00	3.00	N123J1-0600-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020			
		6.35	3.18	N123J1-0635-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020			
L	8.00	4.00	N123L1-0800-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020				

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

N123x1-RE (SF)



CoroCut® 1-tagliente

Finitura	SSC	CW	RE	CDX	Codice di ordinazione	S			H			Dimensioni, millimetri				
						7015	7015	7025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU			
	HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010			
	HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RE	★	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010			
	HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RE	★	★		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010			

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro



B44



B130



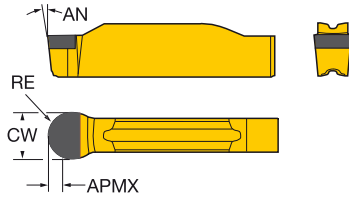
H36

A

Inserto CoroCut® 1-2 per profilatura

Profilatura di materiali non ferrosi e temprati

B



CoroCut® 1-tagliente

C

					N S H			Dimensioni, millimetri										
		SSC	CW	RE	Codice di ordinazione			CO10	7015	7015	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
Finitura		F	3.00	1.50	N123F1-0300-RS	*	*	*					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
			3.00	1.50	N123F1-0300S01025	*	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
		H	4.00	2.00	N123H1-0400-RS	*	*	*					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
			4.00	2.00	N123H1-0400S01025	*	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
			5.00	2.50	N123H1-0500-RS	*	*	*					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
			5.00	2.50	N123H1-0500S01025	*	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
		J	6.00	3.00	N123J1-0600-RS	*	*	*						7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			6.00	3.00	N123J1-0600S01025	*	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
L	8.00	4.00	N123L1-0800-RS	*	*	*						7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020		

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

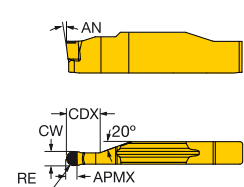
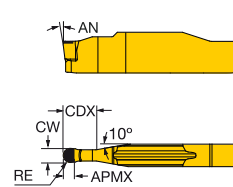
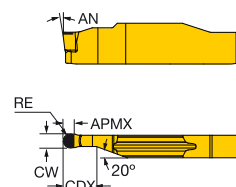
N = Neutra

D

L123x1-RS (SF)

N123x1-RS (SF)

R123x1-RS (SF)



E

CoroCut® 1-tagliente

					N			Dimensioni, millimetri						
		SSC	CW	RE	CDX	Codice di ordinazione			CO10	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finitura		HL	2.00	1.00	5.0	L123H1-0200-RS	*	*	*	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HR	2.00	1.00	5.0	R123H1-0200-RS	*	*	*	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010
		HN	2.00	1.00	5.0	N123H1-0200-RS	*	*	*	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

G

H



B4



B4



B130



B149



B138



H36



H35

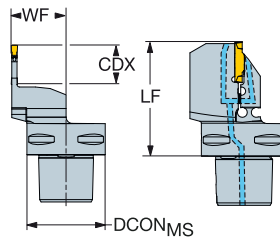


H17

CoroCut® 1-2, unità di taglio per troncatura e scanalatura

Sistema di bloccaggio elastico

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione



SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	CN5C	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	KG	
E	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123E15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123E2-0200-0002-CM
	C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123E15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123E2-0200-0002-CM
	C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123E15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.77	N123E2-0200-0002-CM
F	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123F15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.37	N123F2-0250-0002-CM
	C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123F15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.55	N123F2-0250-0002-CM
	C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123F20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.63	N123F2-0250-0002-CM
G	C3	15.0	55.0	3	C3-R/LF123G15C22055E	32	55.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
	C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123G20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
	C4	15.0	60.0	3	C4-R/LF123G15C27060E	40	60.0	27.0	150	0.54	N123G2-0300-0003-TF
	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123G20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF
	C5	15.0	60.0	3	C5-R/LF123G15C35060E	50	60.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
	C5	20.0	65.0	3	C5-R/LF123G20C35065E	50	65.0	35.0	150	0.78	N123G2-0300-0003-TF
	C6	15.0	60.0	3	C6-R/LF123G15C45060E	63	60.0	45.0	150	1.17	N123G2-0300-0003-TF
	C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123G20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.18	N123G2-0300-0003-TF
H	C3	20.0	60.0	3	C3-R/LF123H20C22060E	32	60.0	22.0	150	0.38	N123H2-0400-0004-TF
	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123H20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF
	C4	25.0	70.0	3	C4-R/LF123H25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF
	C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123H25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123H2-0400-0004-TF
	C6	20.0	65.0	3	C6-R/LF123H20C45065E	63	65.0	45.0	150	1.20	N123H2-0400-0004-TF
	C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123H25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.19	N123H2-0400-0004-TF
	C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123H25C51080E	80	80.0	51.0	150	2.27	N123H2-0400-0004-TF
	J	C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123J20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.56
C4		25.0	48.8	3	C4-R/LF123J25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF
C5		25.0	70.0	3	C5-R/LF123J25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF
C6		25.0	70.0	3	C6-R/LF123J25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF
C8		25.0	80.0	3	C8-R/LF123J25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.30	N123J2-0500-0004-TF
K		C4	20.0	65.0	3	C4-R/LF123K20C27065E	40	65.0	27.0	150	0.57
	C4	25.0	48.8	3	C4-R/LF123K25C27070E	40	70.0	27.0	150	0.57	N123K2-0600-0004-TF
	C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123K25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
	C6	25.0	70.0	3	C6-R/LF123K25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123K2-0600-0004-TF
	C8	25.0	80.0	3	C8-R/LF123K25C51080E	80	80.0	42.0	150	2.29	N123K2-0600-0004-TF
	L	C5	25.0	70.0	3	C5-R/LF123L25C35070E	50	70.0	35.0	150	0.81
C6		25.0	70.0	3	C6-R/LF123L25C45070E	63	70.0	45.0	150	1.21	N123L2-0800-0008-TF
C6		32.0	80.0	3	C6-R/LF123L32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.28	N123L2-0800-0008-TF
C8		32.0	85.0	3	C8-R/LF123L32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.28	N123L2-0800-0008-TF
M	C6	32.0	80.0	3	C6-R/LF123M32C45080E	63	80.0	45.0	150	1.31	N123M2-1000-0008-GM
	C8	32.0	85.0	3	C8-R/LF123M32C51085E	80	85.0	42.0	150	2.31	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

B4



F2



E1



G1



H36



H35



H18

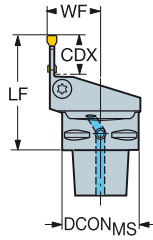


H5

CoroCut® 1-2, unità di taglio per troncatura e scanalatura

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



C

SSC	CZC _{MS}	CDX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
					DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
D	C3	8.0	3	C3-R/LF123D08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123D2-0150-0002-CM
	C3	15.0	3	C3-R/LF123D15-22050B	32	50.0	22.0	10	3.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM
	C4	8.0	3	C4-R/LF123D08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.0	0.40	N123D2-0150-0002-CM
	C4	15.0	3	C4-R/LF123D15-27055B	40	55.0	27.0	10	3.5	0.45	N123D2-0150-0002-CM
	C5	8.0	3	C5-R/LF123D08-35055B	50	55.0	35.0	10	2.0	0.65	N123D2-0150-0002-CM
	C5	15.0	3	C5-R/LF123D15-35055B	50	55.0	35.0	10	3.5	0.70	N123D2-0150-0002-CM
E	C3	8.0	3	C3-R/LF123E08-22050B	32	50.0	22.0	10	2.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
	C4	8.0	3	C4-R/LF123E08-27050B	40	50.0	27.0	10	3.7	0.40	N123E2-0200-0002-CM
	C5	8.0	3	C5-R/LF123E08-35060B	50	60.0	35.0	10	2.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
F	C3	10.0	3	C3-R/LF123F10-22050B	32	55.0	22.0	10	3.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
	C4	10.0	3	C4-R/LF123F10-27050B	40	50.0	27.0	10	5.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM
	C5	10.0	3	C5-R/LF123F10-35060B	50	60.0	35.0	10	2.5	0.68	N123F2-0250-0002-CM
G	C3	10.0	3	C3-R/LF123G10-22050B	32	55.0	22.0	10	4.5	0.25	N123G2-0300-0003-TF
	C4	10.0	3	C4-R/LF123G10-27055B	40	55.0	27.0	10	4.0	0.41	N123G2-0300-0003-TF
	C5	10.0	3	C5-R/LF123G10-35060B	50	60.0	35.0	10	4.5	0.69	N123G2-0300-0003-TF
	C6	10.0	3	C6-R/LF123G10-45065B	63	65.0	45.0	10	3.0	1.15	N123G2-0300-0003-TF
H	C3	13.0	3	C3-R/LF123H13-22055B	32	60.0	22.0	10	4.5	0.29	N123H2-0400-0004-TF
	C4	13.0	3	C4-R/LF123H13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
	C5	13.0	3	C5-R/LF123H13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
	C6	13.0	3	C6-R/LF123H13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.14	N123H2-0400-0004-TF
J	C4	13.0	3	C4-R/LF123J13-27055B	40	55.0	27.0	10	7.5	0.41	N123J2-0500-0002-CM
	C5	13.0	3	C5-R/LF123J13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.0	0.68	N123J2-0500-0002-CM
	C6	13.0	3	C6-R/LF123J13-45065B	63	65.0	45.0	10	4.0	1.15	N123J2-0500-0002-CM
	C8	13.0	3	C8-R/LF123J13-42080B	80	80.0	42.0	10	3.5	2.29	N123J2-0500-0002-CM
K	C4	16.0	3	C4-R/LF123K16-27060B	40	60.0	27.0	10	6.5	0.44	N123K2-0600-0004-TF
	C5	16.0	3	C5-R/LF123K16-35060B	50	60.0	35.0	10	7.0	0.68	N123K2-0600-0004-TF
	C6	16.0	3	C6-R/LF123K16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.2	1.14	N123K2-0600-0004-TF
	C8	16.0	3	C8-R/LF123K16-42080B	80	80.0	42.0	10	4.0	2.28	N123K2-0600-0004-TF
L	C5	13.0	3	C5-R/LF123L13-35060B	50	60.0	35.0	10	5.5	0.68	N123L2-0800-0008-TF
	C6	16.0	3	C6-R/LF123L16-45065B	63	65.0	45.0	10	5.5	1.13	N123L2-0800-0008-TF
	C8	25.0	3	C8-R/LF123L25-42080B	80	80.0	42.0	10	8.0	2.20	N123L2-0800-0008-TF

D

E

F

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio	
SSC	Vite
D, E, F	3212 012-259
G	3212 012-310
H, J, K, L	3212 012-360

G

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

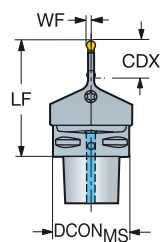
H



CoroCut® 1-2, unità di taglio per troncatura e scanalatura

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



B

C

	SSC	CZC _{MS}	CDX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID	
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM		KG
	G	C3	20.0	0	C3-NF123G20-00060B	32	60.0	2.0	10	5.0	0.28	N123G2-0400-RM
	C4	20.0	3	C4-NF123G20-00070B	40	70.0	2.0	10	5.0	0.50	N123G2-0400-RM	
	C5	20.0	3	C5-NF123G20-00070B	50	70.0	2.0	10	5.0	0.77	N123G2-0400-RM	
	C6	20.0	3	C6-NF123G20-00075B	63	75.0	2.0	10	5.0	1.30	N123G2-0400-RM	
	J	C4	25.0	3	C4-NF123J25-00077B	40	77.0	3.0	10	6.0	0.52	N123J2-0500-0004-TF
	C5	25.0	3	C5-NF123J25-00077B	50	77.0	3.0	10	6.0	0.72	N123J2-0500-0004-TF	
	C6	25.0	3	C6-NF123J25-00082B	63	82.0	3.0	10	6.0	1.41	N123J2-0500-0004-TF	

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

N = Neutra

D

Parti di ricambio			
SSC	CZC _{MS}	Vite	Ugello
G	C3-C4	3212 012-310	5691 029-01
G	C5-C6	3212 012-310	5691 029-02
J	C4	3212 012-360	5691 029-01
J	C5-C6	3212 012-360	5691 029-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



B4



F2



E1



G1



H36



H35



H18



H5

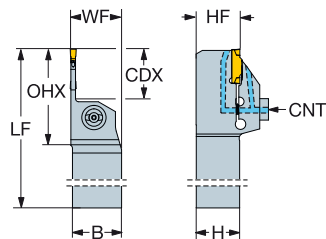
A

Utensile a stelo CoroCut® 1-2 per troncatura e scanalatura

Sistema di bloccaggio elastico

Adduzione di refrigerante di precisione

B



C

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							BAR	KG	MIID
						B	H	LF	WF	HF	CNT				
K	32 x 32	25.0	48.8	2	R/LF123K25C3232E	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123K2-0600-0004-TF	
L	32 x 32	32.0	55.4	2	R/LF123L32C3232E	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.23	N123L2-0800-0008-TF	
M	32 x 32	32.0	56.4	2	R/LF123M32C3232E	32.0	32.0	170.0	33.2	32.0	G 1/8-28	150	1.27	N123M2-1000-0008-GM	

D

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

E

F

G

H



B4



F2



E1



G1



H36



H35



H18



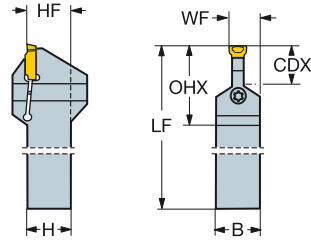
H5

Utensile a stelo CoroCut® 1-2 per troncatura e scanalatura

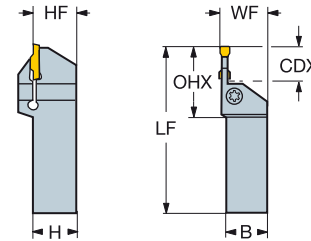
Bloccaggio a vite



NF123..B



R/LF123..B



SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MID
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG	
D	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123D08-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	2.5	0.22	N123D2-0150-0002-CM
	16 x 16	15.0	33.5	R/LF123D15-1616B	16.0	16.0	100.0	17.0	16.0	3.5	0.20	N123D2-0150-0002-CM
	20 x 20	8.0	25.5	R/LF123D08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.40	N123D2-0150-0002-CM
	20 x 20	15.0	33.5	R/LF123D15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.38	N123D2-0150-0002-CM
	25 x 25	8.0	25.5	R/LF123D08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
	25 x 25	15.0	33.5	R/LF123D15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
E	16 x 16	8.0	25.5	R/LF123E08-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	2.5	0.26	N123E2-0200-0002-CM
	16 x 16	15.0	33.5	R/LF123E15-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123E2-0200-0002-CM
	20 x 20	8.0	25.5	R/LF123E08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.38	N123E2-0200-0002-CM
	20 x 20	15.0	33.5	R/LF123E15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123E2-0200-0002-CM
	25 x 25	8.0	25.5	R/LF123E08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123E2-0200-0002-CM
	25 x 25	15.0	33.5	R/LF123E15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
F	16 x 16	10.0	29.0	R/LF123F10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.0	0.26	N123F2-0250-0002-CM
	16 x 16	20.0	22.4	R/LF123F20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.0	0.25	N123F2-0250-0002-CM
	20 x 20	10.0	29.0	R/LF123F10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.0	0.35	N123F2-0250-0002-CM
	20 x 20	20.0	22.4	R/LF123F20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123F2-0250-0002-CM
	25 x 25	10.0	29.0	R/LF123F10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.0	0.72	N123F2-0250-0002-CM
	25 x 25	20.0	22.4	R/LF123F20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.67	N123F2-0250-0002-CM
G	32 x 25	20.0	40.0	R/LF123F20-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	4.0	0.99	N123F2-0250-0002-CM
	16 x 16	10.0	22.4	R/LF123G10-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.26	N123G2-0300-0003-TF
	16 x 16	20.0	41.0	R/LF123G20-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	5.0	0.26	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	10.0	22.4	R/LF123G10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.40	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	20.0	41.0	R/LF123G20-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.36	N123G2-0300-0003-TF
	25 x 25	10.0	22.4	R/LF123G10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123G2-0300-0003-TF
H	25 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.68	N123G2-0300-0003-TF
	32 x 25	10.0	30.0	R/LF123G10-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	3.5	1.05	N123G2-0300-0003-TF
	32 x 25	20.0	41.0	R/LF123G20-3225B	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.0	0.99	N123G2-0300-0003-TF
	32 x 32	20.0	41.0	R/LF123G20-3232B	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.24	N123G2-0300-0003-TF
	16 x 16	13.0	34.0	R/LF123H13-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	4.5	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	16 x 16	25.0	47.0	R/LF123H25-1616B	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	7.0	0.26	N123H2-0400-0004-TF
J	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123H13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	25.0	47.0	R/LF123H25-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	7.0	0.39	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.68	N123H2-0400-0004-TF
	32 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	4.5	1.05	N123H2-0400-0004-TF
	32 x 25	25.0	47.0	R/LF123H25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	0.97	N123H2-0400-0004-TF
K	32 x 32	13.0	34.0	R/LF123H13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	4.5	1.31	N123H2-0400-0004-TF
	32 x 32	25.0	47.0	R/LF123H25-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.0	1.22	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123J13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.41	N123J2-0500-0002-CM
	25 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.73	N123J2-0500-0002-CM
	25 x 25	22.0	30.0	R/LF123J22-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.0	0.70	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	32.0	57.0	R/LF123J32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.68	N123J2-0500-0002-CM
L	32 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.0	1.05	N123J2-0500-0002-CM
	32 x 25	32.0	57.0	R/LF123J32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123J2-0500-0002-CM
	32 x 32	13.0	34.0	R/LF123J13-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.0	1.32	N123J2-0500-0002-CM
	32 x 32	32.0	57.0	R/LF123J32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123J2-0500-0002-CM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro



B4



F2



E1



H36



H35



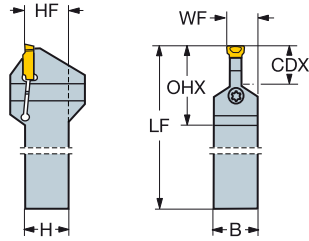
H18

Utensile a stelo CoroCut® 1-2 per troncatura e scanalatura

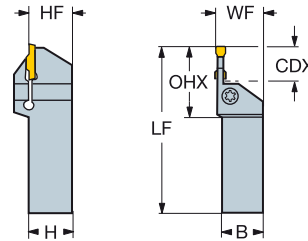
Bloccaggio a vite



NF123..B



R/LF123..B



SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
					B	H	LF	WF	HF	NM	KG	
K	25 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.5	0.74	N123K2-0600-0004-TF
	25 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.5	0.69	N123K2-0600-0004-TF
	32 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	5.5	1.03	N123K2-0600-0004-TF
	32 x 25	32.0	58.0	R/LF123K32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.96	N123K2-0600-0004-TF
	32 x 32	16.0	39.0	R/LF123K16-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	5.5	1.29	N123K2-0600-0004-TF
	32 x 32	32.0	58.0	R/LF123K32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.21	N123K2-0600-0004-TF
L	25 x 25	16.0	41.0	R/LF123L16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.5	0.74	N123L2-0800-0008-TF
	25 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.74	N123L2-0800-0008-TF
	32 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.0	1.01	N123L2-0800-0008-TF
	32 x 25	32.0	60.0	R/LF123L32-3225BM	25.0	32.0	170.0	26.0	32.0	7.5	0.97	N123L2-0800-0008-TF
	32 x 32	32.0	60.0	R/LF123L32-3232BM	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	7.5	1.20	N123L2-0800-0008-TF
M	32 x 32	32.0	63.9	R/LF123M32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.0	32.0	9.0	2.13	N123M1-1100-0008-GM
	40 x 40	32.0	63.9	R/LF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	9.0	3.14	N123M1-1100-0008-GM
	40 x 40	50.0	63.9	R/LF123M50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.0	40.0	4.5	2.78	N123M1-1100-0008-GM
R	32 x 32	32.0	71.3	R/LF123R32-3232B	32.0	32.0	250.0	34.5	32.0	10.0	2.13	N123R1-1500-0010-GR
	40 x 40	32.0	71.3	R/LF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	10.0	3.15	N123R1-1500-0010-GR
	40 x 40	50.0	71.3	R/LF123R50-4040B	40.0	40.0	250.0	42.5	40.0	4.5	2.76	N123R1-1500-0010-GR
M	40 x 40	32.0	63.9	NF123M32-4040B	40.0	40.0	250.0	25.7	40.0	9.0	3.00	N123M1-1100-0008-GM
	R	40 x 40	32.0	71.3	NF123R32-4040B	40.0	40.0	250.0	27.5	40.0	10.0	3.14

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

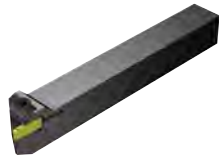
			Parti di ricambio
SSC	CDX	CZC _{MS}	Vite
D,E,F	8-20	16 x 16-32 x 25	3212 012-259
G,H	10-25	16 x 16	3212 012-309
G	10-20	20 x 20-32 x 32	3212 012-310
H,J,K,L	13-16	20 x 20-32 x 32	5512 044-01
J	22	25 x 25	3212 012-360
H,J,K,L,M,R	25-32	20 x 20-40 x 40	5512 044-01
M,R	50	40 x 40	5512 046-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

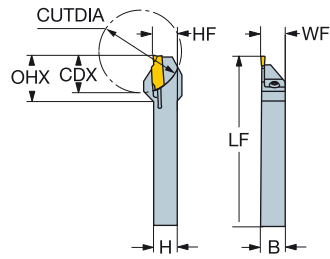


Utensile a stelo CoroCut® 1-2 per troncatura e scanalatura

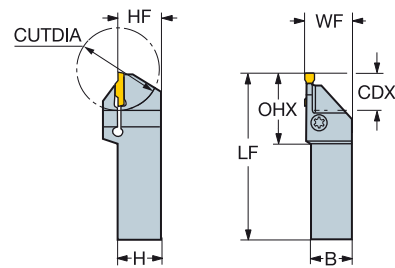
Bloccaggio a vite



R/LF123..B-S



R/LF123..D



					Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri										MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX		B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM	KG			
	D	16 x 16	8.0	19.6	RF123D08-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	16	2.5	0.26	N123D2-0150-0002-CM		
		16 x 16	17.0	28.6	RF123D17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123D2-0150-0002-CM		
	E	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123E17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123E2-0200-0002-CM		
		16 x 16	11.0	22.6	RF123E11-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	22	2.5	0.25	N123E2-0200-0002-CM		
	F	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123F17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	2.5	0.24	N123F2-0250-0002-CM		
	G	16 x 16	17.0	28.6	R/LF123G17-1616B-S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	34	3.0	0.24	N123G2-0300-0003-TF		
	E	20 x 20	17.0	35.5	R/LF123E17-2020D	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123E2-0200-0002-CM		
	F	20 x 20	17.0	22.4	R/LF123F17-2020D	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	42	4.0	0.40	N123F2-0250-0002-CM		
		25 x 25	17.0	22.4	R/LF123F17-2525D	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	42	4.0	0.71	N123F2-0250-0002-CM		
	G	20 x 20	22.0	43.0	R/LF123G22-2020D	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	44	5.0	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
		25 x 25	22.0	43.0	R/LF123G22-2525D	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	44	5.0	0.69	N123G2-0300-0003-TF		
	H	20 x 20	22.0	44.0	R/LF123H22-2020D	20.0	20.0	125.0	20.6	20.0	52	6.0	0.40	N123H2-0400-0004-TF		
		25 x 25	22.0	44.0	R/LF123H22-2525D	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	52	6.0	0.71	N123H2-0400-0004-TF		

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio		
SSC	CZC _{MS}	Vite
D	16 x 16	5513 021-04
E	16 x 16	5513 021-04
E	20 x 20	3212 012-259
F	16 x 16	5513 021-04
F	20 x 20-25 x 25	3212 012-259
G	16 x 16	5513 021-04
G	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512 044-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B4



F2



E1



H36



H35

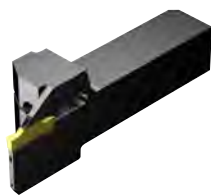


H18

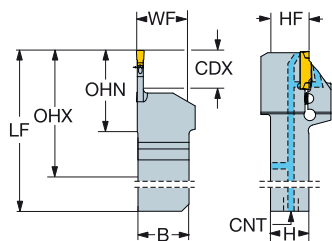
Utensile a stelo CoroCut® 1-2 QS per troncatura e scanalatura

Sistema di bloccaggio elastico

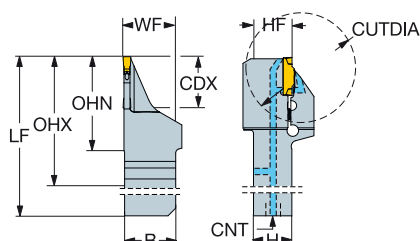
Adduzione di refrigerante di precisione



QS-R/LF123..C..E



QS-R/LF123..C..F



SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							BAR	KG	MIID
							B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT			
E	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123E20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123E2-0200-0002-CM
	25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123E15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.55	N123E2-0200-0002-CM
F	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123F20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123F2-0250-0002-CM
	25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123F20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123F2-0250-0002-CM
G	20 x 20	15.0	57.7	32.7	3	QS-R/LF123G15C2020E	20.0	20.0	101.7	22.6	20.0		G 1/8-28	150	0.37	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123G20C2020F	20.0	20.0	106.7	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
	25 x 25	15.0	57.1	32.1	3	QS-R/LF123G15C2525E	25.0	25.0	116.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF
	25 x 25	20.0	62.1	37.1	3	QS-R/LF123G20C2525E	25.0	25.0	121.1	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.58	N123G2-0300-0003-TF
H	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123H20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.0	20.0		G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	25.0	67.7	42.7	3	QS-R/LF123H25C2020F	20.0	20.0	111.7	20.5	20.0	50	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	61.8	36.8	3	QS-R/LF123H20C2525E	25.0	25.0	120.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.59	N123H2-0400-0004-TF
J	25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123H25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.60	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	20.0	62.7	37.7	3	QS-R/LF123J20C2020E	20.0	20.0	106.7	24.5	20.0		G 1/8-28	150	0.40	N123J2-0500-0004-TF
K	25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123J25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.61	N123J2-0500-0004-TF
	25 x 25	25.0	66.8	41.8	3	QS-R/LF123K25C2525E	25.0	25.0	125.8	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.62	N123K2-0600-0004-TF
L	25 x 25	32.0	73.2	48.2	3	QS-R/LF123L32C2525E	25.0	25.0	132.2	25.5	25.0		G 1/8-28	150	0.65	N123L2-0800-0008-TF
M	25 x 25	32.0	74.2	49.2	3	QS-R/LF123M32C2525E	25.0	25.0	133.2	26.0	25.0		G 1/8-28	150	0.68	N123M2-1000-0008-GM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

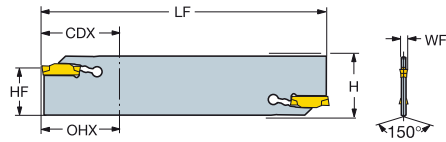
Parti di ricambio	
Tappo	Tappo
3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



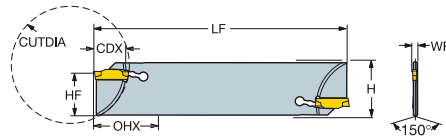
Lama CoroCut® 1-2 per troncatura

Sistema di bloccaggio elastico



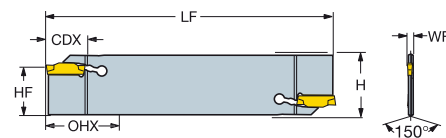
Lama di troncatura con doppia sede inserto

						Dimensioni, millimetri					
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Codice di ordinazione	H	LF	WF	HF	KG	MIID	
	F	21	30.0	30.0	N123F30-21A2	25.9	110.0	2.3	21.4	0.05	N123F2-0250-0002-CM
	25	55.0	55.0		N123F55-25A2	31.9	150.0	2.3	25.0	0.09	N123F2-0250-0002-CM
	G	21	30.0	30.0	N123G30-21A2	25.9	110.0	2.7	21.4	0.06	N123G2-0300-0003-TF
	25	55.0	55.0		N123G55-25A2	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	N123G2-0300-0003-TF
	H	25	55.0	55.0	N123H55-25A2	31.9	150.0	3.7	25.0	0.13	N123H2-0400-0004-TF
	J	25	55.0	55.0	N123J55-25A2	31.9	150.0	4.8	25.0	0.16	N123J2-0500-0002-CM
K	25	55.0	55.0	N123K55-25A2	31.9	150.0	5.8	25.0	0.18	N123K2-0600-0004-CR	



Lama di troncatura a doppia sede inserto con rinforzo ricurvo

						Dimensioni, millimetri						
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Codice di ordinazione	H	LF	WF	HF	CUTDIA	KG	MIID	
	D	21	15.0	30.0	N123D15-21A2	25.9	110.0	1.3	21.4	30	0.05	N123D2-0150-0002-CM
	E	21	15.0	30.0	N123E15-21A2	25.9	110.0	1.8	21.4	30	0.05	N123E2-0200-0002-CM



Lama di troncatura con doppia sede inserto con rinforzo lineare

						Dimensioni, millimetri					
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Codice di ordinazione	H	LF	WF	HF	KG	MIID	
	D	25	15.0	55.0	N123D15-25A2	31.9	150.0	1.3	25.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	20.0	55.0	N123E20-25A2	31.9	150.0	1.8	25.0	0.07	N123E2-0200-0002-CM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

N = Neutra



B4



F2



E1



H36



H35

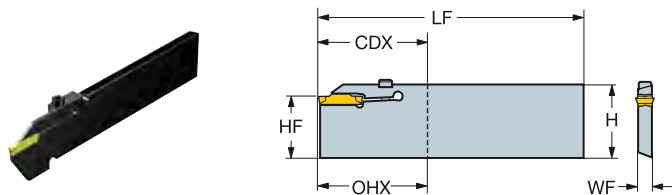


H18

Lama CoroCut® 1-2 per troncatura

Bloccaggio a vite

B

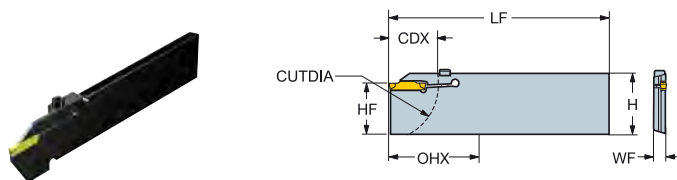


Lama di troncatura a singola sede inserto

C

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
						H	LF	WF	HF	NM	KG	
M	45R	100.0	100.0	73.0	R/LF123M100-45B1	52.5	250.0	9.6	45.0	4.5	0.90	N123M1-1100-0008-GM
	93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123M120-93B1	101.6	300.0	9.6	93.5	4.5	2.34	N123M1-1100-0008-GM
R	93R	120.0	120.0	83.0	R/LF123R120-93B1	101.6	300.0	13.1	93.5	4.5	2.92	N123R1-1500-0010-GR

D



Lama di troncatura a singola sede inserto con rinforzo ricurvo

E

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
					H	LF	WF	HF	CUTDIA	NM		KG
E	21R	20.0	45.0	R/LF123E20-21B1	25.9	110.0	1.8	21.4	40	3.3	0.17	N123E2-0200-0002-CM
	25R	25.0	45.0	R/LF123E25-25B1	31.9	150.0	1.8	25.0	50	3.3	0.27	N123E2-0200-0002-CM
F	21R	25.0	45.0	R/LF123F25-21B1	25.9	110.0	2.3	21.4	50	3.3	0.17	N123F2-0250-0002-CM
	25R	25.0	45.0	R/LF123F25-25B1	31.9	150.0	2.3	25.0	50	3.6	0.24	N123F2-0250-0002-CM
G	21R	30.0	51.0	R/LF123G30-21B1	25.9	110.0	2.7	21.4	60	4.5	0.17	N123G2-0300-0003-TF
	25R	25.0	45.0	R/LF123G25-25B1	31.9	150.0	2.7	25.0	50	4.5	0.28	N123G2-0300-0003-TF
H	25R	33.0	54.0	R/LF123G33-25B1	31.9	150.0	2.7	25.0	66	4.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF
	25R	32.0	51.0	R/LF123H32-25B1	31.9	150.0	3.7	25.0	64	4.9	0.28	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

F

Parti di ricambio		
SSC	CZC _{MS}	Vite di bloccaggio
E	21L-25R	3212 012-259
F	21L-25R	3212 012-259
G	21L-25R	3212 012-259
H	25L-25R	3212 012-259
M	45L-93R	5512 046-01
R	93L-93R	3212 012-311

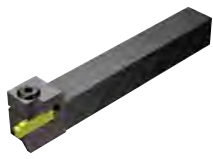
Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

H

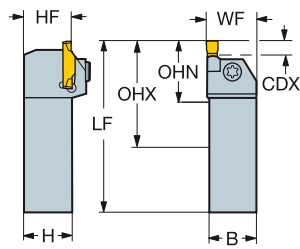


Utensile a stelo CoroCut® 1-2 per scanalatura poco profonda

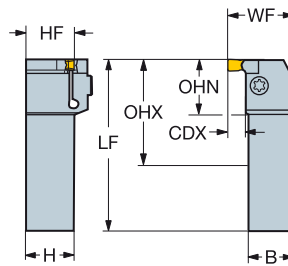
Bloccaggio a vite



R/LF123..C



R/LG123..C



SSC	CZC _{MS}	CDX	CDX ₁	CDX ₂	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						NM	KG	MIID
								B	H	LF	WF	HF				
G	16 x 16	7.0	3.5	43.0	27.0	R/LF123G07-1616C	16.0	16.0	125.0	17.0	16.0	3.5	0.27	N123G2-0300-0003-TF		
	20 x 20	7.0	3.5	47.0	27.0	R/LF123G07-2020C	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.41	N123G2-0300-0003-TF		
	25 x 25	7.0	3.5	52.0	27.0	R/LF123G07-2525C	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.74	N123G2-0300-0003-TF		
K	20 x 20	8.0	4.5	50.0	30.0	R/LF123K08-2020C	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.42	N123K2-0600-0004-TF		
	25 x 25	8.0	4.5	55.0	30.0	R/LF123K08-2525CM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.75	N123K2-0600-0004-TF		
G	16 x 16	7.0	3.5	39.5	23.5	R/LG123G07-1616C	16.0	16.0	125.0	25.0	16.0	3.5	0.30	N123G2-0300-0003-TF		
	20 x 20	7.0	3.5	43.5	23.5	R/LG123G07-2020C	20.0	20.0	125.0	29.0	20.0	3.5	0.44	N123G2-0300-0003-TF		
	25 x 25	7.0	3.5	48.5	23.5	R/LG123G07-2525C	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	3.5	0.78	N123G2-0300-0003-TF		
	20 x 20	8.0		28.7		R/LG123K08-2020C	20.0	20.0	125.0	30.0	20.0	4.5	0.45	N123K2-0600-0004-TF		
	25 x 25	8.0	4.5	54.0	29.0	R/LG123K08-2525CM	25.0	25.0	150.0	34.0	25.0	4.5	0.80	N123K2-0600-0004-TF		

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Negli attacchi per scanalature poco profonde possono essere inserite diverse dimensioni d'inserto. L'attacco con SSC G può alloggiare inserti E, F e G. Gli attacchi con SSC K possono alloggiare inserti con SSC H, J e K.

Diametro prima passata durante la scanalatura frontale

Dimensione sede utensile	Misura sede inserto	Diametro per la prima passata		Max. profondità di taglio	Diametri per la prima passata
		Min. - Max.	mm		
G	E	100 - ∞	3.5	mm	123-GM, -TF, -CM, -RM, -TM
	F	83 - ∞	3.5		
	G	57 - ∞	3.5		
K	H	46 - ∞	4.5	mm	
	J	46 - ∞	4.5		
	K	46 - ∞	4.5		

Parti di ricambio	
Codice di ordinazione	Vite
R/LF123G07-1616C	3212 012-309
R/LG123G07-1616C	3212 012-310
R/LF123G07-2020C	3212 012-310
R/LG123G07-2020C	3212 012-310
R/LF123G07-2525C	3212 012-310
R/LG123G07-2525C	3212 012-310
R/LF123K08-2020C	3212 012-360
R/LG123K08-2020C	3212 012-360
R/LF123K08-2525CM	5512 044-01
R/LG123K08-2525CM	5512 044-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B4



F2



E1



H36



H35

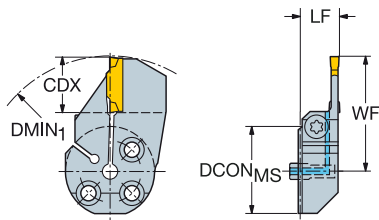


H18

Testina CoroCut® 1-2 per scanalatura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante



SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
D	25	12.0	145.0	13.3	1	570-25R/L123D12B	25	14.0	30.9	10	2.0	0.08	N123D2-0150-0002-CM
	32	12.0	145.0	13.3	1	570-32R/L123D12B	32	14.0	34.4	10	2.0	0.11	N123D2-0150-0002-CM
E	25	15.0	139.0	13.0	1	570-25R/L123E15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123E2-0200- GM
	32	15.0	139.0	13.0	1	570-32R/L123E15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.11	N123E2-0200- GM
F	25	15.0	143.0	12.8	1	570-25R/L123F15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	N123F2-0250- GM
	32	15.0	139.0	12.8	1	570-32R/L123F15B	32	14.0	37.4	10	2.0	0.12	N123F2-0250- GM
G	25	18.0	147.0	12.5	1	570-25R/L123G18B	25	14.0	37.6	10	3.0	0.09	N123G2-0300- GM
	32	18.0	147.0	12.5	1	570-32R/L123G18B	32	14.0	41.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300- GM
	40	18.0	147.0	12.5	1	570-40R/L123G18B	40	14.0	45.1	10	3.0	0.17	N123G2-0300- GM
H	32	23.0	95.0	16.0	1	570-32R/L123H23B	32	18.0	46.1	10	3.0	0.16	N123H2-0400- GM
	40	23.0	95.0	16.0	1	570-40R/L123H23B	40	18.0	50.1	10	3.0	0.09	N123H2-0400- GM
J	32	18.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B	32	18.0	41.1	10	4.0	0.14	N123J2-0500- GM
	40	18.0	95.0	15.5	1	570-40R/L123J18B	40	18.0	45.1	10	3.0	0.21	N123J2-0500- GM
K	40	18.0	95.0	15.0	1	570-40R/L123K18B	40	18.0	45.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-GM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio			
SSC	CZC _{MS}	Vite	Tubo per refrigerante
D	25	3212 012-259	5691 041-01
D	32	3212 012-260	5691 041-01
E	25	3212 012-259	5691 041-01
E	32	3212 012-260	5691 041-01
F	25	3212 012-259	5691 041-01
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	25	3212 012-309	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
G	40	3212 012-311	5691 041-01
H	32	3212 012-310	5691 041-02
H	40	3212 012-311	5691 041-02
J	32	3212 012-310	5691 041-02
J	40	3212 012-311	5691 041-02
K	40	3212 012-311	5691 041-02

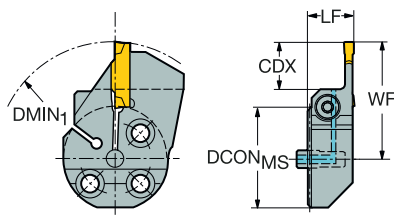
Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Testina CoroCut® 1-2 per scanalatura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante



SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	CN5C	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
G	25	13.0	147.0	12.5	1	570-25R/L123G13C	25	14.0	32.6	10	3.0	0.08	N123G2-0300-0003-TF
	32	13.0	147.0	12.5	1	570-32R/L123G13C	32	14.0	36.1	10	2.5	0.11	N123G2-0300-0003-TF
	40	12.0	147.0	12.5	1	570-40R/L123G12C	40	14.0	39.1	10	2.0	0.16	N123G2-0300-0003-TF
J	32	18.0	88.0	15.5	1	570-32R/L123J18C	32	14.0	41.1	10	3.0	0.14	N123J2-0500-0002-CM
K	40	17.0	92.0	15.0	1	570-40R/L123K17C	40	18.0	44.1	10	2.5	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio				
SSC	CZC _{MS}	Vite	Ugello	Bussola di guida
G	25	3212 012-309		
G	32	3212 012-310		
G	40	3212 012-311		
J	32	3212 012-310		
K	40	3212 012-311		
M	70	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
R	70	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B4



H2



H36



H35



H5

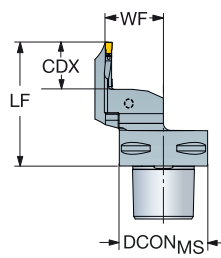
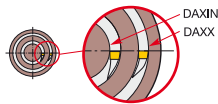


H2

Unità di taglio CoroCut® 1-2 per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio elastico

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurve - B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	KG		
G	C4	20.0	42.0	60.0	3	C4-R/LF123G20CE-042B	40	65.0	27.0	150	0.56	N123G2-0300-0003-TF	
	C4	20.0	54.0	75.0	3	C4-R/LF123G20CE-054B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF	
	C4	20.0	67.0	100.0	3	C4-R/LF123G20CE-067B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF	
	C4	20.0	90.0	160.0	3	C4-R/LF123G20CE-090B	40	65.0	27.0	150	0.55	N123G2-0300-0003-TF	
H	C4	25.0	64.0	100.0	3	C4-R/LF123H25CE-064B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF	
	C4	25.0	92.0	140.0	3	C4-R/LF123H25CE-092B	40	70.0	27.0	150	0.56	N123H2-0400-0004-TF	
	C4	25.0	132.0	230.0	3	C4-R/LF123H25CE-132B	40	70.0	27.0	150	0.55	N123H2-0400-0004-TF	
	C5	25.0	64.0	100.0	3	C5-R/LF123H25CE-064B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF	
	C5	25.0	92.0	140.0	3	C5-R/LF123H25CE-092B	50	70.0	33.0	150	0.79	N123H2-0400-0004-TF	
	C5	25.0	132.0	230.0	3	C5-R/LF123H25CE-132B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF	
	C5	25.0	220.0	500.0	3	C5-R/LF123H25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF	
	C5	25.0	300.0	2000.0	3	C5-R/LF123H25CE-300B	50	70.0	33.0	150	0.78	N123H2-0400-0004-TF	
	C6	25.0	64.0	100.0	3	C6-R/LF123H25CE-064B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF	
	C6	25.0	92.0	140.0	3	C6-R/LF123H25CE-092B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123H2-0400-0004-TF	
	C6	25.0	132.0	230.0	3	C6-R/LF123H25CE-132B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF	
	C6	25.0	220.0	500.0	3	C6-R/LF123H25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.16	N123H2-0400-0004-TF	
J	C4	20.0	40.0	70.0	3	C4-R/LF123J20CE-040B	40	65.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF	
	C4	25.0	60.0	95.0	3	C4-R/LF123J25CE-060B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF	
	C4	25.0	85.0	130.0	3	C4-R/LF123J25CE-085B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF	
	C4	25.0	120.0	180.0	3	C4-R/LF123J25CE-120B	40	70.0	27.0	150	0.57	N123J2-0500-0004-TF	
	C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123J20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF	
	C5	25.0	60.0	95.0	3	C5-R/LF123J25CE-060B	50	70.0	33.0	150	0.64	N123J2-0500-0004-TF	
	C5	25.0	85.0	130.0	3	C5-R/LF123J25CE-085B	50	70.0	33.0	150	0.80	N123J2-0500-0004-TF	
	C5	25.0	120.0	180.0	3	C5-R/LF123J25CE-120B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123J2-0500-0004-TF	
	C5	25.0	175.0	500.0	3	C5-R/LF123J25CE-175B	50	70.0	33.0	150	0.75	N123J2-0500-0004-TF	
	C6	20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123J20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF	
	C6	25.0	60.0	95.0	3	C6-R/LF123J25CE-060B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF	
	C6	25.0	85.0	130.0	3	C6-R/LF123J25CE-085B	63	70.0	39.0	150	1.22	N123J2-0500-0004-TF	
	C6	25.0	120.0	180.0	3	C6-R/LF123J25CE-120B	63	70.0	39.0	150	1.21	N123J2-0500-0004-TF	
	C6	25.0	175.0	500.0	3	C6-R/LF123J25CE-175B	63	70.0	39.0	150	1.17	N123J2-0500-0004-TF	
	K	C5	20.0	40.0	70.0	3	C5-R/LF123K20CE-040B	50	65.0	33.0	150	0.64	N123K2-0600-0004-TF
		C5	25.0	58.0	100.0	3	C5-R/LF123K25CE-058B	50	70.0	33.0	150	0.81	N123K2-0600-0004-TF
C5		25.0	88.0	180.0	3	C5-R/LF123K25CE-088B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF	
C5		25.0	168.0	400.0	3	C5-R/LF123K25CE-168B	50	70.0	33.0	150	0.76	N123K2-0600-0004-TF	
C5		25.0	220.0	1000.0	3	C5-R/LF123K25CE-220B	50	70.0	33.0	150	0.63	N123K2-0600-0004-TF	
C6		20.0	40.0	70.0	3	C6-R/LF123K20CE-040B	63	65.0	39.0	150	1.03	N123K2-0600-0004-TF	
C6		25.0	58.0	100.0	3	C6-R/LF123K25CE-058B	63	70.0	39.0	150	1.23	N123K2-0600-0004-TF	
C6		25.0	88.0	180.0	3	C6-R/LF123K25CE-088B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF	
C6		25.0	168.0	400.0	3	C6-R/LF123K25CE-168B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF	
C6		25.0	220.0	1000.0	3	C6-R/LF123K25CE-220B	63	70.0	39.0	150	1.18	N123K2-0600-0004-TF	
L	C6	25.0	50.0	80.0	3	C6-R/LF123L25CE-050B	63	70.0	39.0	150	1.03	N123L2-0800-0008-TF	
	C6	28.0	75.0	150.0	3	C6-R/LF123L28CE-075B	63	73.0	39.0	150	1.20	N123L2-0800-0008-TF	
	C6	28.0	140.0	400.0	3	C6-R/LF123L28CE-140B	63	73.0	39.0	150	1.18	N123L2-0800-0008-TF	

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



B4



F2



E1



G1



H36



H35



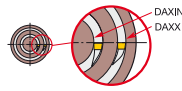
H18



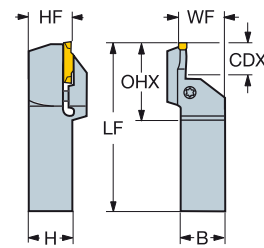
H5

Utensile a stelo CoroCut® 1-2 per scanalatura frontale

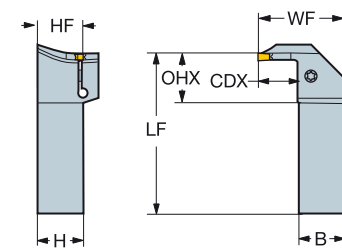
Bloccaggio a vite



R/LF123..B..B



R/LG123..BM



Ricurva - B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							NM	KG	MIID
							B	H	LPR	LF	WF	HF				
G	20 x 20	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2020B-034B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.1	0.41	N123G2-0300-0003-TF		
	20 x 20	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2020B-038B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
	20 x 20	13.0	42.0	60.0	33.0	R/LF123G13-2020B-042B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.2	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
	20 x 20	13.0	54.0	75.0	33.0	R/LF123G13-2020B-054B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.3	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
	20 x 20	13.0	67.0	100.0	33.0	R/LF123G13-2020B-067B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.6	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
	20 x 20	13.0	90.0	160.0	33.0	R/LF123G13-2020B-090B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.9	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
	20 x 20	13.0	130.0	300.0	33.0	R/LF123G13-2020B-130B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.1	0.40	N123G2-0300-0003-TF		
	25 x 25	12.0	34.0	44.0	32.0	R/LF123G12-2525B-034B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF		
	25 x 25	12.0	38.0	48.0	32.0	R/LF123G12-2525B-038B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.1	0.73	N123G2-0300-0003-TF		
	H	20 x 20	13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2020B-040BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.8	0.41	N123H2-0400-0004-TF	
20 x 20		13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2020B-052BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF		
20 x 20		13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2020B-064BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.2	0.41	N123H2-0400-0004-TF		
20 x 20		13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2020B-092BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.7	0.41	N123H2-0400-0004-TF		
20 x 20		13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2020B-132BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.41	N123H2-0400-0004-TF		
20 x 20		13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2020B-220BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.3	0.41	N123H2-0400-0004-TF		
25 x 25		13.0	40.0	60.0	34.0	R/LF123H13-2525B-040BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.8	0.74	N123H2-0400-0004-TF		
25 x 25		13.0	52.0	72.0	34.0	R/LF123H13-2525B-052BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.0	0.74	N123H2-0400-0004-TF		
25 x 25		13.0	64.0	100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-064BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123H2-0400-0004-TF		
25 x 25		13.0	92.0	140.0	34.0	R/LF123H13-2525B-092BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.7	0.73	N123H2-0400-0004-TF		
J	25 x 25	13.0	132.0	230.0	34.0	R/LF123H13-2525B-132BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123H2-0400-0004-TF		
	25 x 25	13.0	220.0	500.0	34.0	R/LF123H13-2525B-220BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.3	0.73	N123H2-0400-0004-TF		
	25 x 25	13.0	300.0	1100.0	34.0	R/LF123H13-2525B-300BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.3	0.73	N123H2-0400-0004-TF		
	25 x 25	13.0	40.0	70.0	34.0	R/LF123J13-2525B-040BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.8	0.73	N123J2-0500-0004-TF		
	25 x 25	13.0	60.0	95.0	34.0	R/LF123J13-2525B-060BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N123J2-0500-0004-TF		
	25 x 25	13.0	85.0	130.0	34.0	R/LF123J13-2525B-085BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.6	0.74	N123J2-0500-0004-TF		
	25 x 25	13.0	120.0	180.0	34.0	R/LF123J13-2525B-120BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.74	N123J2-0500-0004-TF		
	25 x 25	13.0	175.0	500.0	34.0	R/LF123J13-2525B-175BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.73	N123J2-0500-0004-TF		
	K	25 x 25	13.0	40.0	70.0	35.0	R/LF123K13-2525B-040BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.75	N123K2-0600-0004-TF	
		25 x 25	13.0	58.0	100.0	35.0	R/LF123K13-2525B-058BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF	
25 x 25		13.0	88.0	180.0	35.0	R/LF123K13-2525B-088BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.1	0.74	N123K2-0600-0004-TF		
25 x 25		13.0	168.0	400.0	35.0	R/LF123K13-2525B-168BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123K2-0600-0004-TF		
L		25 x 25	15.0	75.0	150.0	39.0	R/LF123L15-2525B-075BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.6	0.72	N123L2-0800-0008-TF	
	25 x 25	15.0	140.0	400.0	39.0	R/LF123L15-2525B-140BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.3	0.72	N123L2-0800-0008-TF		
	25 x 25	25.0	50.0	80.0	55.0	R/LF123L25-2525B-050BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.7	0.74	N123L2-0800-0008-TF		
	25 x 25	28.0	75.0	150.0	56.0	R/LF123L28-2525B-075BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.8	0.73	N123L2-0800-0008-TF		
	25 x 25	28.0	140.0	400.0	56.0	R/LF123L28-2525B-140BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.7	0.73	N123L2-0800-0008-TF		
H	25 x 25	13.0	40.0	60.0	23.9	R/LG123H13-2525B-040BM	25.0	25.0	160.5	150.0	40.0	2.8	0.85	N123H2-0400-0004-TF		
	25 x 25	13.0	52.0	72.0	23.9	R/LG123H13-2525B-052BM	25.0	25.0	162.0	150.0	40.0	3.0	0.85	N123H2-0400-0004-TF		
	25 x 25	13.0	64.0	100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-064BM	25.0	25.0	158.2	150.0	40.0	3.2	0.82	N123H2-0400-0004-TF		
	25 x 25	13.0	92.0	140.0	23.9	R/LG123H13-2525B-092BM	25.0	25.0	156.6	150.0	40.0	3.7	0.83	N123H2-0400-0004-TF		
	25 x 25	13.0	132.0	230.0	23.9	R/LG123H13-2525B-132BM	25.0	25.0	154.5	150.0	40.0	4.0	0.82	N123H2-0400-0004-TF		
	25 x 25	13.0	220.0	500.0	23.9	R/LG123H13-2525B-220BM	25.0	25.0	153.0	150.0	40.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF		
	25 x 25	13.0	300.0	1100.0	23.9	R/LG123H13-2525B-300BM	25.0	25.0	162.3	150.0	40.0	4.3	0.82	N123H2-0400-0004-TF		
	25 x 25	20.0	168.0	400.0	27.7	RG123K20-2525B-168BM	25.0	25.0	154.3	150.0	47.0	25.0	5.3	0.84	N123K2-0600-0004-TF	
	K	25 x 25	20.0	50.0	80.0	37.4	R/LG123L20-2525B-050BM	25.0	25.0	157.9	150.0	47.0	25.0	4.7	0.90	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	20.0	75.0	150.0	37.4	R/LG123L20-2525B-075BM	25.0	25.0	151.2	150.0	47.0	25.0	5.4	0.90	N123L2-0800-0008-TF
L	25 x 25	20.0	140.0	400.0	37.4	R/LG123L20-2525B-140BM	25.0	25.0	152.2	150.0	47.0	25.0	6.2	0.90	N123L2-0800-0008-TF	

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

SSC	CZC _{MS}	Parti di ricambio	
		Vite	
G	20 x 20-25 x 25	3212	012-310
H	20 x 20-25 x 25	5512	044-01
J	25 x 25	5512	044-01
K	25 x 25-32 x 25	5512	044-01
L	25 x 25-32 x 25	5512	044-01

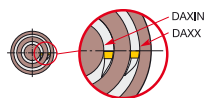
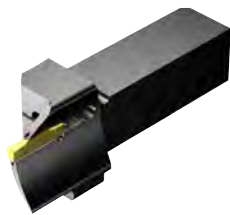
Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



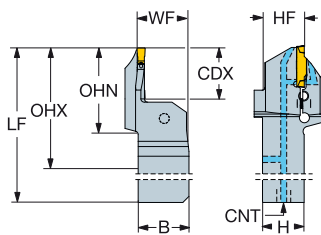
Utensile a stelo CoroCut® 1-2 QS per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio elastico

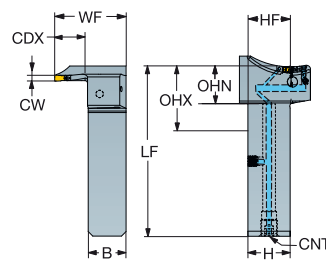
Adduzione di refrigerante di precisione



QS-R/LF123..C..E..-B



QS-R/LG123..C..E..B



Ricirva -B

		Dimensioni, millimetri															
SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
G	20 x 20	14.0	34.0	44.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-034B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	14.0	38.0	48.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-038B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.29	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	14.0	42.0	60.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-042B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	14.0	54.0	75.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-054B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	14.0	67.0	100.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-067B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.38	N123G2-0300-0003-TF
	20 x 20	14.0	90.0	160.0	51.9	31.9	3	QS-R/LF123G14C2020E-090B	20.0	20.0	100.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.27	N123G2-0300-0003-TF
H	20 x 20	20.0	40.0	60.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-040B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	20.0	52.0	72.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-052B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.40	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	20.0	64.0	100.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-064B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	20.0	92.0	140.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-092B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
	20 x 20	20.0	132.0	230.0	60.0	40.0	3	QS-R/LF123H20C2020E-132B	20.0	20.0	108.9	20.5	20.0	G 1/8-28	150	0.39	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	40.0	60.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-040B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	13.0	52.0	72.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H13C2525E-052B	25.0	25.0	106.0	40.0	25.0	G 1/8-28	150	0.50	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	64.0	100.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-064B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	92.0	140.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-092B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF
	25 x 25	20.0	132.0	230.0	47.0	22.0	3	QS-R/LG123H20C2525E-132B	25.0	25.0	106.0	47.0	25.0	G 1/8-28	150	0.64	N123H2-0400-0004-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio	
Tappo	Tappo
3214 013-01	3214 012-01

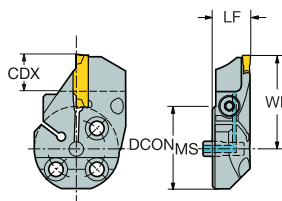
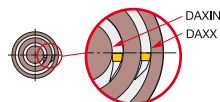
Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Testina CoroCut® 1-2 per scanalatura frontale

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante



Ricurva -A

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
								DCON _{MS}	LF	WF	HF	BAR	NM		KG
F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
	32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054A	32	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
	32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.11	N123F2-0250-0002-CM
	32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130A	32	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034A	32	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.10	N123G2-0300-0003-TF
	32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.11	N123G2-0300-0003-TF
	32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054A	32	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
	32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
	32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
	32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
	32	18.0	300.0	1000.0	14.0	1	570-32R/L123G18B300A	32	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
	32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
	32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.14	N123H2-0400-0004-TF
	32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
	32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
	32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
	32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
	40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.18	N123H2-0400-0004-TF
	40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF
	40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.19	N123H2-0400-0004-TF
	40	18.0	92.0	140.0	18.0	1	570-40R/L123H18B092A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.20	N123H2-0400-0004-TF
	40	18.0	132.0	230.0	18.0	1	570-40R/L123H18B132A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	40	18.0	220.0	500.0	18.0	1	570-40R/L123H18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
40	18.0	300.0	800.0	18.0	1	570-40R/L123H18B300A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF	
J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
	32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
	32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
	32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
	32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
	32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180A	32	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
	40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.18	N123J2-0500-0004-TF
	40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF
	40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.20	N123J2-0500-0004-TF
	40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120A	40	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.14	N123K2-0600-0004-TF
	32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
	32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
	32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
	32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220A	32	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
	40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.19	N123K2-0600-0004-TF
	40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.20	N123K2-0600-0004-TF
	40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
	40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
	40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220A	40	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

		Parti di ricambio	
SSC	CZC _{MS}	Vite	Tubo per refrigerante
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B4



F2



H36



H35



H5



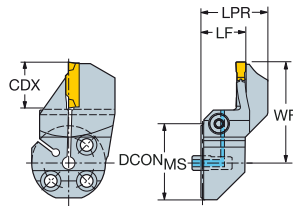
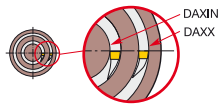
H2



Testina CoroCut® 1-2 per scanalatura frontale

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante



Ricurva - B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MID	
								DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HF	BAR	NM		KG
F	32	12.0	40.0	56.0	12.8	1	570-32R/L123F12B040B	32	19.9	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	32	12.0	54.0	70.0	12.8	1	570-32R/L123F12B054B	32	21.4	14.0	34.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	32	15.0	68.0	98.0	12.8	1	570-32R/L123F15B068B	32	18.6	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	32	15.0	90.0	140.0	12.8	1	570-32R/L123F15B090B	32	17.1	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
	32	15.0	130.0	300.0	12.8	1	570-32R/L123F15B130B	32	15.3	14.0	37.4	0.1	10	2.0	0.12	N123F2-0250-0002-CM
G	32	12.0	34.0	44.0	16.5	1	570-32R/L123G12B034B	32	26.0	14.0	35.1	0.1	10	2.5	0.13	N123G2-0300-0003-TF
	32	15.0	42.0	60.0	12.5	1	570-32R/L123G15B042B	32	21.1	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
	32	15.0	54.0	75.0	12.5	1	570-32R/L123G15B054B	32	20.7	14.0	38.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
	32	18.0	67.0	100.0	12.5	1	570-32R/L123G18B067B	32	18.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
	32	18.0	90.0	160.0	12.5	1	570-32R/L123G18B090B	32	16.3	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.13	N123G2-0300-0003-TF
	32	18.0	130.0	300.0	12.5	1	570-32R/L123G18B130B	32	15.1	14.0	41.1	0.1	10	3.0	0.12	N123G2-0300-0003-TF
H	32	18.0	40.0	60.0	16.0	1	570-32R/L123H18B040B	32	26.9	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
	32	18.0	52.0	72.0	16.0	1	570-32R/L123H18B052B	32	24.6	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
	32	18.0	64.0	100.0	16.0	1	570-32R/L123H18B064B	32	22.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
	32	18.0	92.0	140.0	16.0	1	570-32R/L123H18B092B	32	20.8	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
	32	18.0	132.0	230.0	16.0	1	570-32R/L123H18B132B	32	19.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
	32	18.0	220.0	500.0	16.0	1	570-32R/L123H18B220B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.05	N123H2-0400-0004-TF
	32	18.0	300.0	800.0	16.0	1	570-32R/L123H18B300B	32	18.2	18.0	41.1	0.1	10	3.0	0.15	N123H2-0400-0004-TF
	40	18.0	40.0	60.0	18.0	1	570-40R/L123H18B040B	40	28.3	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	40	18.0	52.0	72.0	18.0	1	570-40R/L123H18B052B	40	29.5	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
	40	18.0	64.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123H18B064B	40	25.0	18.0	45.1	0.1	10	3.0	0.21	N123H2-0400-0004-TF
J	32	18.0	40.0	70.0	15.5	1	570-32R/L123J18B040B	32	25.2	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.14	N123J2-0500-0004-TF
	32	18.0	60.0	95.0	15.5	1	570-32R/L123J18B060B	32	22.7	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.30	N123J2-0500-0004-TF
	32	18.0	85.0	130.0	15.5	1	570-32R/L123J18B085B	32	21.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
	32	18.0	120.0	180.0	15.5	1	570-32R/L123J18B120B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
	32	18.0	175.0	500.0	15.5	1	570-32R/L123J18B175B	32	18.5	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
	32	18.0	180.0	980.0	15.5	1	570-32R/L123J18B180B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	3.5	0.15	N123J2-0500-0004-TF
	40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123J18B040B	40	26.5	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	40	18.0	60.0	95.0	18.0	1	570-40R/L123J18B060B	40	25.8	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	40	18.0	85.0	130.0	18.0	1	570-40R/L123J18B085B	40	23.1	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
	40	18.0	120.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123J18B120B	40	21.4	18.0	45.1	0.1	10	3.5	0.21	N123J2-0500-0004-TF
K	32	18.0	40.0	70.0	15.0	1	570-32R/L123K18B040B	32	25.6	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.16	N123K2-0600-0004-TF
	32	18.0	58.0	100.0	15.0	1	570-32R/L123K18B058B	32	22.5	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
	32	18.0	88.0	180.0	15.0	1	570-32R/L123K18B088B	32	20.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
	32	18.0	168.0	400.0	15.0	1	570-32R/L123K18B168B	32	18.7	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
	32	18.0	220.0	1000.0	15.0	1	570-32R/L123K18B220B	32	18.1	18.0	41.1	0.1	10	4.0	0.15	N123K2-0600-0004-TF
	40	18.0	40.0	70.0	18.0	1	570-40R/L123K18B040B	40	30.0	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
	40	18.0	58.0	100.0	18.0	1	570-40R/L123K18B058B	40	25.4	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
	40	18.0	88.0	180.0	18.0	1	570-40R/L123K18B088B	40	21.5	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.22	N123K2-0600-0004-TF
	40	18.0	168.0	400.0	18.0	1	570-40R/L123K18B168B	40	19.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF
	40	18.0	220.0	1000.0	18.0	1	570-40R/L123K18B220B	40	18.3	18.0	45.1	0.1	10	4.0	0.21	N123K2-0600-0004-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

		Parti di ricambio	
SSC	CZC _{MS}	Vite	Tubo per refrigerante
F	32	3212 012-260	5691 041-01
G	32	3212 012-310	5691 041-01
H,J,K	32	3212 012-310	5691 041-02
H,J,K	40	3212 012-311	5691 041-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B4



F2



H36



H35



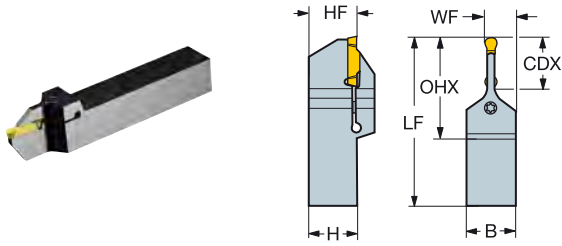
H5



H2

Utensile a stelo CoroCut® 1-2 per profilatura

Bloccaggio a vite

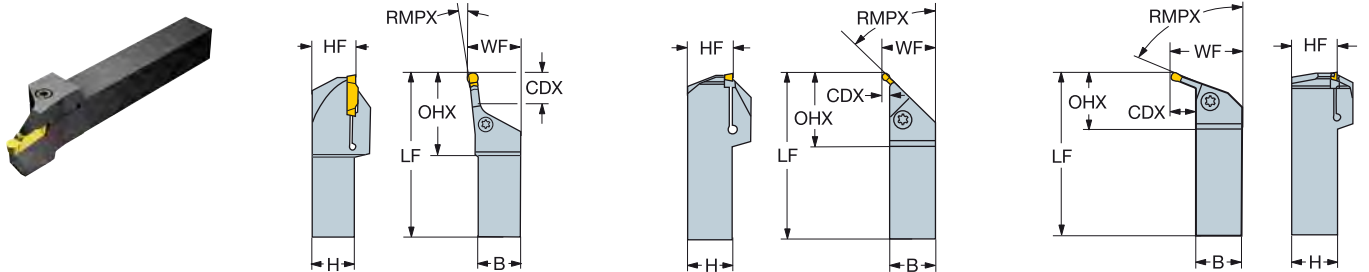


		Dimensioni, millimetri											
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID	
J	25 x 25	25.0	52.2	NF123J25-2525BM	25.0	25.0	150.0	15.0	25.0	6.0	0.66	N123J2-0600- RM	
	32 x 25	25.0	52.2	NF123J25-3225BM	25.0	32.0	170.0	15.0	32.0	6.0	0.97	N123J2-0600- RM	

R/LX123..B-007

R/LX123..B-045

R/LX123..B-070



		Dimensioni, millimetri												
SSC	CZC _{MS}	CDX	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID	
L	25 x 25	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-2525B-007	25.0	25.0	190.0	32.0	25.0	6.5	0.99	N123L2-0800- RM	
	32 x 32	25.0	7°	63.7	R/LX123L25-3232B-007	32.0	32.0	190.0	40.0	32.0	6.5	1.45	N123L2-0800- RM	
G	20 x 20	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2020B-045	20.0	20.0	150.0	24.0	20.0	4.5	0.48	N123G2-0400- RM	
	25 x 25	4.0	45°	41.1	R/LX123G04-2525B-045	25.0	25.0	150.0	29.0	25.0	4.5	0.73	N123G2-0400- RM	
J	20 x 20	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2020B-045	20.0	20.0	150.0	25.0	20.0	5.0	0.53	N123J2-0600- RM	
	25 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-2525B-045	25.0	25.0	150.0	30.0	25.0	5.0	0.75	N123J2-0600- RM	
	32 x 25	5.0	45°	44.9	R/LX123J05-3225B-045	25.0	32.0	150.0	30.0	32.0	5.0	0.92	N123J2-0600- RM	
J	25 x 25	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-2525B-070	25.0	25.0	190.0	41.7	25.0	5.0	1.00	N123J2-0600- RM	
	32 x 32	16.0	70°	40.0	R/LX123J16-3232B-070	32.0	32.0	190.0	48.7	32.0	5.0	1.60	N123J2-0600- RM	

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio	
Codice di ordinazione	Vite
R/LX123G04-2020B-045	3212 012-309
R/LX123G04-2525B-045	3212 012-309
R/LX123J05-2020B-045	3212 012-360
R/LX123J05-2525B-045	3212 012-360
R/LX123J16-2525B-070	3212 012-360
NF123J25-2525BM	5512 044-01
R/LX123J05-3225B-045	3212 012-360
NF123J25-3225BM	5512 044-01
R/LX123J16-3232B-070	3212 012-360
R/LX123L25-2525B-007	3212 012-360
R/LX123L25-3232B-007	3212 012-360

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

B4



F2



E1



H36



H35



H18

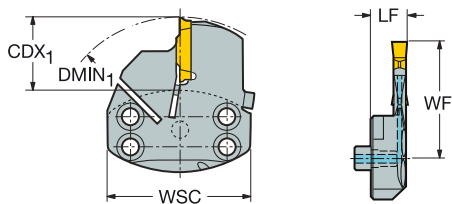


H5

Testina CoroCut® 1-2 per profilatura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL70 - Adduzione di refrigerante di precisione



B

C

SSC	CZC _{MS}	CDX ₁	DMIN ₁	DAXIN	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
								LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	
G	70	15.0	100.0	794.0	14.0	1	SL70-R/L123G15A-HP	15.5	48.0	70.0	80	4.0	0.27	N123G2-0300-GM
H	70	30.0	100.0	792.0	14.0	1	SL70-R/L123H30A-HP	16.0	56.0	70.0	80	4.5	0.30	N123H2-0400-GM
K	70	15.0	120.0	308.0	15.0	1	SL70-R/L123K15A-HP	18.0	36.0	70.0	80	2.0	0.29	N123K2-0600-GM
	70	30.0	120.0	308.0	14.0	1	SL70-R/L123K30A-HP-M	17.0	55.0	70.0	80	4.5	0.32	N123K2-0600-GM
L	70	45.0	120.0	308.0	15.0	1	SL70-R/L123K45A-HP	18.0	71.0	70.0	80	6.0	0.36	N123K2-0600-GM
	70	35.0	90.0	254.0	14.0	1	SL70-R/L123L35A-HP-M	18.0	61.0	70.0	80	6.5	0.35	N123L2-0800-GM
M	70	50.0	105.0	324.0	14.0	1	SL70-R/L123L50A-HP	18.0	81.0	70.0	80	6.5	0.39	N123L2-0800-GM
	70	50.0	100.0	428.0	12.0	1	SL70-R/L123M50A-HP	17.5	71.0	70.0	80	5.0	0.41	N123M1-1100-0008-GM
R	70	65.0	125.0	470.0	9.0	1	SL70-R/L123R65A-HP	16.5	71.0	70.0	80	6.5	0.59	N123R1-1500-0010-GR

D

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Codice di ordinazione	Parti di ricambio		
	Vite	Ugello	Bussola di guida
SL70-R/L123G15A-HP	3212 010-312	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123H30A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K15A-HP	3214 010-306	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K30A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123K45A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L35A-HP-M	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123L50A-HP	3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123M50A-HP	3212 010-314	5691 026-23	5552 058-04
SL70-R/L123R65A-HP	3212 010-365	5691 026-23	5552 058-04

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

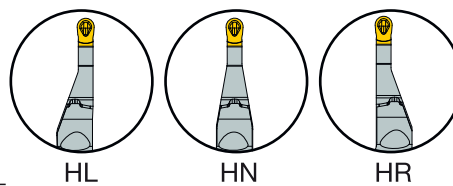
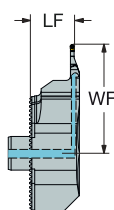
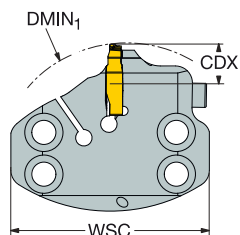
H



Testina CoroCut® 1-2 per profilatura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL70 - Adduzione interna di refrigerante



SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
						LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	
HL	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11LC-HP	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0200
HN	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11NC-HP	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0200
HR	70	11.0	100.0	1	SL70-R/L123H11RC-HP	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0200

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio		
Vite	Ugello	Bussola di guida
3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B4



H36



H5

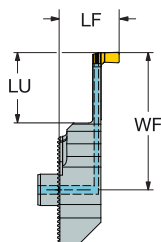
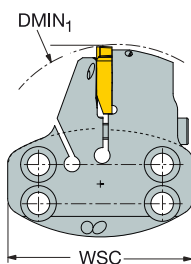
A

Testina CoroCut® 1-2 per scanalatura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL70 - Adduzione interna di refrigerante

B



C

SSC	CZC _{MS}	CDX ₁	CDX ₂	DMIN ₁	LU	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
								LF	WF	WSC	BAR	NM	KG	
H	70	4.2	5.9	105.0	25.0	1	SL70-R/LG123H06C	22.9	52.0	70.0	30	8.0	0.30	RG123H1-0300-RO
L	70	6.0	9.8	150.0	31.0	1	SL70-R/LG123L09C	27.7	61.0	70.0	30	8.5	0.36	RG123L1-0300-RO

D

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Nota: Inserti sinistri usati in utensili destri, inserti destri usati in utensili sinistri.

Parti di ricambio

Vite	Bussola di guida
3212 020-363	5552 058-04

E

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



B4



F2



H36



H35



H5

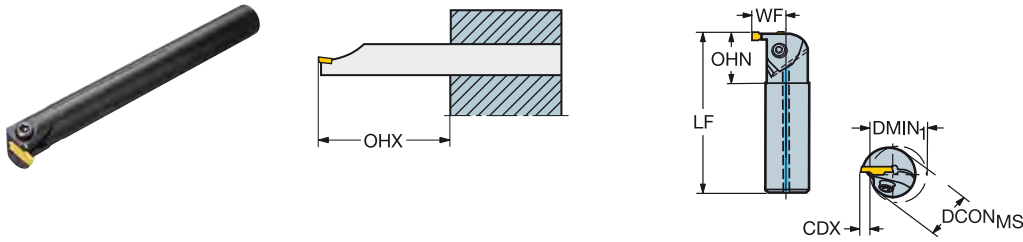


H2

Barra di alesatura CoroCut® 1-2 per scanalatura

Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione di refrigerante di precisione



B

C

SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
								DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
D	16	4.5	25.0	64.0	25.0	1	R/LAG123D04-16B	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	N123D2-0150-0002-CM
	20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123D05-20B	20	180.0	15.3	10	3.0	0.43	N123D2-0150-0002-CM
E	20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123E05-20B	20	180.0	15.3	10	3.5	0.42	N123E2-0200- GM
	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123E07-25B	25	200.0	19.8	10	3.5	0.72	N123E2-0200- GM
G	20	6.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123G06-20B	20	180.0	15.3	10	4.0	0.42	N123G2-0300- GM
	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123G07-25B	25	200.0	19.8	10	4.0	0.71	N123G2-0300- GM
H	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123H07-25B	25	200.0	19.3	10	4.5	0.70	N123H2-0400- GM
J	25	8.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123J08-25B	25	200.0	19.8	10	5.0	0.71	N123J2-0500- GM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

D

Parti di ricambio		
SSC	CZC _{MS}	Vite di bloccaggio
D	16-20	5512 031-03
E	20	5512 031-03
E	25	3212 012-259
G	20	5512 031-03
G	25	3212 012-309
H	25	3212 012-309
J	25	3212 012-309

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

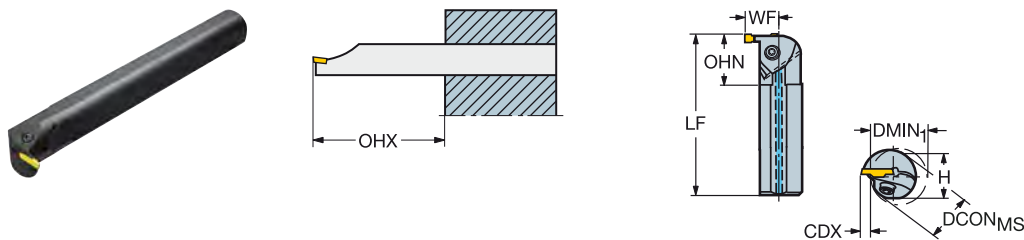
H



Barra di alesatura CoroCut® 1-2 per scanalatura

Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante



SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	OHN	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
								DCON _{MS}	H	LF	WF	BAR	NM		KG
E	32	9.5	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123E09-32B	32	30.0	250.0	25.5	10	4.0	1.44	N123E2-0200- GM
G	32	9.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123G09-32B	32	30.0	250.0	25.3	10	4.5	1.44	N123G2-0300- GM
		11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123G11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	4.5	2.64	N123G2-0300- GM
H	32	10.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123H10-32B	32	30.0	250.0	26.5	10	4.5	1.43	N123H2-0400- GM
		11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123H11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.0	2.65	N123H2-0400- GM
J	32	13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123J13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.0	4.96	N123J2-0500- GM
		11.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123J11-32B	32	30.0	250.0	27.0	10	5.0	1.42	N123J2-0500- GM
K	40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123K11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.37	N123K2-0600- GM
		13.0	60.0	200.0	65.0	1	R/LAG123K13-50B	50	47.0	350.0	38.3	10	5.5	4.96	N123K2-0600- GM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

		Parti di ricambio
SSC	CZC _{MS}	Vite di bloccaggio
E	32	3212 012-259
G	32	3212 012-309
G	40	3212 012-310
H	32	3212 012-359
H	40-50	3212 012-360
J	32	3212 012-359
J	40-50	3212 012-360
K	40-50	3212 012-360

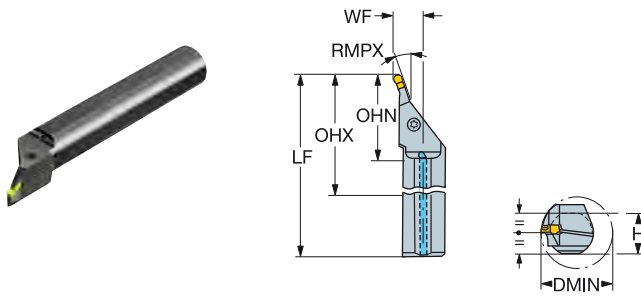
Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Barra di alesatura CoroCut® 1-2 per profilatura

Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante



		Dimensioni, millimetri															
SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	MIID
J	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	R/LAX123J25-40B-020	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.14	N123J2-0600-AM
L	40	25.0	63.5	20°	160.0	65.6	1	R/LAX123L25-40B-020	40	37.0	254.0	26.0	18.5	10	3.0	2.11	N123L2-0800-AM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio
Vite di bloccaggio
5512 044-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B4



F2



G1



H36



H35



H5

CoroCut® QD

Per operazioni sicure di troncatura e scanalatura profonda

Applicazione

- Troncatura
- Scanalatura profonda
- Quando si lavora con lunghe sporgenze

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Geometrie di inserto per ottimizzare l'adduzione di refrigerante
- Qualità di inserto per un filo tagliente affidabile
- Geometrie con rompitruciolo
- Lega del materiale dell'utensile con elevata resistenza alla fatica
- Nessun bisogno di chiavi torsionometriche corretta è assicurata dalla chiave a sgancio rapido
- La sede inserto a binario assicura il posizionamento stabile e preciso degli inserti

www.sandvik.coromant.com/corocutqd

Utensile

- Unità di taglio Coromant Capto®
- Lame di troncatura
- Utensili a stelo
- Utensili a stelo QST™
- Testine CoroTurn® SL

Inserti

- Qualità di inserto e geometrie specifiche per troncatura
- Inserti raschianti per un'eccellente finitura superficiale

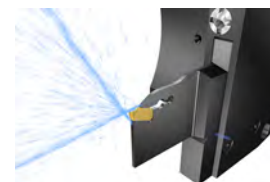
Chiave per il posizionamento degli inserti

Chiave a sgancio rapido per il posizionamento degli inserti con una sola mano.











Refrigerante di precisione




Tutti gli utensili sono dotati di adduzione interna di refrigerante sopra e sotto l'inserto, per migliorare il controllo del truciolo e la durata del tagliente. Gli adattatori sono "plug and play", per facilitare la connessione in macchina.



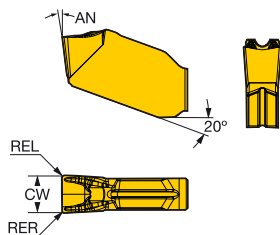
Inserti

	Troncatura					Scanalatura	Tornitura	Profilatura
								
	QD-CF	QD-CL	QD-CM	QD-CO	QD-CR	QD-GM	QD-TF/TM	QD-RM
Larghezza inserto, mm	1.00-3.00	2.50-8.00	1.00-8.00	2.00-6.00	2.00-6.00	6.00-8.00	3.00-8.00	3.00-8.00
Pagina	B52	B52	B53	B53	B53	B54	B55	B56

Utensile

			
Portautensili	Troncatura e scanalatura	Troncatura	Scanalatura
Coromant Capto®	B57		
Lame			
Refrigerante di precisione Accoppiamento neutro Accoppiamento destro Accoppiamento sinistro Senza refrigerante Accoppiamento neutro Accoppiamento destro Accoppiamento sinistro		B61-B62 B63 B64 B65 B66 B67	
Stelo			
Refrigerante di precisione Senza refrigerante	B58 B59		
Stelo QS	B60		
Testina da taglio CoroTurn® SL			B68

CoroCut® QD, inserto per troncatura



Wiper TECHNOLOGY

	SSC	CW	REL	RER	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																			
						P				M				K		N		S			H				
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	1135	AN
Finitura	B	1.00	0.07	0.07	QD-NB-0100-0001-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	C	1.20	0.10	0.10	QD-NC-0120-0001-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	D	1.50	0.10	0.10	QD-ND-0150-0001-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	E	2.00	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	F	2.50	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	G	3.00	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
Media	E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	H	4.00	0.30	0.30	QD-NH-0400-0003-CL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-CL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-CL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
L	8.00	0.40	0.40	QD-NL-0800-0004-CL	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

Tolleranze:

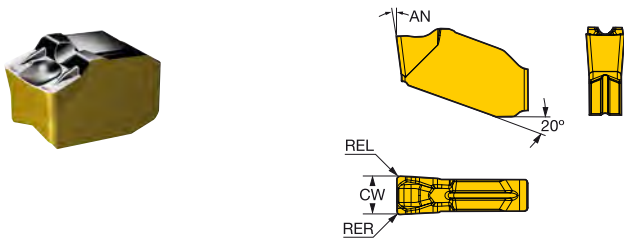
	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N...-CF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N...-CL	-0.050	0.050	-0.05	0.05



A

Inserto CoroCut® QD per scanalatura

B



C

				P	M	K	N	S	H	Dimensioni, millimetri					
	SSC	CW	REL	RER	Codice di ordinazione										
Media	K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-GM	1125	1135	1145	1125	1135	1145	1125	1135	1145	AN
	L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-GM	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	7°
						☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	7°

D

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-GM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

E

F

G

H



B51



B130



B149



B144



H36



H35

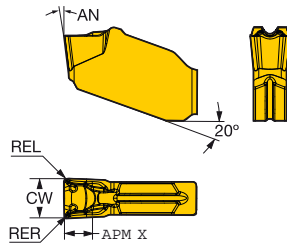


H19

CoroCut® QD, inserto per tornitura



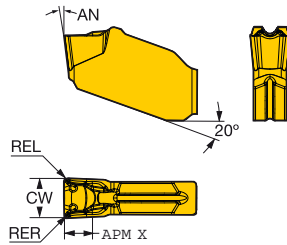
TECHNOLOGY
Wiper



Finitura	SSC	CW	REL	RER	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																	
						P				M				K		N		S		H			
						1105	1125	1135	1145	4325	1105	1125	1135	1145	1135	1145	1135	1145	1135	1145	1135	AN	
	G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
	L	8.00	0.80	0.80	QD-NL-0800-0008-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°

B

C



Media	SSC	CW	REL	RER	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri											
						P		M		K		N		S		H	
						1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	AN	
	G	3.00	0.40	0.40	QD-NG-0300-0004-TM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°	
	H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-0004-TM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°	
	H	4.00	0.80	0.80	QD-NH-0400-0008-TM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°	
	J	5.00	0.40	0.40	QD-NJ-0500-0004-TM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°	
	K	6.00	0.40	0.40	QD-NK-0600-0004-TM	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	7°	

D

E

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
QD-N..-TF	-0.050	0.050	-0.05	0.05
QD-N..-TM	-0.050	0.050	-0.05	0.05

F



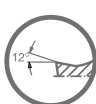
B51



B130



B149



B144



H36



H35



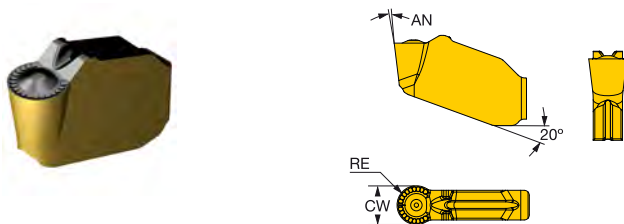
H19

H

A

Inserto CoroCut® QD per profilatura

B



C

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri		
				1125	1135	4335	1125	1135	1125	1135	4335	1125	1135	AN		
Media	SSC	CW	RE	Codice di ordinazione												
	G	3.00	1.50	QD-NG-0300-RM												7°
	H	4.00	2.00	QD-NH-0400-RM												7°
	K	6.00	3.00	QD-NK-0600-RM												7°
	L	8.00	4.00	QD-NL-0800-RM												7°

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

D

Tolleranze:		
	CWTOLL	CWTOLU
QD-N..-RM	-0.050	0.050

E

F

G

H



B51



B130



B149



B144



H36



H35

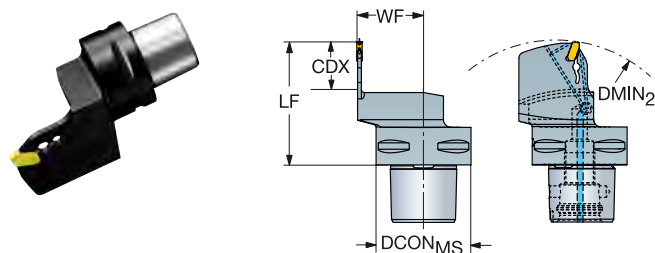


H19

Unità di taglio CoroCut® QD per troncatura e scanalatura

Sistema di bloccaggio elastico

Adduzione di refrigerante di precisione



SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₂	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	KG	
E	C3	22.0	133.0	3	C3-QD-R/LFE22C22055A	32	55.0	22.0	150	0.21	QD-NE-0200-0002-CM
	C4	22.0	151.0	3	C4-QD-R/LFE22C27060A	40	60.0	27.0	150	0.43	QD-NE-0200-0002-CM
F	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-R/LFF25C22055A	32	55.0	22.0	150	0.20	QD-NF-0250-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	C4-QD-R/LFF25C27060A	40	60.0	27.0	150	0.41	QD-NF-0250-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	C5-QD-RFF25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NF-0250-0002-CM
G	C3	25.0	133.0	3	C3-QD-RFG25C22055A	32	55.0	22.0	150	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
	C4	25.0	151.0	3	C4-QD-R/LFG25C27060A	40	60.0	27.0	150	0.42	QD-NG-0300-0002-CM
	C5	25.0	170.0	3	C5-QD-R/LFG25C35065A	50	65.0	35.0	150	0.71	QD-NG-0300-0002-CM
H	C6	25.0	97.0	3	C6-QD-R/LFG25C45070A	63	70.0	45.0	150	1.21	QD-NG-0300-0002-CM
	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-R/LFH32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.40	QD-NH-0400-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFH32C35070A	50	70.0	35.0	150	0.70	QD-NH-0400-0002-CM
J	C6	32.0	202.0	3	C6-QD-R/LFH32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.19	QD-NH-0400-0002-CM
	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-LFJ32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.52	QD-NJ-0500-0002-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFJ32C35070A	50	70.0	35.0	150	0.63	QD-NJ-0500-0002-CM
K	C6	32.0	202.0	3	C6-QD-LFJ32C45075A	63	75.0	45.0	150	1.20	QD-NJ-0500-0002-CM
	C4	32.0	161.0	3	C4-QD-RFK32C27070A	40	70.0	27.0	150	0.46	QD-NK-0600-0003-CM
	C5	32.0	175.0	3	C5-QD-R/LFK32C35070A	50	70.0	35.0	175	0.70	QD-NK-0600-0003-CM
L	C6	40.0	212.0	3	C6-QD-R/LFK40C45085A	63	85.0	45.0	150	1.27	QD-NK-0600-0003-CM
	C8	38.0	241.0	3	C8-QD-LFL38C51090A	80	90.0	51.0	150	2.31	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

B

C

D

E

F

G

H



CoroCut® QD, utensile a stelo per troncatura e scanalatura

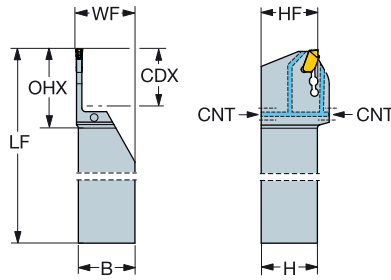
Sistema di bloccaggio elastico

Adduzione di refrigerante di precisione

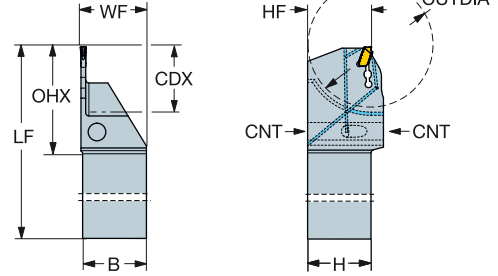
B



TSYC QD-R/LF..C..A



QD-R/LF..C..D



C

		Dimensioni, millimetri														
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT	BAR	KG	MIID	
	H	32 x 32	33.0	55.0	2	QD-R/LFH33C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NH-0400-0002-CM
		32 x 32	45.0	66.0	2	QD-R/LFH45C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NH-0400-0002-CM
	J	32 x 32	33.0	54.0	2	QD-R/LFJ33C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NJ-0500-0002-CM
		32 x 32	45.0	66.0	2	QD-R/LFJ45C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.09	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	32 x 32	33.0	55.0	2	QD-R/LFK33C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NK-0600-0003-CM
		32 x 32	45.0	67.0	2	QD-R/LFK45C3232A	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0		G 1/8-28	150	1.08	QD-NK-0600-0003-CM
		40 x 40	60.0	83.1	2	QD-R/LFK60C4040A	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NK-0600-0003-CM
	L	32 x 32	45.0	70.0	2	QD-R/LFL45C3232A	32.0	32.0	170.0	32.3	32.0		G 1/8-28	150	1.13	QD-NL-0800-0004-CM
		40 x 40	65.0	90.0	2	QD-R/LFL65C4040A	40.0	40.0	250.0	40.3	40.0		G 1/8-28	150	2.52	QD-NL-0800-0004-CM
	G	32 x 32	33.0	54.0	2	QD-R/LFG33C3232D	32.0	32.0	170.0	33.0	32.0	66	G 1/8-28	150	1.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

E

		Parti di ricambio
SSC	CZC _{MS}	Tappo refrigerante
G	32 x 32	5643 018-01
H	32 x 32	5643 018-01
J	32 x 32	5643 018-01
K	32 x 32	5643 018-01
K	40 x 40	3214 012-01
L	32 x 32-40 x 40	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

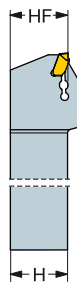
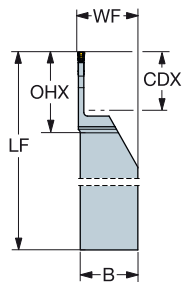
H



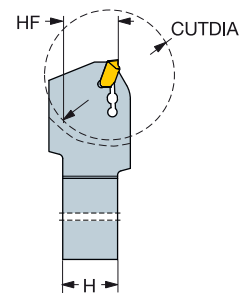
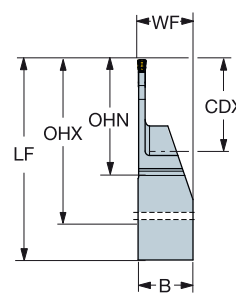
CoroCut® QD, utensile a stelo per troncatura e scanalatura

Sistema di bloccaggio elastico

TSYC QD-R/LF..A



QD-R/LF..S



SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
						B	H	LF	WF	HF	CUTDIA		(KG)
E	25 x 25	20.0	29.0		QD-R/LFE20-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.67	QD-NE-0200-0002-CM
F	25 x 25	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.65	QD-NF-0250-0002-CM
G	25 x 25	26.0	36.0		QD-R/LFG26-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.65	QD-NG-0300-0002-CM
H	25 x 25	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2525A	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0		0.62	QD-NH-0400-0002-CM
B	16 x 16	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	20	0.24	QD-NB-0100-0001-CM
	20 x 20	10.0	25.0	25.0	QD-R/LFB10-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	20	0.37	QD-NB-0100-0001-CM
C	16 x 16	13.0	26.1	26.1	QD-R/LFC13-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	26	0.24	QD-NC-0125-0001-CM
	20 x 20	13.0	25.0	25.0	QD-R/LFC13-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	26	0.37	QD-NC-0125-0001-CM
D	16 x 16	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	32	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
	20 x 20	16.0	25.0	25.0	QD-R/LFD16-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	32	0.37	QD-ND-0150-0001-CM
E	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFE20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
	20 x 20	26.0	35.0		QD-R/LFE26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.36	QD-NE-0200-0002-CM
F	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFF20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NF-0250-0002-CM
	20 x 20	26.0	35.0		QD-R/LFF26-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	52	0.37	QD-NF-0250-0002-CM
G	16 x 16	20.0	29.0		QD-R/LFG20-1616S	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	40	0.25	QD-NG-0300-0002-CM
	20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFG33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NG-0300-0002-CM
H	20 x 20	33.0	42.0		QD-R/LFH33-2020S	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	66	0.35	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro



B51



F2



E1



H36



H35



H21

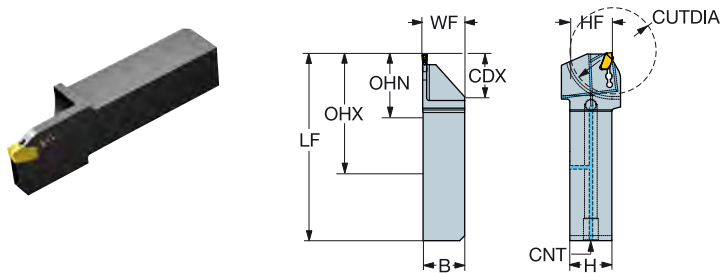
A

Utensile a stelo CoroCut® QD QS per troncatura e scanalatura

Sistema di bloccaggio elastico

Adduzione di refrigerante di precisione

B



C

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							BAR	KG	MIID
							B	H	LF	WF	HF	CUTDIA	CNT			
D	20 x 20	16.0	45.0	25.0	3	QS-QD-R/LFD16C2020D	20.0	20.0	88.7	20.0	20.0	32	G 1/8-28	150	0.24	QD-ND-0150-0001-CM
E	20 x 20	20.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFE20C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.25	QD-NE-0200-0002-CM
	25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFE26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.16	QD-NE-0200-0002-CM
F	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFF26C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	40	G 1/8-28	150	0.26	QD-NF-0250-0002-CM
	25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFF26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47	QD-NF-0250-0002-CM
G	20 x 20	26.0	41.6	21.6	3	QS-QD-R/LFG26C2020D	20.0	20.0	90.6	20.5	20.0	52	G 1/8-28	150	0.26	QD-NG-0300-0002-CM
	25 x 25	26.0	52.6	27.6	3	QS-QD-R/LFG26C2525D	25.0	25.0	111.6	26.0	25.0	52	G 1/8-28	150	0.47	QD-NG-0300-0002-CM
H	20 x 20	33.0	54.6	34.6	3	QS-QD-R/LFH33C2020D	20.0	20.0	103.6	20.5	20.0	66	G 1/8-28	150	0.47	QD-NH-0400-0002-CM
	25 x 25	40.0	46.6	41.6	3	QS-QD-R/LFH40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49	QD-NH-0400-0002-CM
J	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	QS-QD-R/LFJ40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.50	QD-NJ-0500-0002-CM
	K	25 x 25	40.0	66.6	41.6	3	QS-QD-R/LFK40C2525D	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	80	G 1/8-28	150	0.49

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

D

Parti di ricambio	
Tappo	Tappo
3214 013-01	3214 012-01

E

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



B51



F2



E1



G1



H36



H35



H21

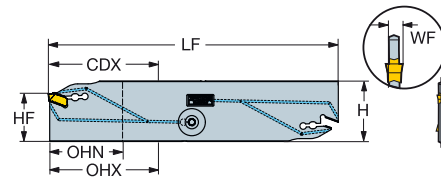
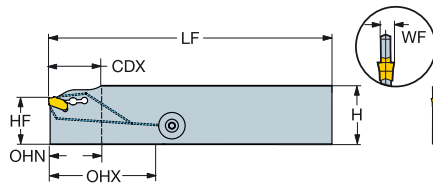


H5

Lama CoroCut® QD per troncatura

Sistema di bloccaggio elastico

Accoppiamento neutro - Adduzione di refrigerante di precisione



Lama di troncatura a singola sede inserto

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID	
							H	LF	WF	HF	BAR		KG
E	25	26.0	26.0	17.0	2	QD-NR1E26C25A	31.9	150.0	1.8	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
F	25	33.0	33.0	17.0	2	QD-NR1F33C25A	31.9	150.0	2.3	25.0	70	1.22	QD-NF-0250-0002-CM
G	25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.13	QD-NG-0300-0002-CM
H	21	36.0	36.0	17.0	2	QD-NN1H36C21A	25.9	110.0	3.7	21.4	70	0.11	QD-NH-0400-0002-CM
	25	60.0	60.0	17.0	2	QD-NN1H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.16	QD-NH-0400-0002-CM

Lama di troncatura con doppia sede inserto

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID	
							H	LF	WF	HF	BAR		KG
D	25	16.0	50.0	18.0	2	QD-NR2D16C25A	31.9	150.0	2.5	25.0	70	0.10	QD-ND-0150-0001-CM
E	25	26.0	60.0	26.0	2	QD-NR2E26C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
F	25	33.0	50.0	33.0	2	QD-NR2F33C25A	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
G	21	36.0	36.0	19.0	2	QD-NN2G36C21A	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.09	QD-NG-0300-0002-CM
	25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2G60C25A	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
H	45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2G80C45A	52.5	225.0	2.7	45.0	70	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
	25	60.0	60.0	20.0	2	QD-NN2H60C25A	31.9	150.0	3.7	25.0	70	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
J	45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2H80C45A	52.5	225.0	3.7	45.0	70	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
	25	60.0	60.0	25.0	2	QD-NN2J60C25A	31.9	150.0	4.7	25.0	70	0.17	QD-NJ-0500-0002-CM
K	45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2J80C45A	52.5	225.0	4.7	45.0	70	0.45	QD-NJ-0500-0002-CM
	25	60.0	60.0	24.0	2	QD-NN2K60C25A	31.9	150.0	5.7	25.0	70	0.20	QD-NK-0600-0003-CM
L	45	80.0	80.0	30.0	2	QD-NN2K80C45A	52.5	225.0	5.7	45.0	70	0.53	QD-NK-0600-0003-CM
	45	80.0	80.0	25.0	2	QD-NN2L80C45A	52.5	225.0	7.7	45.0	70	0.67	QD-NL-0800-0004-CM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

N = Neutro, R = Destro

SSC	CZC _{MS}	Parti di ricambio	
		Tappo refrigerante	Tappo
D,E,F	25	5643 028-01	5645 040-01
G	21	5643 028-01	5645 040-02
G	25-45	5643 028-01	5645 040-01
H,J,K,L	21-45	5643 028-01	5645 040-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B51



F2



E1



H36



H35



H20



H5

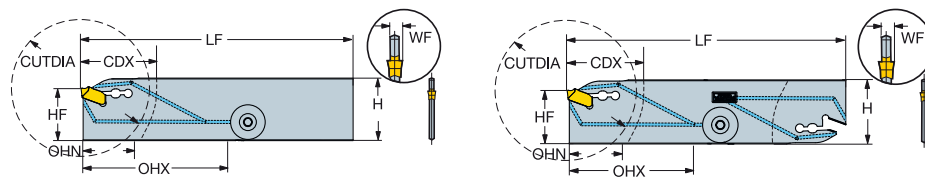
A

Lama CoroCut® QD per troncatura

Sistema di bloccaggio elastico

Accoppiamento neutro - Adduzione di refrigerante di precisione

B



Lama di troncatura a singola sede inserto con rinforzo ricurvo

C

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
							H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR		KG
F	21	33.0	36.0	33.0	2	QD-NR1F33C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	66	70	0.09	QD-NF-0250-0002-CM

Lama di troncatura a doppia sede inserto con rinforzo ricurvo

D

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
							H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR		KG
B	21	10.0	36.0	18.0	2	QD-NR2B10C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	20	70	0.08	QD-NB-0100-0001-CM
C	21	13.0	36.0	18.0	2	QD-NR2C13C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	26	70	0.07	QD-NC-0125-0001-CM
D	21	16.0	36.0	18.0	2	QD-NR2D16C21D	25.9	110.0	2.5	21.4	32	70	0.07	QD-ND-0150-0001-CM
E	21	26.0	36.0	26.0	2	QD-NR2E26C21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	70	0.08	QD-NE-0200-0002-CM

E

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro

		Parti di ricambio	
SSC	CZC _{MS}	Tappo refrigerante	Tappo
B	21	5643 028-03	5645 040-01
C	21	5643 028-03	5645 040-01
D	21	5643 028-03	5645 040-01
E	21	5643 028-03	5645 040-02

F

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H



B51



F2



E1

ISO
13399

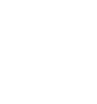
H36



H35



H20

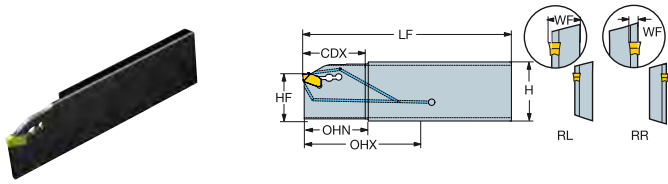


H5

Lama CoroCut® QD per troncatura

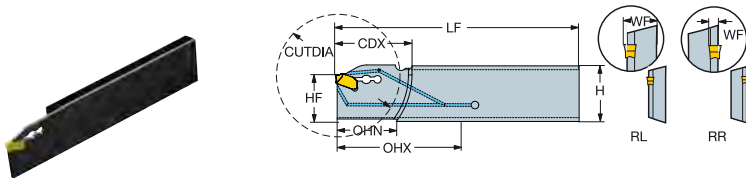
Sistema di bloccaggio elastico

Accoppiamento destro - Adduzione di refrigerante di precisione



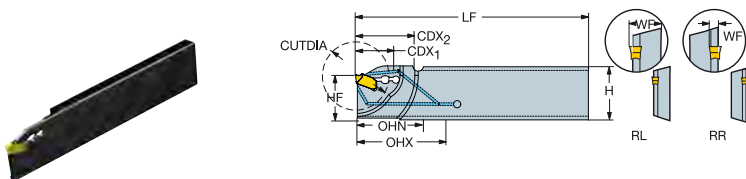
Lama di troncatura a singola sede inserto con rinforzo lineare

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
							H	LF	WF	HF	BAR	KG	
E	25L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM
	25L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.0	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM
F	25L	33.0	33.0	17.0	2	QD-RL1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM
G	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	25L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.0	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
H	25L	40.0	40.0	17.0	2	QD-RL1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
	25L	40.0	50.0	40.0	2	QD-RR1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM



Lama di troncatura a singola sede inserto con rinforzo ricurvo

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
							H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR		KG
E	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
F	21L	26.0	26.0	17.0	2	QD-RL1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM
	21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RL1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
G	21L	26.0	50.0	26.0	2	QD-RR1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21L	33.0	50.0	33.0	2	QD-RR1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.14	QD-NG-0300-0002-CM



Lama di troncatura a singola sede inserto con due curve rinforzate

SSC	CZC _{MS}	CDX ₁	CDX ₂	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
								H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR		KG
D	21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RL1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM
	21L	18.0	28.0	45.0	21.0	2	QD-RR1D18C21D2	25.9	110.0	2.5	21.4	36	70	0.16	QD-ND-0150-0001-CM
E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1E18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1E18C21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RL1G18C21D2	25.9	110.0	8.3	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	2	QD-RR1G18C21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Per macchine con contromandrino.

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



B51



F2



E1



H36



H35



H20



H5

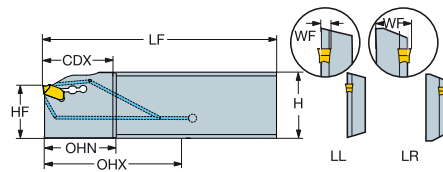
A

Lama CoroCut® QD per troncatura

Sistema di bloccaggio elastico

Accoppiamento sinistro - Adduzione di refrigerante di precisione

B

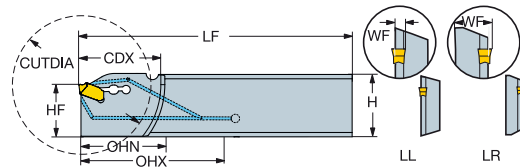


Lama di troncatura a singola sede inserto con rinforzo lineare

C

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						BAR	KG	MIID
							H	LF	WF	HF					
E	25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C25A	31.9	110.0	1.8	25.1	70	0.20	QD-NE-0200-0002-CM		
	25R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LR1E26C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NE-0200-0002-CM		
F	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1F33C25A	31.9	110.0	2.3	25.1	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM		
	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1F33C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NF-0250-0002-CM		
G	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C25A	31.9	110.0	2.7	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM		
	25R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C25A	31.9	110.0	8.3	25.1	70	0.19	QD-NG-0300-0002-CM		
H	25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-LL1H40C25A	31.9	110.0	3.7	25.1	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM		
	25R	40.0	50.0	40.0	2	QD-LR1H40C25A	31.9	110.0	8.3	25.0	70	0.19	QD-NH-0400-0002-CM		

D



Lama di troncatura a singola sede inserto con rinforzo ricurvo

E

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						BAR	KG	MIID
							H	LF	WF	HF	CUTDIA				
E	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1E26C21D	25.9	110.0	1.8	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM	
	21R	26.0	26.0	17.0	2	QD-LR1E26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NE-0200-0002-CM	
F	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1F26C21D	25.9	110.0	2.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM	
	21R	26.0	26.0	17.0	2	QD-LR1F26C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	52	70	0.17	QD-NF-0250-0002-CM	
G	21R	26.0	50.0	26.0	2	QD-LL1G26C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	70	0.17	QD-NG-0300-0002-CM	
	21R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LL1G33C21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM	
21R	33.0	50.0	33.0	2	QD-LR1G33C21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	70	0.16	QD-NG-0300-0002-CM		

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

G

H



B51



F2



E1



H36



H35



H20

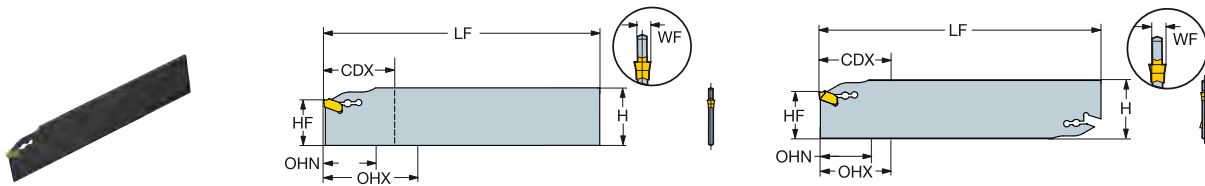


H5

Lama CoroCut® QD per troncatura

Sistema di bloccaggio elastico

Accoppiamento neutro

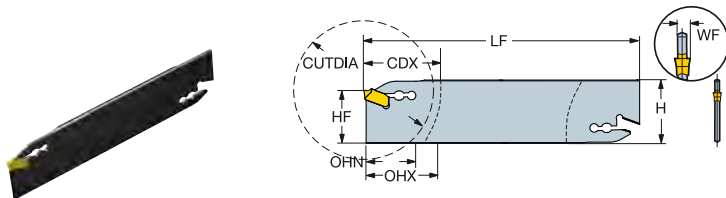


Lama di troncatura a singola sede inserto

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID
						H	LF	WF	HF	KG	
E	25	26.0	26.0	17.0	QD-NR1E26-25A	31.9	150.0	1.8	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
F	25	33.0	33.0	17.0	QD-NN1F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
G	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
H	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN1H36-21A	25.9	110.0	3.7	21.4	0.10	QD-NH-0400-0002-CM
	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN1H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15	QD-NH-0400-0002-CM

Lama di troncatura con doppia sede inserto

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID
						H	LF	WF	HF	KG	
E	25	26.0	50.0	26.0	QD-NR2E26-25A	31.9	150.0	2.6	25.0	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
F	21	33.0	35.0	17.0	QD-NN2F33-21A	25.9	110.0	2.3	21.4	0.01	QD-NF-0250-0002-CM
	25	33.0	50.0	17.0	QD-NN2F33-25A	31.9	150.0	2.3	25.0	0.10	QD-NF-0250-0002-CM
G	21	36.0	36.0	17.0	QD-NN2G36-21A	25.9	110.0	2.7	21.4	0.08	QD-NG-0300-0002-CM
	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN2G60-25A	31.9	150.0	2.7	25.0	0.12	QD-NG-0300-0002-CM
	45	80.0	80.0	30.0	QD-NN2G80-45A	52.5	225.0	2.7	45.0	0.30	QD-NG-0300-0002-CM
H	25	60.0	60.0	17.0	QD-NN2H60-25A	31.9	150.0	3.7	25.0	0.15	QD-NH-0400-0002-CM
	45	80.0	80.0	30.0	QD-NN2H80-45A	52.5	225.0	3.7	45.0	0.38	QD-NH-0400-0002-CM
L	45	80.0	80.0	25.0	QD-NN2L80-45A	52.5	225.0	7.7	45.0	0.70	QD-NL-0800-0004-CM



Lama di troncatura a doppia sede inserto con rinforzo ricurvo

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID	
						H	LF	WF	HF	CUTDIA		KG
E	21	26.0	50.0	26.0	QD-NR2E26-21D	25.9	110.0	2.6	21.4	52	0.08	QD-NE-0200-0002-CM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

N = Neutro, R = Destro

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



B51



F2



E1



H36



H35



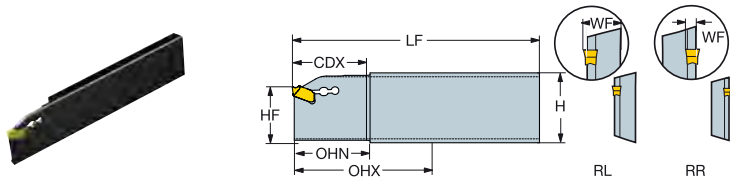
H20

Lama CoroCut® QD per troncatura

Sistema di bloccaggio elastico

Accoppiamento destro

B

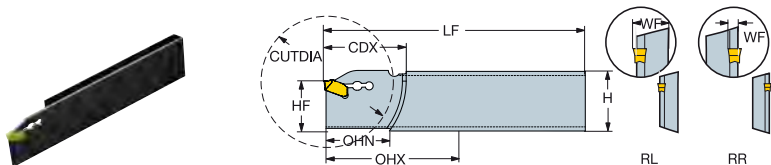


Lama di troncatura a singola sede inserto con rinforzo lineare

C

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID
						H	LF	WF	HF	KG	
G	25L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-25A	31.9	110.0	8.3	25.0	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	25L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-25A	31.9	110.0	2.7	25.0	0.20	QD-NG-0300-0002-CM

D

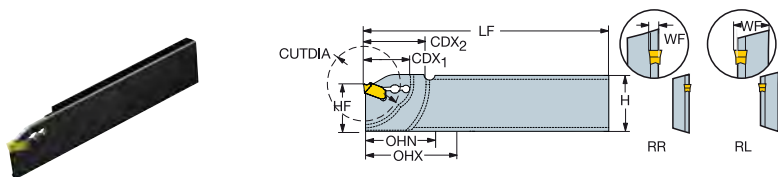


Lama di troncatura a singola sede inserto con rinforzo ricurvo

E

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID	
						H	LF	WF	HF	CUTDIA		KG
G	21L	33.0	50.0	33.0	QD-RL1G33-21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21L	26.0	50.0	26.0	QD-RR1G26-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21L	33.0	50.0	33.0	QD-RR1G33-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

F



Lama di troncatura a singola sede inserto con due curve rinforzate

G

SSC	CZC _{MS}	CDX ₁	CDX ₂	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID	
							H	LF	WF	HF	CUTDIA		KG
E	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1E18-21D2	25.9	110.0	1.8	21.4	36	0.17	QD-NE-0200-0002-CM
G	21L	18.0	28.0	50.0	18.0	QD-RR1G18-21D2	25.9	110.0	2.7	21.4	36	0.14	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

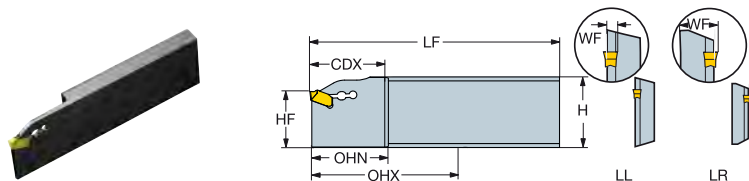
H



Lama CoroCut® QD per troncatura

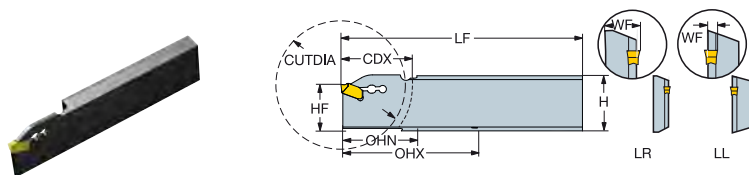
Sistema di bloccaggio elastico

Accoppiamento sinistro



Lama di troncatura a singola sede inserto con rinforzo lineare

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID
						H	LF	WF	HF	KG	
G	25R	33.0	50.0	33.0	QD-LL1G33-25A	31.9	110.0	2.7	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM
	25R	33.0	50.0	33.0	QD-LR1G33-25A	31.9	110.0	8.3	25.1	0.19	QD-NG-0300-0002-CM



Lama di troncatura a singola sede inserto con rinforzo ricurvo

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID	
						H	LF	WF	HF	CUTDIA		KG
G	21R	26.0	50.0	26.0	QD-LL1G26-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	52	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21R	33.0	50.0	33.0	QD-LL1G33-21D	25.9	110.0	2.7	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
	21R	33.0	50.0	33.0	QD-LR1G33-21D	25.9	110.0	8.3	21.4	66	0.17	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro



B51



F2



E1



H36



H35

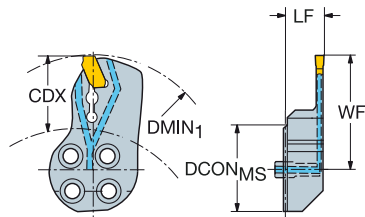


H20

Testina CoroCut® QD per scanalatura

Sistema di bloccaggio elastico

CoroTurn® SL - Adduzione di refrigerante di precisione



SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	HF	BAR	KG	
E	25	22.0	55.0	1	SL-QD-R/LGE22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NE-0200-0002-CM
	32	26.0	64.0	1	SL-QD-R/LGE26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NE-0200-0002-CM
F	25	22.0	65.0	1	SL-QD-R/GF22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NF-0250-0002-CM
	32	26.0	65.0	1	SL-QD-R/LGF26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NF-0250-0002-CM
G	25	22.0	70.0	1	SL-QD-R/LGG22C25	25	9.0	36.1	0.1	80	0.07	QD-NG-0300-0002-CM
	32	26.0	70.0	1	SL-QD-R/LGG26C32	32	11.0	43.6	0.1	80	0.11	QD-NG-0300-0002-CM
	40	32.0	80.0	1	SL-QD-R/LGG32C40	40	12.0	53.6	0.1	80	0.17	QD-NG-0300-0002-CM
H	32	32.0	75.0	1	SL-QD-R/LGH32C32	32	11.0	49.6	0.1	80	0.13	QD-NH-0400-0002-CM
	40	40.0	90.0	1	SL-QD-R/LGH40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.19	QD-NH-0400-0002-CM
J	40	40.0	130.0	1	SL-QD-R/LGJ40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NJ-0500-0002-CM
K	40	40.0	130.0	1	SL-QD-R/LGK40C40	40	12.0	61.6	0.1	80	0.21	QD-NK-0600-0003-CM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio		
SSC	CZC _{MS}	Bussola di posizionamento
E	25	5552 058-02
E	32	5638 031-01
F	25	5552 058-02
F	32	5638 031-01
G	25	5552 058-02
G	32-40	5638 031-01
H	32-40	5638 031-01
J	40	5638 031-01
K	40	5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



CoroCut® QF

Scanalatura frontale sicura

Applicazione

- Scanalatura frontale

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Testine di taglio CoroTurn® SL per scanalatura frontale
- Adduzione interna di refrigerante ad alta precisione
- Ideale quando si lavora con inserti più larghi
- Facile bloccaggio dell'inserto e forza di bloccaggio corretta
- Inserti specifici per rotazione del mandrino in senso orario (QFT) ed antiorario (QFU)
- Necessità di spoglia laterale ottimizzata per la scanalatura frontale



www.sandvik.coromant.com/corocutqf

Utensile

- Unità di taglio Coromant Capto®
- Utensili a stelo
- Utensili a stelo QS
- Testine CoroTurn® SL

Inserti

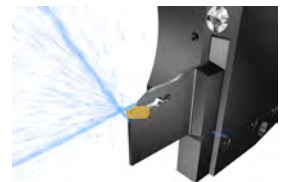
- CW 3, 4, 6 e 8 mm (0.118, 0.157, 0.236 e 0.315 poll.)
- Qualità GC1105, GC1125, GC1135, GC1145, H10F
- Geometria TF per scanalatura e tornitura laterale
- Geometria GF rettificata per scanalatura
- Geometria RM per profilatura

Tailor Made

Costruite un utensile ottimizzato con i valori più adatti al vostro componente in termini di profondità di taglio e gamma diametri.

Lama dal design innovativo

Più materiale nella sezione più debole e la riduzione della massa nella parte frontale della lama assicurano maggiore rigidità dinamica, riducendo efficacemente le vibrazioni. La fessura è ottimizzata in modo da garantire la corretta forza di bloccaggio.



B51



B51



B51

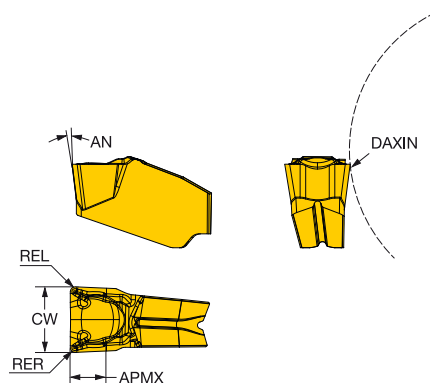


H35

A

Inserto CoroCut® QF per scanalatura frontale

B

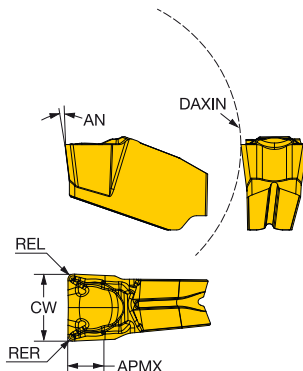


C

						Dimensioni, millimetri																								
						P				M				K		N			S			AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050		
SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Codice di ordinazione																									
QFT-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFT-G-0300-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050			
QFT-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFT-H-0400-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050			
QFT-K	6.00	0.40	0.40	45.0	QFT-K-0600-04-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050			
QFT-L	8.00	0.80	0.80	60.0	QFT-L-0800-08-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050			

D

E



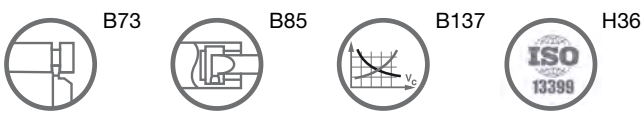
F

						Dimensioni, millimetri																								
						P				M				K		N			S			AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU				
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050		
SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Codice di ordinazione																									
QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050			
QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFU-H-0400-03-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050			
QFU-K	6.00	0.40	0.40	45.0	QFU-K-0600-04-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050			
QFU-L	8.00	0.80	0.80	60.0	QFU-L-0800-08-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.050	0.050			

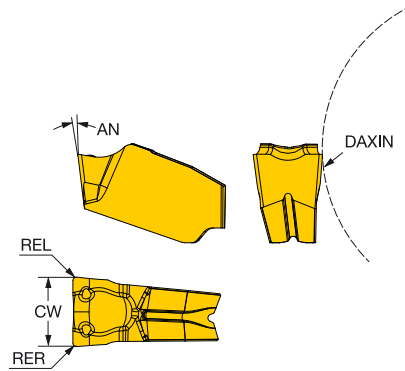
G

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

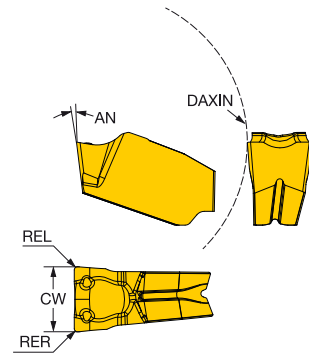
H



Inserto CoroCut® QF per scanalatura frontale



						P	M	K	N		S		Dimensioni, millimetri					
						1125	1105	1125	1105	1125	H10F	1105	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finitura	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Codice di ordinazione												
	QFT-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFT-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFT-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050



						P	M	K	N		S		Dimensioni, millimetri					
						1125	1105	1125	1105	1125	H10F	1105	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finitura	SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Codice di ordinazione												
	QFU-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFU-G-0300-02-GF	★	☆	★	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFU-H-0400-02-GF	★	☆	★	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

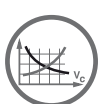
SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.



B73



B85



B137



H36



A TRONCATURA E SCANALATURA Inserti

Inserto CoroCut® QF per scanalatura frontale

B

C

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri						
		SSC	CW	RE	DAXIN	Codice di ordinazione		1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Media	QFT-G	3.00	1.50	30.0		QFT-G-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFT-H	4.00	2.00	30.0		QFT-H-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFT-K	6.00	3.00	45.0		QFT-K-0600-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050

D

E

				P		M		K		N		S		Dimensioni, millimetri						
		SSC	CW	RE	DAXIN	Codice di ordinazione		1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU
Media	QFU-G	3.00	1.50	30.0		QFU-G-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFU-H	4.00	2.00	30.0		QFU-H-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050
	QFU-K	6.00	3.00	45.0		QFU-K-0600-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050

F

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

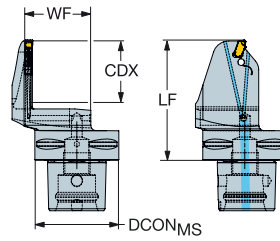
H

B 72

Unità di taglio CoroCut® QF per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurva -B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	KG		
QFT-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFT-RK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF	
	C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFT-RK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFT-K-0600-04-TF	
	C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFT-RK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFT-K-0600-04-TF	
	C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFT-RK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.72	QFT-K-0600-04-TF	
	C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFT-RK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
	C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFT-RK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
	C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFT-RK32C-168B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFT-K-0600-04-TF	
	C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
	C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFT-RK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF	
	C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFT-RK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFT-K-0600-04-TF	
	C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFT-RK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
	C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFT-K-0600-04-TF	
	QFT-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFT-RL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFT-L-0800-08-TF
		C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFT-RL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF
C6		38.0	120.0	300.0	3	C6-QFT-RL38C-120B	63	77.1	39.0	150	2.14	QFT-L-0800-08-TF	
C6		50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFT-RL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFT-L-0800-08-TF	
C8		38.0	120.0	300.0	3	C8-QFT-RL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF	
C8		50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFT-RL50C-220B	80	97.1	42.0	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF	

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

C

D

E

F

G

H



B70



F2



E1



H36

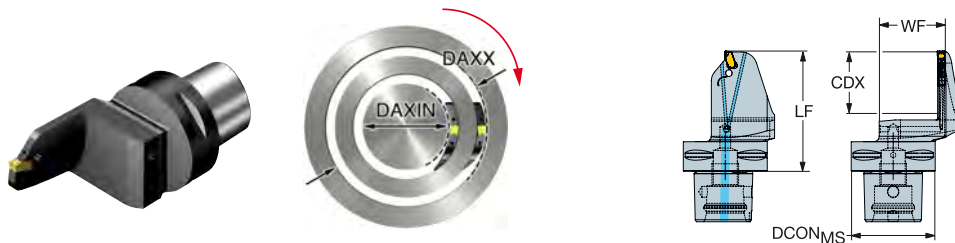


H5

Unità di taglio CoroCut® QF per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurva -B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	KG	
QFU-K	C5	26.0	45.0	100.0	3	C5-QFU-LK26C-045B	50	61.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
	C5	32.0	88.0	180.0	3	C5-QFU-LK32C-088B	50	67.6	33.0	150	0.68	QFU-K-0600-04-TF
	C5	32.0	168.0	400.0	3	C5-QFU-LK32C-168B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
	C5	32.0	220.0	1000.0	3	C5-QFU-LK32C-220B	50	67.6	33.0	150	0.71	QFU-K-0600-04-TF
	C6	26.0	45.0	100.0	3	C6-QFU-LK26C-045B	63	65.1	39.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
	C6	32.0	88.0	180.0	3	C6-QFU-LK32C-088B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
	C6	32.0	168.0	400.0	3	C6-QFU-LK32C-168B	63	71.1	39.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
	C6	32.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LK32C-220B	63	71.1	39.0	150	1.15	QFU-K-0600-04-TF
	C8	26.0	45.0	100.0	3	C8-QFU-LK26C-045B	80	73.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
	C8	32.0	88.0	180.0	3	C8-QFU-LK32C-088B	80	79.1	42.0	150	2.14	QFU-K-0600-04-TF
	C8	32.0	168.0	400.0	3	C8-QFU-LK32C-168B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
	C8	32.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LK32C-220B	80	79.1	42.0	150	1.14	QFU-K-0600-04-TF
QFU-L	C6	33.0	60.0	150.0	3	C6-QFU-LL33C-060B	63	72.1	39.0	150	1.14	QFU-L-0800-08-TF
	C8	33.0	60.0	150.0	3	C8-QFU-LL33C-060B	80	80.1	42.0	150	2.14	QFU-L-0800-08-TF
	C6	38.0	120.0	300.0	3	C6-QFU-LL38C-120B	63	77.1	39.0	150	1.19	QFU-L-0800-08-TF
	C6	50.0	220.0	1000.0	3	C6-QFU-LL50C-220B	63	89.1	39.0	150	1.23	QFU-L-0800-08-TF
	C8	38.0	120.0	300.0	3	C8-QFU-LL38C-120B	80	85.1	42.0	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF
	C8	50.0	220.0	1000.0	3	C8-QFU-LL50C-220B	80	97.1	42.0	150	2.21	QFU-L-0800-08-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

L = Sinistro

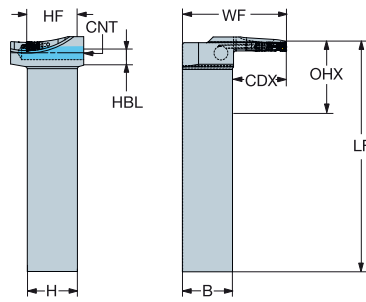
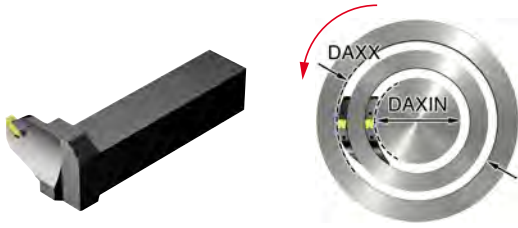
Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



Utensile a stelo CoroCut® QF per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurva -B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID	
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR		KG
QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	QFT-LGK32C3232-080B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
	32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	QFT-LGK32C3232-200B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.00	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio	
Tappo	Tappo
3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B70



F2



E1



H36



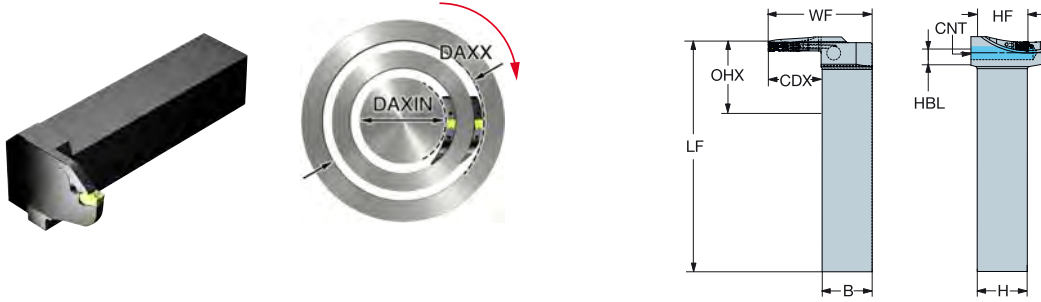
H5

Utensile a stelo CoroCut® QF per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione

B



C

Ricurva -B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri										MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG		
QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	200.0	18.0	3	QFU-RGK32C3232-080B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF	
	32 x 32	32.0	200.0	1000.0	18.0	3	QFU-RGK32C3232-200B	32.0	32.0	18.0	146.0	58.6	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF	

D

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio	
Tappo	Tappo
3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



Utensile a stelo CoroCut® QF per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurva -B

								Dimensioni, millimetri										MIID
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	
	QFT-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-080B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-160B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
		32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	QFT-RFK32C3232-220B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-K-0600-04-TF
	QFT-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	QFT-RFL33C3232-060B	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF
		32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	QFT-RFL38C3232-120B	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFT-L-0800-08-TF
		32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	QFT-RFL50C3232-220B	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFT-L-0800-08-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio	
Tappo	Tappo
3214 013-01	3214 012-01

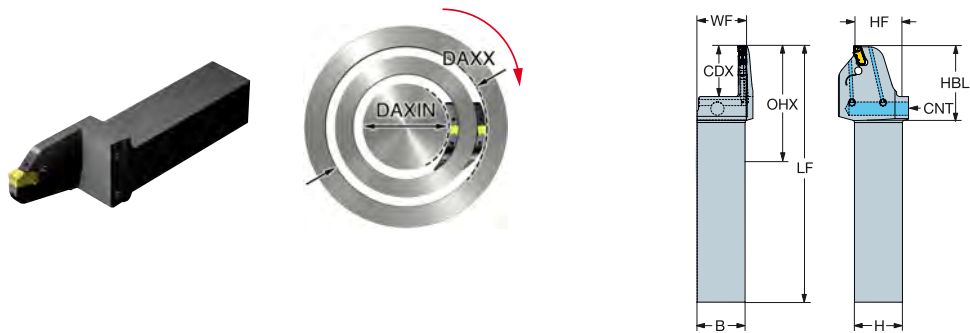
Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Utensile a stelo CoroCut® QF per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurva -B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							BAR	KG	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
QFU-K	32 x 32	32.0	80.0	180.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-080B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
	32 x 32	32.0	160.0	400.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-160B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
	32 x 32	32.0	220.0	1000.0	51.6	3	QFU-LFK32C3232-220B	32.0	32.0	51.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-K-0600-04-TF
QFU-L	32 x 32	33.0	60.0	150.0	52.6	3	QFU-LFL33C3232-060B	32.0	32.0	52.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF
	32 x 32	38.0	120.0	300.0	57.6	3	QFU-LFL38C3232-120B	32.0	32.0	57.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.18	QFU-L-0800-08-TF
	32 x 32	50.0	220.0	1000.0	69.6	3	QFU-LFL50C3232-220B	32.0	32.0	69.6	170.0	33.0	32.0	G 1/8-28	150	1.09	QFU-L-0800-08-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio	
Tappo	Tappo
3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Utensile a stelo CoroCut® QF QS per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurva -B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							BAR	KG	MIID
									B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	100.0	150.0	39.6	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
QFT-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFT-RFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFT-RFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFT-RFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio	
Tappo	Tappo
3214 013-01	3214 012-01

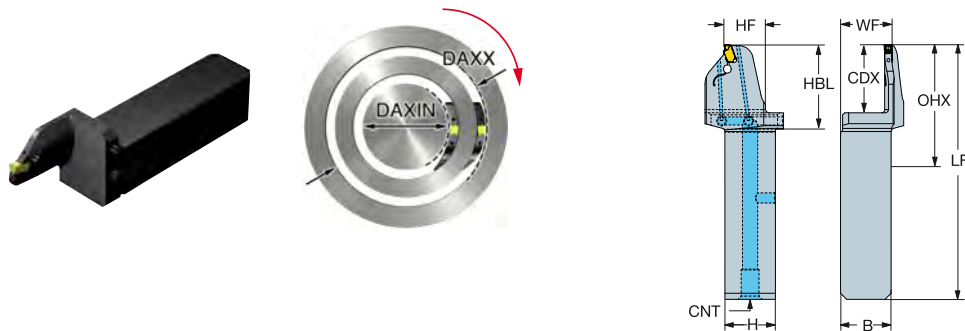
Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Utensile a stelo CoroCut® QF QS per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurva -B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							BAR	KG	MID
									B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
QFU-H	25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF	
25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF	
QFU-K	25 x 25	26.0	45.0	110.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	35.6		3	QFU-LFK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	119.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	41.6		3	QFU-LFK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	125.6	26.0	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio	
Tappo	Tappo
3214 013-01	3214 012-01

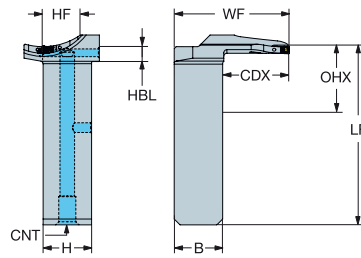
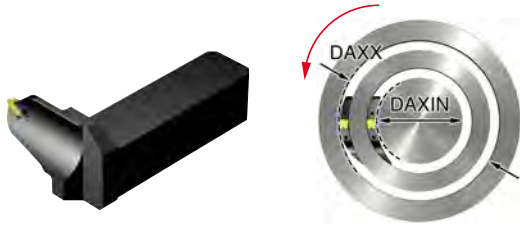
Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Utensile a stelo CoroCut® QF QS per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurva -B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							BAR	KG	MIID
									B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	49.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.53	QFT-H-0400-03-TF
QFT-K	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	QFT-LGK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	QFT-LGK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	QFT-LGK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-K-0600-04-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio

Tappo	Tappo
3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B70



F2



E1



H36

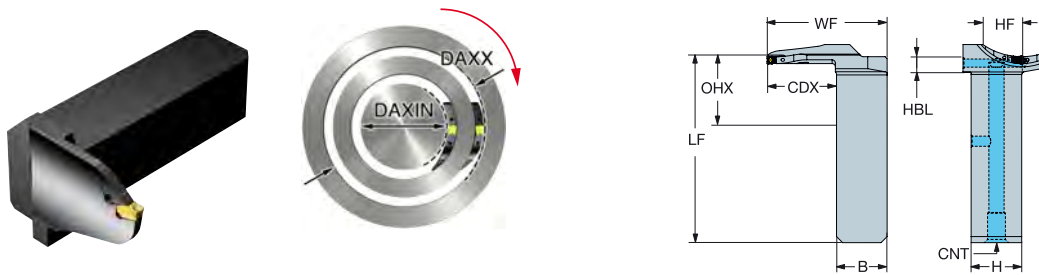


H5

Utensile a stelo CoroCut® QF QS per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurva -B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								BAR	KG	MIID
									B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				
QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF	
QFU-K	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF	
	25 x 25	26.0	45.0	100.0	8.0		3	QFU-RGK26C2525-045B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	
	25 x 25	26.0	80.0	180.0	8.0		3	QFU-RGK26C2525-080B	25.0	25.0	8.0	94.0	52.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	
	25 x 25	32.0	160.0	400.0	8.0		3	QFU-RGK32C2525-160B	25.0	25.0	8.0	94.0	58.6	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-K-0600-04-TF	

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio	
Tappo	Tappo
3214 013-01	3214 012-01

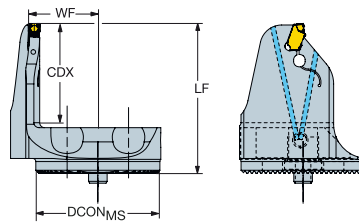
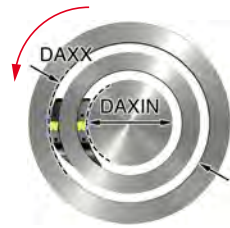
Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Testina CoroCut® QF per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurva -B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
								DCON _{MS}	LF	WF	HF	BAR	KG	
QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-RK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
	40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-RK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
	40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-RK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
	40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-RK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF
QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
	40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
	40	30.0	200.0	400.0	46.0	1	SL-QFT-RG30C40-200B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
QFT-H	40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
	40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
	40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
	40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
	40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.18	QFT-H-0400-03-TF
	40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF
	40	38.0	200.0	400.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-200B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF
	40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio

Bussola di
posizionamento
5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B70



F2



H36



H5



H2

A

Testina CoroCut® QF per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione

B



C

Ricurva - B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					BAR	KG	MIID
								DCON _{MS}	LF	WF	HF				
QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-LK26C40-045B	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF	
	40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-LK32C40-080B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF	
	40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-LK32C40-160B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF	
	40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-LK32C40-200B	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF	
QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	40	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-LG25C40-055B	40	41.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	40	30.0	200.0	510.0	46.0	1	SL-QFU-LG30C40-200B	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
QFU-H	40	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF	
	40	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF	
	40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF	
	40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF	
	40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
	40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
	40	38.0	200.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-200B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
	40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF	

D



E

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio

Bussola di
posizionamento
5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



Testina CoroCut® QF per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurva -A

	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
									DCON _{MS}	LF	WF	HF	BAR	KG		
	QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF	
		32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.10	QFT-G-0300-03-TF	
		32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF	
		40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF	
		40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.17	QFT-G-0300-03-TF	
		40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF	
		40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
		40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
		40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF	
		QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		32	25.0	35.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF	
		40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF	
		40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF	
		40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF	
		40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF	
		40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF	
		40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF	
	QFT-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFT-LK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
		40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFT-LK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
		40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFT-LK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	
		40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFT-LK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFT-K-0600-04-TF	

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio
Bussola di posizionamento 5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B70



H36

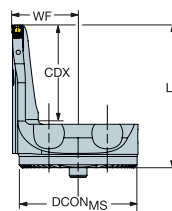
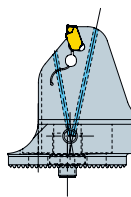


H5

Testina CoroCut® QF per scanalatura frontale

Sistema di bloccaggio a molla

Adduzione di refrigerante di precisione



Ricurva -A

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
								DCON _{MS}	LF	WF	HF	BAR	KG		
QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	36.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	0.1	150	0.10	QFU-G-0300-03-TF	
	32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF	
	32	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A	32	41.0	18.0	0.1	150	0.11	QFU-G-0300-03-TF	
	40	25.0	38.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF	
	40	25.0	45.0	60.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF	
	40	25.0	55.0	76.0	41.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A	40	41.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF	
	40	30.0	70.0	106.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF	
	40	30.0	100.0	156.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
	40	30.0	150.0	310.0	46.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A	40	46.0	22.0	0.1	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF	
QFU-H	32	22.0	30.0	45.0	38.0	1	SL-QFU-RH25C32-030A	32	38.0	18.5	0.1	150	0.12	QFU-H-0400-03-TF	
	32	25.0	35.0	52.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A	32	41.0	18.5	0.1	150	0.11	QFU-H-0400-03-TF	
	40	25.0	36.0	55.0	41.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A	40	41.0	22.5	0.1	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF	
	40	32.0	45.0	75.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF	
	40	32.0	65.0	108.0	48.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A	40	48.0	22.5	0.1	150	0.16	QFU-H-0400-03-TF	
	40	38.0	100.0	160.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
	40	38.0	150.0	310.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
	40	38.0	300.0	510.0	54.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A	40	54.0	22.5	0.1	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF	
QFU-K	40	26.0	45.0	100.0		1	SL-QFU-RK26C40-045A	40	42.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF	
	40	32.0	80.0	180.0		1	SL-QFU-RK32C40-080A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF	
	40	32.0	160.0	400.0		1	SL-QFU-RK32C40-160A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF	
	40	32.0	200.0	1000.0		1	SL-QFU-RK32C40-200A	40	48.0	24.5	0.1	150	0.13	QFU-K-0600-04-TF	

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

Parti di ricambio
Bussola di posizionamento 5638 031-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



CoroCut® 3

Troncatura poco profonda e scanalatura di precisione

Applicazione

- Troncatura
- Scanalatura di sedi anelli elastici
- Scanalatura esterna
- Profilatura
- Ottimizzato per la troncatura di anelli di cuscinetto

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Scanalatura di precisione fino alle larghezze più ridotte
- Massima versatilità - un solo attacco per tutte le larghezze di inserto
- Soluzione economica grazie ai tre taglienti
- Interfaccia stabile
- Inserti a tre taglienti con strettissima tolleranza di posizionamento
- Disponibilità di inserti Tailor Made



www.sandvik.coromant.com/corocut3

Inserti

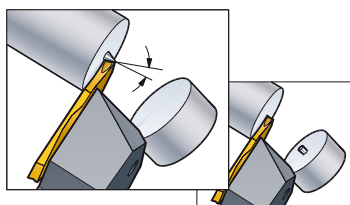
- GC1125: una qualità versatile in quattro geometrie differenti:
- CM per la troncatura ad avanzamenti medi
- CS per la troncatura nelle lavorazioni ad avanzamenti estremamente bassi
- GS per la scanalatura di precisione ad avanzamenti bassi
- RS per la profilatura e la scanalatura ad avanzamenti bassi

Utensile

- Coromant Capto®
- Utensili a stelo QS
- Attacchi a stelo rettangolari
- Testine di taglio CoroTurn® SL

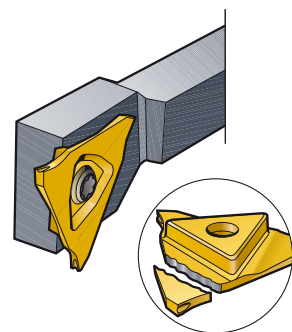
Inserti angolati frontalmente

Disponibilità di inserti con angolo frontale per operazioni di troncatura senza pioli e bave.



Posizionamento indipendente degli inserti in caso di rottura

Gli inserti possono essere posizionati direttamente in macchina svitando di due giri la vite. In caso di rottura, il meccanismo di bloccaggio non è interessato - è sufficiente posizionare l'inserto e riavviare la macchina.



B88






B88





H35

B Inserti

	Troncatura		Scanalatura	Profilatura
				
	123-CM	123-CS	123-GS	123-RS
Larghezza inserto, mm	1.00-2.00	1.00-2.00	0.50-3.18	0.50-3.00
Pagina	B89	B89	B91	B92

D Utensile

		
Portautensili	Troncatura e scanalatura	Scanalatura
Coromant Capto®	B93	
Stelo	B94	
Testina da taglio CoroTurn® SL		B95

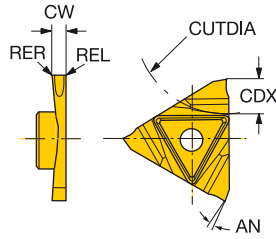
F

G

H

Inserto CoroCut® 3 per troncatura

Troncatura poco profonda



	SSC	CW	REL	RER	CDX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							P	M	K	N	S						
Finitura	T	1.00	0.00	0.00	4.3	N123T3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.4	N123T3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	6.4	N123T3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
	U	1.00	0.00	0.00	4.3	N123U3-0100-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	6.4	N123U3-0150-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	6.4	N123U3-0200-0000-CS	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
Media	T	1.00	0.10	0.10	4.3	N123T3-0100-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		1.50	0.10	0.10	6.4	N123T3-0150-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		2.00	0.10	0.10	6.4	N123T3-0200-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
	U	1.00	0.10	0.10	4.3	N123U3-0100-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		1.50	0.10	0.10	6.4	N123U3-0150-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
		2.00	0.10	0.10	6.4	N123U3-0200-0001-CM	★	★	★	★	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

T = Inserto destro, U = Inserto sinistro.



B88



B130



B149



B143



H36



H35



H17

A

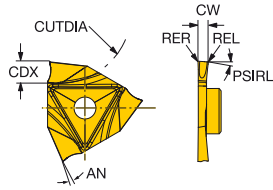
Inserto CoroCut® 3 per troncatura

Troncatura poco profonda

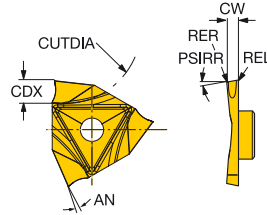
B



L123T3-CS



R123T3-CS



C

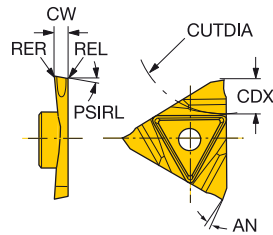
								Dimensioni, millimetri													
		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Code di ordinazione	P	M	K	N	S	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
										1125	1125	1125	1125	1125							
Finitura		T	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123T3-0100-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123T3-0100-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123T3-0200-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123T3-0200-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			1.00	0.00	0.00	4.2		5.0		R123T3-0100-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		10.0		R123T3-0100-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		15.0		R123T3-0100-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		5.0		R123T3-0150-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		10.0		R123T3-0150-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		15.0		R123T3-0150-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		5.0		R123T3-0200-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		10.0		R123T3-0200-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			2.00	0.00	0.00	6.3		15.0		R123T3-0200-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050

D

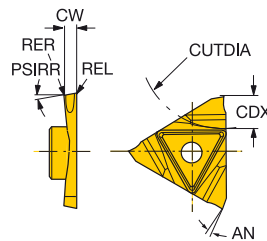
E



L123U3-CS



R123U3-CS



F

								Dimensioni, millimetri													
		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Code di ordinazione	P	M	K	N	S	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
										1125	1125	1125	1125	1125							
Finitura		U	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123U3-0100-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123U3-0100-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			1.00	0.00	0.00	4.2	15.0		L123U3-0100-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			1.50	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0150-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			1.50	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0150-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			1.50	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0150-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			2.00	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0200-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0200-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0200-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050	
			1.00	0.00	0.00	4.2		5.0		R123U3-0100-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.00	0.00	0.00	4.2		10.0		R123U3-0100-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		5.0		R123U3-0150-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		10.0		R123U3-0150-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			1.50	0.00	0.00	6.3		15.0		R123U3-0150-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
	2.00	0.00	0.00	6.3		5.0		R123U3-0200-0500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050		
	2.00	0.00	0.00	6.3		10.0		R123U3-0200-1000-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050		
	2.00	0.00	0.00	6.3		15.0		R123U3-0200-1500-CS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050		

G

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro, L = Sinistro

T = Inserto destro, U = Inserto sinistro.

H



B88



B130



B149



B143



H36



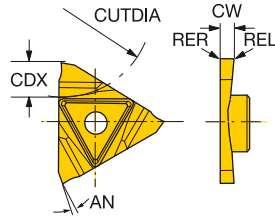
H35



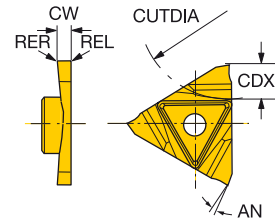
H17

Inserto CoroCut® 3 per scanalatura

Scanalatura



Finitura	SSC	CW	REL	RER	CDX	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri					
							1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	T	0.50	0.00	0.00	1.5	N123T3-0050-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.60	0.00	0.00	1.6	N123T3-0060-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.70	0.00	0.00	1.7	N123T3-0070-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.80	0.00	0.00	1.8	N123T3-0080-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.90	0.00	0.00	2.0	N123T3-0090-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.00	0.00	0.00	2.2	N123T3-0100-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.20	0.00	0.00	2.3	N123T3-0120-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.40	0.00	0.00	2.7	N123T3-0140-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	3.0	N123T3-0150-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.60	0.00	0.00	3.2	N123T3-0160-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.70	0.00	0.00	3.3	N123T3-0170-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.95	0.00	0.00	3.9	N123T3-0195-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	4.0	N123T3-0200-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.25	0.00	0.00	4.5	N123T3-0225-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.50	0.00	0.00	5.0	N123T3-0250-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.75	0.00	0.00	5.5	N123T3-0275-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		3.00	0.00	0.00	6.0	N123T3-0300-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		3.18	0.00	0.00	6.0	N123T3-0318-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050



Finitura	SSC	CW	REL	RER	CDX	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri					
							1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
	U	0.50	0.00	0.00	1.5	N123U3-0050-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.70	0.00	0.00	1.7	N123U3-0070-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.80	0.00	0.00	1.8	N123U3-0080-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		0.90	0.00	0.00	2.0	N123U3-0090-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.00	0.00	0.00	2.2	N123U3-0100-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.20	0.00	0.00	2.3	N123U3-0120-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.40	0.00	0.00	2.7	N123U3-0140-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.50	0.00	0.00	3.0	N123U3-0150-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.60	0.00	0.00	3.2	N123U3-0160-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		1.70	0.00	0.00	3.3	N123U3-0170-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.00	0.00	0.00	4.0	N123U3-0200-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.25	0.00	0.00	4.5	N123U3-0225-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		2.50	0.00	0.00	5.0	N123U3-0250-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
		3.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0300-0000-GS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

T = Inserto destro, U = Inserto sinistro.



B88



B130



B149



B143



H36



H35



H17

A

TRONCATURA E SCANALATURA

Inserti

Inserto CoroCut® 3 per profilatura

Scanalatura/Profilatura

B

C

Finitura	SSC	CW	RE	CDX	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri						
						1125	1125	1125	1125	1125	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
						*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
T	0.50	0.25	1.5		N123T3-0050-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	0.80	0.40	1.8		N123T3-0080-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	1.00	0.50	2.2		N123T3-0100-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	1.50	0.75	3.3		N123T3-0150-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	2.00	1.00	4.0		N123T3-0200-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	2.50	1.25	5.0		N123T3-0250-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	3.00	1.50	6.0		N123T3-0300-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	U	0.50	0.25	1.5		N123U3-0050-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		0.80	0.40	1.8		N123U3-0080-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		1.00	0.50	2.2		N123U3-0100-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
1.50		0.75	3.3		N123U3-0150-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
2.00		1.00	4.0		N123U3-0200-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	3.00	1.50	6.0		N123U3-0300-RS	*	*	*	*	*	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050	

D

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

T = Inserto destro, U = Inserto sinistro.

E

F

G

H

B88

B130

B149

B143

H36

H35

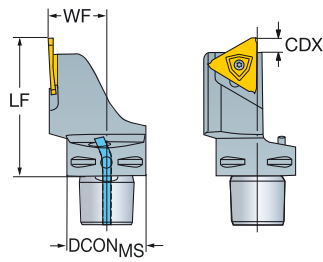
H17

B 92

Unità di taglio CoroCut® 3 per troncatura e scanalatura

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



B

	SSC	CZC _{MS}	CDX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
	T	C3	6.4	3	C3-RF123T06-22045BM	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123T3-0150- CM
		C4	6.4	3	C4-RF123T06-27060BM	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123T3-0150- CM
	U	C3	6.4	3	C3-LF123U06-22045BM	32	45.0	22.0	10	3.0	0.23	N123U3-0150- CM
		C4	6.4	3	C4-LF123U06-27060BM	40	60.0	27.0	10	3.0	0.45	N123U3-0150- CM

C

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

T = Inserto destro, U = Inserto sinistro.

D

Parti di ricambio

Vite	Ugello
5513 020-62	5691 034-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



B88



F2



E1



G1



H36



H35



H18



H5

A

TRONCATURA E SCANALATURA

Utensili per esterni

Utensile a stelo CoroCut® 3 per troncatura e scanalatura

Bloccaggio a vite

B

C

SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						NM	KG	MIID
					B	H	LF	WF	HF				
T	20 x 20	6.4	23.0	RF123T06-2020BM	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123T3-0150-CM	
	25 x 25	6.4	23.0	RF123T06-2525BM	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123T3-0150-CM	
	32 x 32	6.4	23.0	RF123T06-3232BM	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123T3-0150-CM	
U	20 x 20	6.4	23.0	LF123U06-2020BM	20.0	20.0	125.0	20.0	20.0	3.0	0.39	N123U3-0150-CM	
	25 x 25	6.4	23.0	LF123U06-2525BM	25.0	25.0	150.0	25.0	25.0	3.0	0.71	N123U3-0150-CM	
	32 x 32	6.4	23.0	LF123U06-3232BM	32.0	32.0	170.0	32.0	32.0	3.0	1.31	N123U3-0150-CM	

D

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

T = Inserto destro, U = Inserto sinistro.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio
Vite
5513 020-62

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H

B88

F2

E1

H36

H35

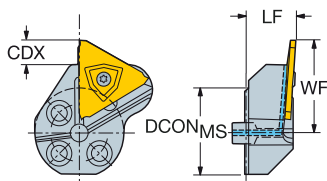
H18

B 94

Testina CoroCut® 3 per scanalatura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante



	SSC	CZC _{MS}	CDX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					MIID	
						DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM		KG
	T	25	6.4	1	570-25L123T06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123T3-0150- CM
		32	6.4	1	570-32L123T06B	32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123T3-0150- CM
		40	6.4	1	570-40L123T06B	40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123T3-0150- CM
	U	25	6.4	1	570-25R123U06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	N123U3-0150- CM
		32	6.4	1	570-32R123U06B	32	14.0	28.5	10	3.0	0.11	N123U3-0150- CM
		40	6.4	1	570-40R123U06B	40	14.0	32.5	10	3.0	0.15	N123U3-0150- CM

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

T = Inserto destro, U = Inserto sinistro.

Parti di ricambio

Vite di bloccaggio	Tubo per refrigerante
5513 020-62	5691 041-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B88



F2



H36



H35



H5



H2

CoroCut® XS

Per la lavorazione esterna di componenti piccoli e con elevate sporgenze

Applicazione

- Troncatura
- Filettatura esterna
- Scanalatura esterna
- Tornitura

Campi di applicazioni ISO:



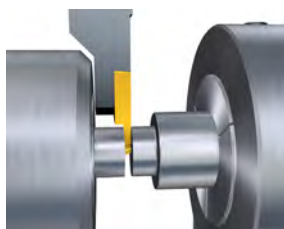
Vantaggi e caratteristiche

- Precisione elevata
- Tolleranze strette
- Buona accessibilità per il cambio degli inserti
- Ampia gamma di larghezze di inserto
- Taglienti affilati
- Tutti gli inserti si montano sullo stesso portautensili
- Inserti ed utensili rettificati di alta qualità
- Inserto a profilo completo per filettature di alta qualità in una sola operazione
- Progettato per mantenere integro il portautensili in caso di rottura dell'inserto
- Disponibile con refrigerante di precisione

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Attacchi

Disponibilità di attacchi specifici per troncatura vicino al contromandrino nel tipo a stelo quadrato ad alta precisione.



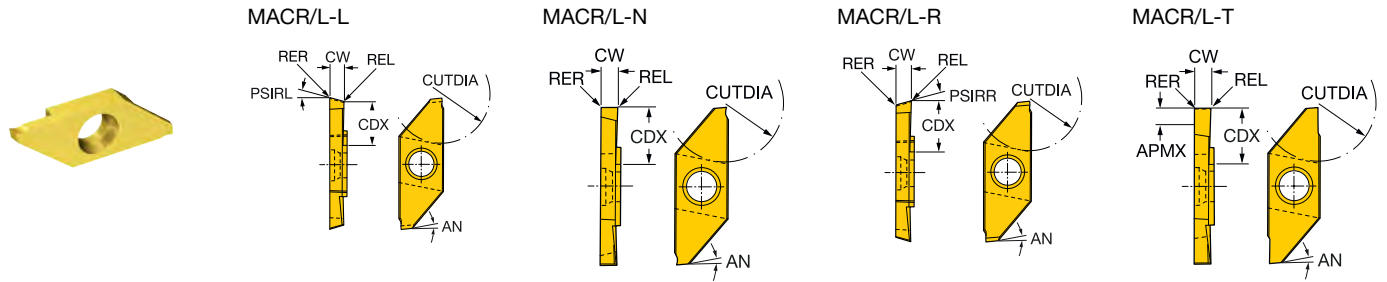
Inserti

Tornitura	Tornitura in tirata	Troncatura	Scanalatura	Profilatura	Filettatura
A277	A277	B97	B117	B121	C56

Utensile

Utensile a stelo QST™	Testine da taglio CoroTurn® SL
B99	B100

Inserto CoroCut® XS per troncatura



	SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri														
									P			M			K			N			S		
									1025	1105	1105	1025	1105	1105	1025	1105	1105	1025	1105	1105	1025	1105	1105
	3	0.70	0.05	0.05	4.3	15°		MACR/L 3 070-R	★	★	★								6°				
		1.00	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 100-R	★	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	6°				
		1.50	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 150-R	★	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	6°				
		2.00	0.05	0.05	8.5	15°		MACR/L 3 200-R	★	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	★	6°				
		1.50	0.05	0.05	6.3	20°		MACR/L 3 150-R20	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6°				
		2.00	0.05	0.05	8.5	20°		MACR/L 3 200-R20	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6°				
	3	0.70	0.05	0.05	4.3			MACR/L 3 070-N	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	6°				
		1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-N	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	6°				
		1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-N	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	6°				
		2.00	0.05	0.05	8.5			MACR/L 3 200-N	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	6°				
	3	0.70	0.05	0.05	4.3	15°		MACR/L 3 070-L	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	6°				
		1.00	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 100-L	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	6°				
		1.50	0.05	0.05	6.3	15°		MACR/L 3 150-L	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	6°				
		2.00	0.05	0.05	8.5	15°		MACR/L 3 200-L	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	6°				
	3	1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-T	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	6°				
		1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-T	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	6°				
		2.00	0.05	0.05	8.2			MACR/L 3 200-T	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	6°				
		2.50	0.05	0.05	8.2			MACR/L 3 250-T	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	★	6°				

SSC = deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MACR/L-L	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-N	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-R20	-0.020	0.020	-0.03	0.03
MACR/L-T	-0.020	0.020	-0.03	0.03



B99



B136



B149



H36



H24



A

TRONCATURA E SCANALATURA

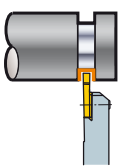
Inserti

Inserto CoroCut® XS per scanalatura

B



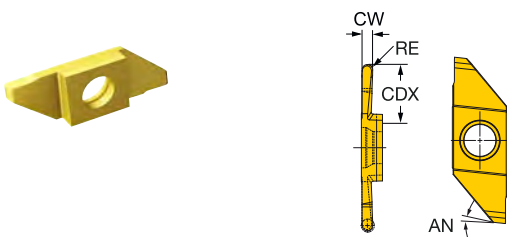
C

							P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri						
		SSC	CW	REL	RER	CDX	Codice di ordinazione					AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
Finitura		3	0.50	0.05	0.05	1.3	MAGR/L 3 050	★	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			0.75	0.05	0.05	2.5	MAGR/L 3 075	★	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.00	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 100	★	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.25	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 125	★	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 150	★	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			1.75	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 175	★	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			2.00	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 200	★	★	☆	★	★	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			2.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 250	★	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020

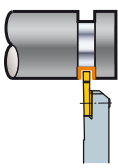
D

Inserto CoroCut® XS per profilatura

E



F

						P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri					
		SSC	CW	RE	CDX	Codice di ordinazione					AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
Finitura		3	0.80	0.40	3.8	MAPL 3 080	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			1.25	0.63	5.0	MAPL 3 125	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			1.60	0.80	7.5	MAPL 3 160	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			2.50	1.25	7.5	MAPL 3 250	★	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025

SSC = deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro, L = Sinistro

G

H



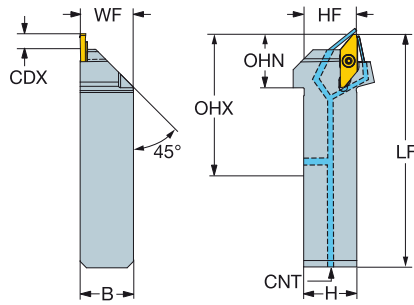
B 98



Utensile a stelo CoroCut® XS QS per troncatura e scanalatura

Bloccaggio a vite

Adduzione di refrigerante di precisione



		Dimensioni, millimetri														
SSC	CZC _{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	KG	MIID
3	20 x 20	7.3	45.0	25.0	3	QS-SMALR/L2020X3HP	20.0	20.0	25.1	94.1	20.0	20.0	G 1/8-28	150	0.24	MACL 3 200-N
	25 x 25	7.3	50.0	25.0	3	QS-SMALR/L2525X3HP	25.0	25.0	25.1	109.1	25.0	25.0	G 1/8-28	150	0.44	MACL 3 200-N

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio	
Vite per inserto	Ugello
5513 027-01	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B97



F2



E1



G1



H36



H5

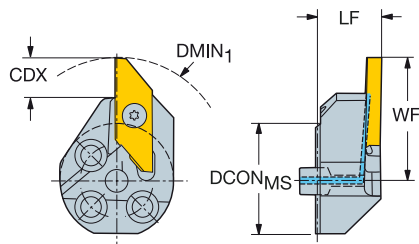
A

Testina CoroCut® XS per scanalatura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

B



C

						Dimensioni, millimetri						
SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
3	25	8.2	42.0	1	570-25R/LSMAL3	25	14.0	26.8	10	1.2	0.08	MACR 3 200-N
	32	8.2	50.0	1	570-32R/LSMAL3	32	14.0	30.5	10	1.2	0.12	MACR 3 200-N

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

D

Nota: Inserti sinistri usati in utensili destri, inserti destri usati in utensili sinistri.

Parti di ricambio

Vite	Tubo per refrigerante
5513 027-01	5691 041-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



B97



F2



H36



H5



H2

B 100

T-Max Q-Cut®

Scanalatura interna, scanalatura frontale ed esecuzione di scarichi

Applicazione

- Scanalatura interna
- Scanalatura frontale
- Esecuzione di scarichi

Campi di applicazioni ISO:







Vantaggi e caratteristiche

- Finitura superficiale eccellente grazie alla tecnologia Wiper
- Sistema testato e versatile
- Inserto con bloccaggio a V, ad un tagliente per una buona stabilità
- Tailor Made



www.sandvik.coromant.com/tmaxqcut

Inserti

	Scanalatura		Profilatura	Esecuzione di scarichi
				
	151.3-4G	151.3-7G	151.3-7P	N151.2-4U
Larghezza inserto, mm	1.85-8.00	3.00-6.00	3.00-6.00	2.00-3.00
Pagina	B102	B102	B103	B103

Utensile

	Esecuzione di scarichi	Scanalatura frontale esterna	Scanalatura interna	Scanalatura frontale interna
Utensili a stelo	B104	B105		
Testine da taglio CoroTurn® SL		B106	B107-B108	
Barra di alesatura			B109-B110	B111



H35

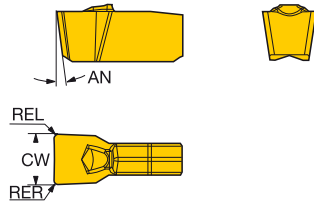
A

Inserto T-Max® Q-Cut per scanalatura

B



TECHNOLOGY
Wiper

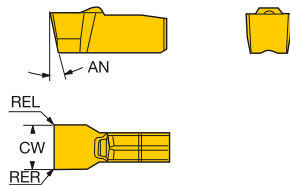


Scanalatura frontale, scanalatura interna e tornitura

C

	SSC	CW	REL	RER	Codice di ordinazione	P			M			K			N			S			H	Dimensioni, millimetri								
						1125	1145	2135	3020	1125	1145	2135	3020	1125	1145	2135	3020	1125	1145	2135		3020	1125	1145	2135	3020	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL
Media	25	3.00	0.30	0.30	N151.3-300-25-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
	30	4.00	0.40	0.40	N151.3-400-30-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
	40	5.00	0.40	0.40	N151.3-500-40-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
	50	6.00	0.40	0.40	N151.3-600-50-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100

D



Scanalatura interna

E

	SSC	CW	REL	RER	Codice di ordinazione	P			M			K			N			S			H	Dimensioni, millimetri								
						1125	1145	2135	1125	1145	H13A	2135	1125	1145	H13A	2135	1125	1145	H13A	2135		1125	1145	H13A	2135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Finitura	20	2.00	0.20	0.20	N151.3-200-20-4G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	25	2.39	0.18	0.18	N151.3-A094-25-4G	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		2.46	0.33	0.33	N151.3-A097-25-4G	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		2.67	0.18	0.18	N151.3-A105-25-4G	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		2.79	0.33	0.33	N151.3-A110-25-4G	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
	30	3.00	0.20	0.20	N151.3-300-30-4G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		3.18	0.18	0.18	N151.3-A125-30-4G	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		3.61	0.33	0.33	N151.3-A142-30-4G	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		4.00	0.20	0.20	N151.3-400-40-4G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	40	3.96	0.18	0.18	N151.3-A156-40-4G	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		4.70	0.56	0.56	N151.3-A185-40-4G	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		4.80	0.56	0.56	N151.3-A189-40-4G	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.051	0.051
		5.00	0.20	0.20	N151.3-500-50-4G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
	60	6.00	0.20	0.20	N151.3-600-60-4G	★	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	9°	-0.020	0.020	-0.050	0.050

F

Per scanalature di sedi di anelli elastici

G

	SSC	CW	REL	RER	Codice di ordinazione	P			M			K			N			S			H	Dimensioni, millimetri				
						1125	1125	H13A	1125	1125	H13A	1125	1125	H13A	1125	1125	H13A	AN	CWTOLL	CWTOLU		RETOLL	RETOLU			
Finitura	20	1.85	0.10	0.10	N151.3-185-20-4G	★	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
		2.15	0.15	0.15	N151.3-215-20-4G	★	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
	25	2.65	0.15	0.15	N151.3-265-25-4G	★	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

H



B104



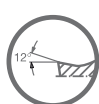
B109



B130



B149



B147



H36



H35



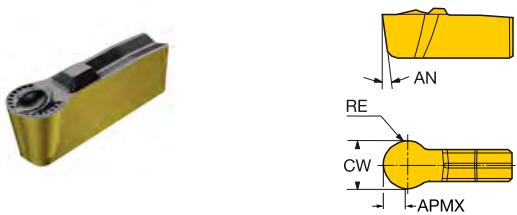
H4

Inserto T-Max® Q-Cut per esecuzione di scarichi



						P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri				
						525	H3A	H3A	H3A	H3A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Media	SSC	CW	RE	REL	RER	Codice di ordinazione									
	20	2.00	1.00	1.00	1.00	N151.2-200-20-4U					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
	25	3.00	1.50	1.50	1.50	N151.2-300-25-4U					7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020

Inserto T-Max® Q-Cut per profilatura

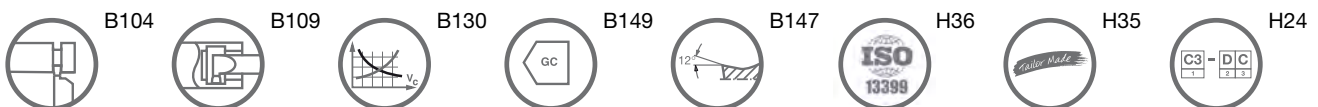


Profilatura interna e scanalatura frontale

						P	M	K	N	S	H	Dimensioni, millimetri									
						1125	2135	4225	1125	2135	4225	1125	2135	1125	2135	2135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
Media	SSC	CW	RE	Codice di ordinazione																	
	25	3.00	1.50	N151.3-300-25-7P		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
	30	4.00	2.00	N151.3-400-30-7P		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
	40	5.00	2.50	N151.3-500-40-7P		☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
	50	6.00	3.00	N151.3-600-50-7P		☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020	

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

N = Neutra

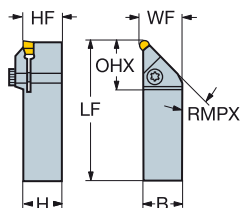


A

Utensile a stelo T-Max® Q-Cut per esecuzione di scarichi

Bloccaggio a vite

B



C

SSC	CZC _{MS}	CDX	RMPX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
						B	H	LF	WF	HF	NM	KG	
20	25 x 25	1.0	45°	24.0	R/LS151.22-2525-20	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	2.5	0.74	N151.2-200-20- 4U
25	25 x 25	1.5	45°	27.0	R/LS151.22-2525-25	25.0	25.0	150.0	25.6	25.0	3.0	0.74	N151.2-300-25- 4U
30	25 x 25	2.0	45°	28.0	R/LS151.22-2525-30	25.0	25.0	150.0	25.8	25.0	3.5	0.73	N151.2-400-30- 4U
40	25 x 25	2.5	45°	31.0	R/LS151.22-2525-40	25.0	25.0	150.0	26.1	25.0	4.5	0.73	N151.2-500-40- 4U

D

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

	Parti di ricambio
Codice di ordinazione	Vite di bloccaggio
R/LS151.22-2525-20	3212 012-259
R/LS151.22-2525-25	3212 012-259
R/LS151.22-2525-30	3212 012-259
R/LS151.22-2525-40	3212 012-360

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



B102



F2



E1



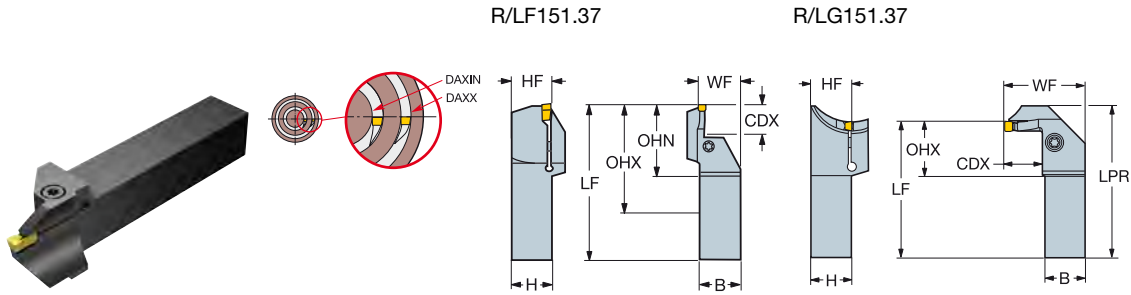
H36



H35

Utensile a stelo T-Max® Q-Cut per scanalatura frontale

Bloccaggio a vite



Ricurva -B

SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
							B	H	LPR	LF	WF	HF	NM		KG
25	25 x 25	8.7	24.0	35.0	37.7	R/LF151.37-2525-024B25	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25-7G	
	25 x 25	8.7	29.0	40.0	37.7	R/LF151.37-2525-029B25	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.73	N151.3-300-25-7G	
	25 x 25	8.7	34.0	50.0	37.7	R/LF151.37-2525-034B25	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.72	N151.3-300-25-7G	
	25 x 25	15.0	64.0	100.0	37.7	RF151.37-2525-064B25	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.2	0.71	N151.3-300-25-7G	
	25 x 25	8.7	27.0	45.0	44.7	LF151.37-2525-027B30	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30-7G	
30	25 x 25	8.7	32.0	50.0	44.7	R/LF151.37-2525-032B30	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.3	0.74	N151.3-400-30-7G	
	25 x 25	20.0	42.0	70.0	44.7	RF151.37-2525-042B30	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.3	0.70	N151.3-400-30-7G	
	25 x 25	10.7	25.0	45.0	45.7	R/LF151.37-2525-025B40	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.4	0.73	N151.3-500-40-7G	
40	25 x 25	10.7	30.0	55.0	45.7	R/LF151.37-2525-030B40	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.4	0.71	N151.3-500-40-7G	
	25 x 25	10.7	23.0	45.0	46.7	RF151.37-2525-023B50	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.8	0.73	N151.3-600-50-7G	
50	25 x 25	8.7	27.0	45.0	26.0	R/LG151.37-2525-027B30	25.0	25.0	159.9	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-400-30-7G
50	25 x 25	10.7	23.0	45.0	30.2	R/LG151.37-2525-023B50	25.0	25.0	164.2	150.0	47.0	25.0	3.0	0.90	N151.3-600-50-7G

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio
Vite di bloccaggio 3212 012-360

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



SANDVIK
Coromant

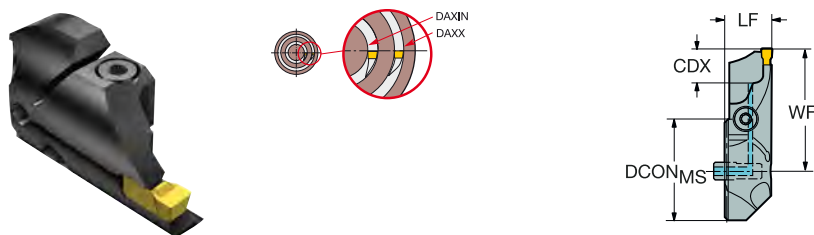
A

Testina T-Max® Q-Cut per scanalatura frontale

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

B

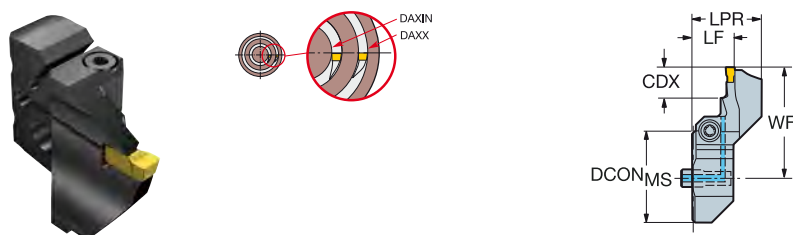


C

Ricurva -A

							Dimensioni, millimetri							
SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID	
25	32	8.7	24.0	35.0	1	570-32R/L151.3-024A25	32	14.0	37.4	10	2.0	0.09	N151.3-300-25- 7G	

D



E

Ricurva -B

							Dimensioni, millimetri							
SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
25	32	8.7	24.0	35.0	1	570-32R/L151.3-024B25	32	23.1	14.0	37.4	10	2.0	0.13	N151.3-300-25- 7G
50	32	10.7	23.0	45.0	1	570-32R151.3-023B50	32	30.0	18.0	41.1	10	4.0	0.16	N151.3-600-50- 7G

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

F

		Parti di ricambio	
SSC	CZC _{MS}	Vite	Tubo per refrigerante
25	32	3212 012-260	5691 041-01
50	32	3212 012-310	5691 041-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

G

H

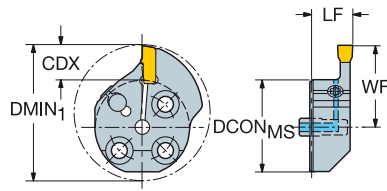


Testina T-Max® Q-Cut per scanalatura

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

B



C

SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
20	25	8.0	35.6	13.0	1	570-25R/L151.3-08-20	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-200-20-4G
	32	8.0	42.6	13.0	1	570-32R/L151.3-08-20	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-200-20-4G
25	25	8.0	40.0	12.5	1	570-25R/L151.3-08-25	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-300-25-7G
	32	7.0	41.6	12.5	1	570-32R/L151.3-07-25	32	14.0	24.6	10	3.0	0.10	N151.3-300-25-7G
30	25	8.0	40.7	12.5	1	570-25R/L151.3-08-30	25	14.0	22.1	10	3.0	0.07	N151.3-400-30-7G
	32	8.0	42.6	12.5	1	570-32R/L151.3-08-30	32	14.0	25.6	10	3.0	0.10	N151.3-400-30-7G
	40	6.0	48.6	12.5	1	570-40R/L151.3-06-30	40	14.0	27.6	10	3.0	0.14	N151.3-400-30-7G
40	32	10.0	48.0	11.5	1	570-32R/L151.3-10-40	32	14.0	27.6	10	3.0	0.10	N151.3-500-40-7G
	40	9.0	51.6	11.5	1	570-40R/L151.3-09-40	40	14.0	30.6	10	3.0	0.15	N151.3-500-40-7G
50	32	10.0	48.8	11.0	1	570-32R/L151.3-10-50	32	14.0	27.6	10	3.0	0.11	N151.3-600-50-7G
	40	9.0	51.6	11.0	1	570-40R/L151.3-09-50	40	14.0	30.6	10	3.0	0.16	N151.3-600-50-7G
60	32	13.0	47.6	10.0	1	570-32R/L151.3-13-60	32	14.0	30.6	10	3.0	0.11	N151.3-800-60-4G
	40	12.0	54.6	10.0	1	570-40R/L151.3-12-60	40	14.0	33.6	10	3.0	0.16	N151.3-800-60-4G

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

D

Parti di ricambio				
SSC	CZC _{MS}	Vite di bloccaggio	Tubo per refrigerante	Ghiera di bloccaggio
20	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
25	25-32	5513 017-03	5691 041-01	5534 021-01
30	25-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
40	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
50	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01
60	32-40	5513 017-03	5691 041-03	5534 021-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



B102



F2



H36



H35



H5

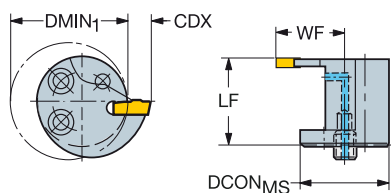


H2

Testina T-Max® Q-Cut per scanalatura

Sistema di bloccaggio a molla

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante



C

		Dimensioni, millimetri										
SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	KG	MIID	
	20	16	8.5	25.0	1	R/LAG551.31-160808-20	16	8.0	16.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G
		16	3.5	20.0	1	R/LAG551.31-161603-20	16	16.0	11.5	10	0.03	N151.3-200-20- 4G
	25	16	5.6	22.0	1	R/LAG551.31-161605-25	16	15.9	13.6	10	0.02	N151.3-265-25- 4G
		20	11.6	32.0	1	R/LAG551.31-201011-25	20	9.9	21.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G
	20	4.6	25.0	1	R/LAG551.31-202004-25	20	19.9	14.6	10	0.04	N151.3-265-25- 4G	
	30	20	4.5	25.0	1	R/LAG551.31-202004-30	20	19.5	14.5	10	0.04	N151.3-300-30- 4G
	25	14.5	40.0	1	R/LAG551.31-251214-30	25	12.0	27.0	10	0.06	N151.3-300-30- 4G	
	25	6.5	32.0	1	R/LAG551.31-252506-30	25	24.5	19.0	10	0.08	N151.3-300-30- 4G	
	40	25	6.6	32.0	1	R/AG551.31-252506-40	25	24.5	19.2	10	0.08	N151.3-400-40- 4G
	32	17.6	50.0	1	R/LAG551.31-321617-40	32	15.5	33.7	10	0.01	N151.3-400-40- 4G	
	32	7.6	40.0	1	R/LAG551.31-323207-40	32	31.5	23.7	10	0.14	N151.3-400-40- 4G	
	50	40	19.5	60.0	1	R/LAG551.31-402019-50	40	19.5	39.5	10	0.22	N151.3-500-50- 4G

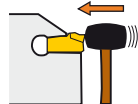
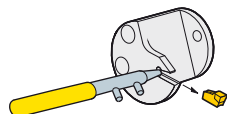
SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Accessori (da ordinare separatamente)

Chiave per inserto

5680 057-021



Poiché nessun foro pilota è previsto sulle testine intercambiabili tipo T-Max Q-Cut® SL, è consigliabile usare un piccolo martello di gomma per bloccare l'inserto nella sua posizione corretta. Per estrarlo è sufficiente agire con la punta della chiave con l'impugnatura gialla.

F

G

H



B102



F2



H36



H35



H5



H2

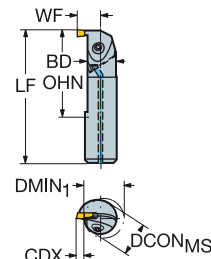
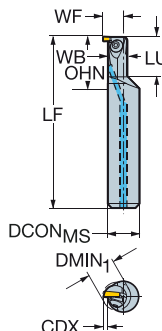
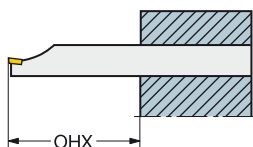
Barra di alesatura T-Max® Q-Cut per scanalatura

Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

DSGN 1

2



SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	DSGN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
										DCON _{MS}	WB	LF	WF	BAR	NM	KG	
20	16	2.0	12.0	20.0	64.0	27.0	1	1	R/LAG151.32-16M12-20	16	9.5	150.0	10.0	10	2.5	0.22	N151.3-200-20-4G
25	16	4.0	15.0	20.0	64.0	27.0	1	1	R/LAG151.32-16M15-25	16	10.5	150.0	12.0	10	2.5	0.21	N151.3-265-25-4G
30	20	4.5	16.0	21.0	80.0	21.5	1	1	R/LAG151.32-20Q16-30	20	11.0	180.0	14.3	10	2.5	0.40	N151.3-300-30-4G
40	20	5.0	18.0	23.0	80.0	23.0	1	1	R/LAG151.32-20Q18-40	20	12.5	180.0	14.8	10	3.5	0.42	N151.3-400-40-4G
20	16	3.5	20.0		64.0	24.0	1	2	R/LAG151.32-16M-20	16		150.0	11.5	10	2.5	0.22	N151.3-200-20-4G
	20	4.5	25.0		80.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-20Q-20	20		180.0	14.5	10	2.5	0.42	N151.3-200-20-4G
25	16	3.5	20.0		64.0	24.2	1	2	R/LAG151.32-16M-25	16		150.0	11.6	10	3.0	0.21	N151.3-265-25-4G
	20	4.6	25.0		80.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-20Q-25	20		180.0	14.6	10	3.0	0.42	N151.3-265-25-4G
	25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-25R-25	25		200.0	18.6	10	3.0	0.70	N151.3-265-25-4G
30	20	4.5	25.0		80.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-20Q-30	20		180.0	14.5	10	3.5	0.41	N151.3-300-30-4G
	25	6.0	32.0		100.0	30.0	1	2	R/LAG151.32-25R-30	25		200.0	18.5	10	3.5	0.70	N151.3-300-30-4G
40	25	6.1	32.0		100.0	32.2	1	2	R/LAG151.32-25R-40	25		200.0	18.5	10	4.5	0.69	N151.3-400-40-4G

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio
Vite di bloccaggio 5512 031-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B102



F2



G1



H36



H35



H5

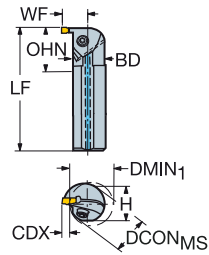
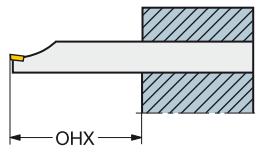
A

Barra di alesatura T-Max® Q-Cut per scanalatura

Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante

B



C

SSC	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID
								DCON _{MS}	H	LF	WF	BAR	NM	KG	
25	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	R/LAG151.32-32S-25	32	30.0	250.0	23.1	10	3.0	1.41	N151.3-265-25-4G
30	32	7.0	40.0	128.0	36.2	1	R/LAG151.32-32S-30	32	30.0	250.0	23.0	10	3.5	1.43	N151.3-300-30-4G
40	32	7.1	40.0	128.0	36.3	1	R/LAG151.32-32S-40	32	30.0	250.0	23.1	10	4.5	1.42	N151.3-400-40-4G
	40	8.1	50.0	160.0	42.3	1	R/LAG151.32-40T-40	40	37.0	300.0	28.1	10	4.5	2.64	N151.3-400-40-4G
50	32	7.0	40.0	128.0	36.3	1	RAG151.32-32S-50	32	30.0	250.0	23.0	10	5.0	1.45	N151.3-500-50-4G
	40	8.0	50.0	160.0	42.3	1	RAG151.32-40T-50	40	37.0	300.0	28.0	10	5.0	2.63	N151.3-500-50-4G

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro, L = Sinistro

D

		Parti di ricambio
SSC	CZC _{MS}	Vite di bloccaggio
25	32	5512 031-03
30	32	5512 031-03
40	32-40	3212 012-359
50	32-40	3212 012-359

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



B102



F2



G1



H36



H35

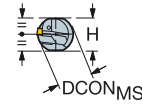
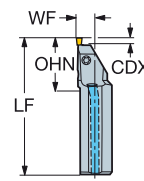
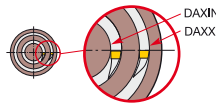
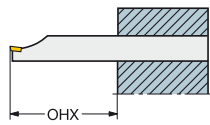


H5

Barra di alesatura T-Max® Q-Cut per scanalatura frontale

Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante



									Dimensioni, millimetri							MIID		
	SSC	CZC _{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LF	WF	HF	BAR		NM	KG
	25	25	5.3	18.0	101.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A25	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.62	N151.3-300-25-7G
	30	25	5.3	16.0	101.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-024A30	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.0	0.63	N151.3-400-30-7G
		25	12.0	16.0	55.0	62.5	31.4	1	R/LAF151.37-25-025A30	25	23.0	200.0	12.8	0.1	10	3.5	0.62	N151.3-400-30-7G
	50	40	6.3	23.0	400.0	100.0	50.0	1	R/LAF151.37-40-035A50	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.40	N151.3-600-50-7G
		40	15.0	23.0	80.0	100.0	50.0	1	R/LAF151.37-40-036A50	40	37.0	300.0	20.8	0.1	10	5.0	2.37	N151.3-600-50-7G

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio		
SSC	CZC _{MS}	Vite di bloccaggio
25	25	3212 012-257
30	25	3212 012-257
50	40	3212 012-359

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



B102



F2



G1



H36



H35



H5

CoroThread® 266

Per la scanalatura di sedi di anelli elastici ed altre scanalature poco profonde

Applicazione

- Scanalatura poco profonda
- Scanalatura di sedi anelli elastici
- Avanzamenti medio-bassi

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Elevata ripetibilità di posizionamento
- Soluzione stabile con basso rischio di vibrazioni
- Soluzione economica con tre taglienti
- Scanalature esterne e interne
- Taglienti affilati per scanalature di alta qualità
- Inserto facile da identificare - la larghezza della scanalatura è impressa sull'inserto

www.sandvik.coromant.com/corothread266

Inserti

- Inserti in qualità GC1135
- Geometria positiva per basse forze di taglio

Utensile

- Unità di taglio Coromant Capto®
- Utensili a stelo
- Barre di alesatura
- Testine CoroTurn® SL

Bloccaggio sicuro iLock™

L'inserto scanalato è posizionato in modo rigido sulle guide a T nella sede, che eliminano qualsiasi spostamento causato dalle variazioni della forza di taglio.



Gli inserti possono essere utilizzati nei portautensili CoroThread 266. Per il corretto angolo di inclinazione, è necessario utilizzare un supporto a 0°.



B113



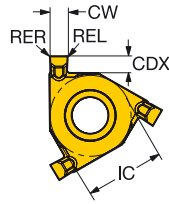
B114



H35

Insero CoroThread® 266 per scanalatura

Per scanalatura sedi di anelli elastici e lavorazioni in scanalatura poco profonde



						P	M	K	N	S	Dimensioni, millimetri					
						1135	1135	1135	1135	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
Media		16	1.10	0.08	0.08	1.3	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.30	0.08	0.08	1.6	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.60	0.08	0.08	1.9	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			1.85	0.08	0.08	1.9	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			2.15	0.08	0.08	1.9	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
		22	2.15	0.08	0.08	2.2	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			2.65	0.15	0.15	2.2	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			3.15	0.15	0.15	2.2	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			4.15	0.15	0.15	2.6	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
								★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080

SSC = Deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro, L = Sinistro

Nota!

L'inserto destro può essere usato negli utensili esterni destri e in quelli interni sinistri, mentre l'inserto sinistro può essere utilizzato negli utensili esterni sinistri e in quelli interni destri.

Quando si utilizzano le barre di alesatura CoroThread® 266 per questi inserti, è necessario usare un supporto che fornisca un angolo di inclinazione di 0°, vedere pagina C75



B114



B130



B149



B148



H36

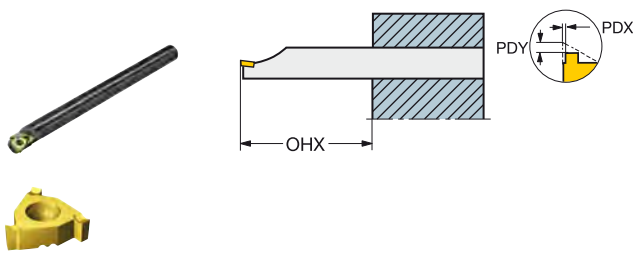


H26

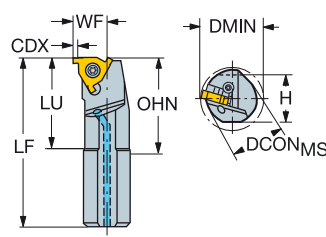
Barra di alesatura CoroThread® 266 per scanalatura

Sistema di bloccaggio a vite specifico per scanalatura di sedi di anelli elastici

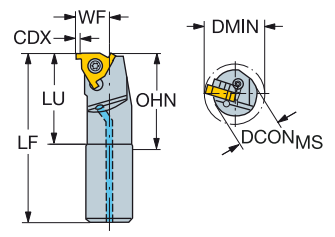
Adduzione interna di refrigerante



254R/LKF






254R/LKF-R






266R/LL,
254R/LG

Cilindrica con piani di riferimento

	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID		
									DCON _{MS}	H	LF	WF	BAR	NM		KG	
	16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	1	254R/LKF-16-16	16	15.0	201.0	12.0	10	3.0	0.30	254RG-16CC..
	22	20	2.2	25.0	34.2	60.0	34.2	1	254R/LKF-20-22	20	18.0	251.0	15.0	10	5.0	0.53	254RG-22CC..

Cilindrico

	CZC _{MS}	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MIID	
									DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG		
	16	16	1.3	20.0	27.0	48.0	27.0	1	254R/LKF-16-16-R	16	125.0	12.0	10	3.0	0.20	254RG-16CC..
	22	20	2.2	25.0	34.2	60.0	34.2	1	254R/LKF-20-22-R	20	141.0	15.0	10	5.0	0.32	254RG-22CC..

SSC = Deve corrispondere al codice SSC sull'inserto.


R = Destro, L = Sinistro

Senza uso di supporti

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

Per i diametri più grandi, utilizzare le barre tipo 266R/LKF con supporto 0°.

Quando si usano gli inserti CoroThread 266, tipo 254R/LG, per scanalatura di sedi per anelli elastici, gli utensili a stelo cilindrico destri utilizzano inserti sinistri e gli utensili a stelo cilindrico sinistri quelli destri.

		Parti di ricambio
	CZC _{MS}	Vite
16	16	5513 020-02
22	20	5513 020-07

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



CoroTurn® XS

Tornitura interna, scanalatura frontale e filettatura di piccoli componenti

Applicazione

- Tornitura interna
- Copiatura
- Barenatura in tirata
- Profilatura
- Scanalatura
- Scanalatura frontale
- Pre-troncatura
- Filettatura

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Ottimizzati per la lavorazione interna di particolari piccoli di alta qualità
- Alta precisione e ripetibilità
- Sistema di bloccaggio affidabile e di facile utilizzo
- Utensili rettificati di precisione per un'elevata ripetibilità
- Maggiore durata utensile grazie alla drastica riduzione delle microvibrazioni con adattatori a stelo cilindrico in metallo duro
- Il dado di bloccaggio semplifica la sostituzione dell'utensile da taglio con adattatori a stelo cilindrico in metallo duro



www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Refrigerante interno

- Gli adattatori sono progettati con adduzione interna di refrigerante ad alta precisione.
- Possibilità di selezionare la direzione del refrigerante per una migliore evacuazione truciolo ed una lavorazione sicura



Precisione di bloccaggio

Posizionamento preciso nella barra di alesatura grazie a una spina di riferimento.



Utensili da taglio

Tornitura	Barenatura in tirata	Pre-troncatura	Scanalatura	Scanalatura frontale	Profilatura	Filettatura
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

Adattatori

Coromant Capto®	Stelo rettangolare	Stelo cilindrico con piano di riferimento
F22	F33	F42

A

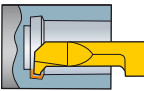
TRONCATURA E SCANALATURA

Utensili da taglio

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per pretroncatura

B

C

	CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione	P	M	N	S	O	Dimensioni, millimetri			
												1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	15.0	18.0	CXS-05GX100-5215R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	20.0	23.0	CXS-05GX100-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	25.0	28.0	CXS-05GX100-5225R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5
	5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	5.2	30.0	33.0	CXS-05GX100-5230R	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5

D

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU
CXS-xxGX	0.000	0.050

E

F

G

H

F2

B135

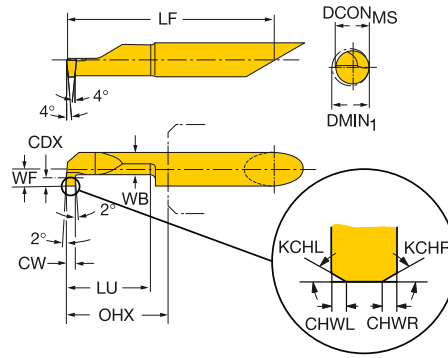
B149

H36

H22

B 116

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per scanalatura



CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione	P	M	N	S	H	O	Dimensioni, millimetri			
											1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF
4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	9.0	12.0	CXS-04G050-2009L	*	*	*	*	*	*	4	1.2	26.3	2.0
4	0.50	45°	45°	0.04	0.04	0.4	2.0	12.0	15.0	CXS-04G050-2012R/L	*	*	*	*	*	*	4	1.2	29.3	2.0
4	0.70	45°	45°	0.04	0.04	0.6	3.0	16.0	19.0	CXS-04G070-3016R/L	*	*	*	*	*	*	4	2.0	33.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G078-4210R	*	*	*	*	*	*	4	3.0	27.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G078-4215R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G078-4220R	*	*	*	*	*	*	4	3.0	37.3	2.0
4	0.78	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	25.0	28.0	CXS-04G078-4225R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	42.3	2.0
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	10.0	13.0	CXS-04G100-4210R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	27.3	2.0
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04G100-4215R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0
4	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.8	4.2	20.0	23.0	CXS-04G100-4220R/L	*	*	*	*	*	*	4	3.0	37.3	2.0
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G078-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G078-5215R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G078-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G078-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G078-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5
5	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G078-5235R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G100-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G100-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G100-5235R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G117-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G117-5215L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G117-5220R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G117-5230L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5
5	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G117-5235R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G150-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G150-5215R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G150-5220R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G150-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5
5	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5
5	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	35.0	38.0	CXS-05G150-5235R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	57.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G157-5215R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G157-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G157-5225L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G157-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5
5	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G198-5210L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	15.0	18.0	CXS-05G198-5215R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	37.3	2.5
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	25.0	28.0	CXS-05G198-5225R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	47.3	2.5
5	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G198-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	10.0	13.0	CXS-05G200-5210R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	32.3	2.5
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05G200-5220R/L	*	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.0	5.2	30.0	33.0	CXS-05G200-5230R	*	*	*	*	*	*	5	3.8	52.3	2.5

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02



A

TRONCATURA E SCANALATURA

Utensili da taglio

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per scanalatura

B

C

CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione	P	M	N	S	H	O	Dimensioni, millimetri			
											1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON _{MS}	WB	LF	WF
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G078-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G078-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G078-6225R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G078-6230L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0
6	0.78	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G078-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G100-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G100-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G100-6235R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0
6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G100-6240R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	62.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G117-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G117-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	20.0	23.0	CXS-06G117-6220R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	42.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G117-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G117-6230R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0
6	1.17	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	40.0	43.0	CXS-06G117-6240R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	62.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G150-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G150-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G150-6230R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0
6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G150-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G157-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G157-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G157-6225R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G157-6230L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0
6	1.57	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G157-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G198-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G198-6215R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G198-6225R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.98	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	35.0	38.0	CXS-06G198-6235R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	57.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	10.0	13.0	CXS-06G200-6210R	*	*	*	*	*	*	6	4.0	32.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G200-6215R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	37.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06G200-6225R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	2.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	30.0	33.0	CXS-06G200-6230R/L	*	*	*	*	*	*	6	4.0	52.3	3.0

D

E

F

G

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:

CWTOLL CWTOLU RETOLL RETOLU

CXS-xxG 0.00 0.05 0.00 0.02

H

F2

B135

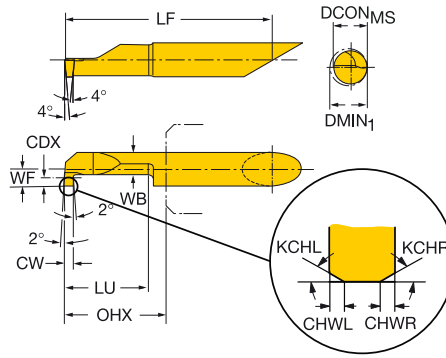
B149

H36

H22

B 118

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per scanalatura



CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri									
											P	M	N	S	H	O	DCON _{MS}	WB	LF	WF
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G078-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G078-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G078-7225R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G078-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G078-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5
7	0.78	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G078-7240R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G100-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G100-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G100-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G100-7230R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G100-7235R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G100-7240R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G117-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G117-7215R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G117-7225R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G117-7230R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G117-7235R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5
7	1.17	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G117-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G150-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G150-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G150-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G150-7235R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5
7	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G150-7240R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G157-7220L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7225R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5
7	1.57	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	40.0	43.0	CXS-07G157-7240L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	62.3	3.5
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G198-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G198-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07G198-7230L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	1.98	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G198-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	10.0	13.0	CXS-07G200-7210R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	32.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	15.0	18.0	CXS-07G200-7215R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	37.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	20.0	23.0	CXS-07G200-7220R	*	*	*	*	*	*	7	4.3	42.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	25.0	28.0	CXS-07G200-7225R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	47.3	3.5
7	2.00	45°	45°	0.04	0.04	2.5	7.2	35.0	38.0	CXS-07G200-7235R/L	*	*	*	*	*	*	7	4.3	57.3	3.5

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxG	0.00	0.05	0.00	0.02



F2



B135



B149



H36



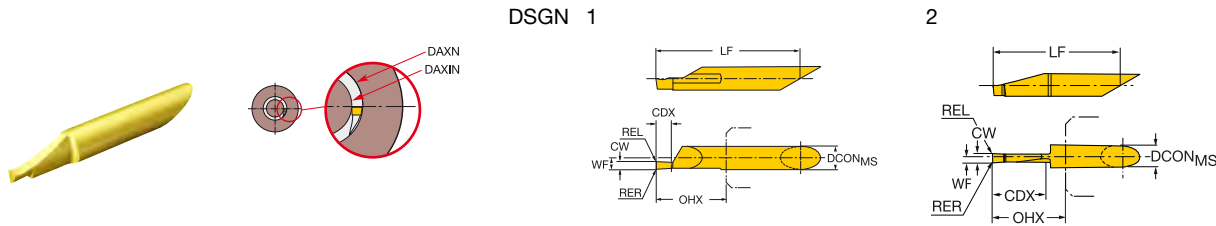
H22



A

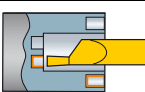
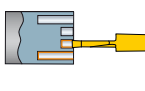
Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per scanalatura frontale

B

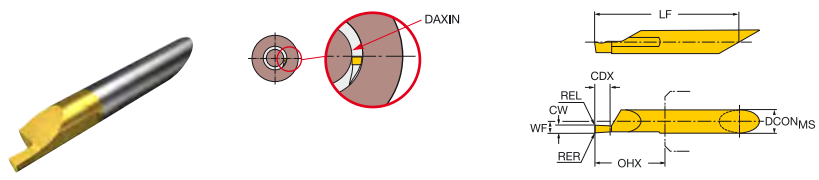


Ricurva -A

C

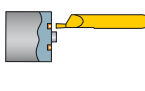
CZC _{MS}	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	DSGN	Codice di ordinazione	P M N S O				Dimensioni, millimetri								
									1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	1	CXS-06F100-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	1	CXS-06F150-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	1	CXS-06F200-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	1	CXS-06F250-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	1	CXS-06F300-6215AR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	2.00	0.20	0.20	15.0	11.0	20.0	2	CXS-08F200-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	1.6	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	2.50	0.20	0.20	10.0	5.0	15.0	2	CXS-08F250-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	1.8	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	3.00	0.20	0.20	10.0	4.0	15.0	2	CXS-08F300-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	3.00	0.20	0.20	15.0	9.0	20.0	2	CXS-08F300-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	4.00	0.20	0.20	10.0	2.0	15.0	2	CXS-08F400-8010AR/L	*	*	*	*	*	8	39.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	8	4.00	0.20	0.20	15.0	7.0	20.0	2	CXS-08F400-8015AR/L	*	*	*	*	*	8	44.3	2.5	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	20.0	14.0	28.0	2	CXS-10F300-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	25.0	19.0	33.0	2	CXS-10F300-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	3.00	0.20	0.20	30.0	24.0	38.0	2	CXS-10F300-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	2.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	20.0	12.0	28.0	2	CXS-10F400-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	25.0	17.0	33.0	2	CXS-10F400-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	4.00	0.20	0.20	30.0	22.0	38.0	2	CXS-10F400-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	2.7	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	20.0	10.0	28.0	2	CXS-10F500-10020AR/L	*	*	*	*	*	10	52.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	25.0	15.0	33.0	2	CXS-10F500-10025AR/L	*	*	*	*	*	10	57.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02
	10	5.00	0.20	0.20	30.0	20.0	38.0	2	CXS-10F500-10030AR/L	*	*	*	*	*	10	62.3	3.1	0.000	0.050	-0.02	0.02

F



Ricurva -B

G

CZC _{MS}	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	OHX	Codice di ordinazione	P M N S O				Dimensioni, millimetri									
								1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU			
	6	1.00	0.15	0.15	2.0	4.2	18.0	1	CXS-06F100-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	1.50	0.15	0.15	3.0	3.2	18.0	1	CXS-06F150-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.00	0.15	0.15	4.0	2.2	18.0	1	CXS-06F200-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	2.50	0.15	0.15	5.0	1.2	18.0	1	CXS-06F250-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02
	6	3.00	0.15	0.15	6.0	0.2	18.0	1	CXS-06F300-6215BR/L	*	*	*	*	*	6	37.3	3.0	0.000	0.050	-0.02	0.02

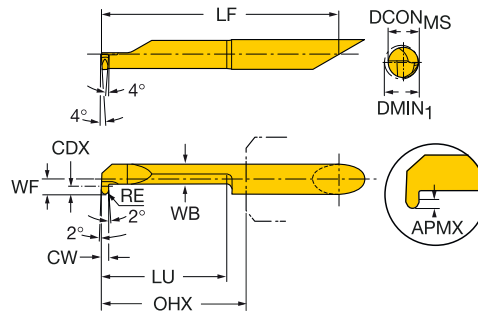
H

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro



Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per profilatura



B

C

CZC _{MS}	CW	RE	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione	P M N S O				Dimensioni, millimetri				
												DCON _{MS}	WB	LF	WF	
								1025	1025	1025	1025					
4	1.17	0.58	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R058-4215R	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0
4	1.00	0.50	0.8	4.2	15.0	18.0	CXS-04R100-4215R/L	*	*	*	*	*	4	3.0	32.3	2.0
5	1.17	0.58	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R058-5220R/L	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.63	0.81	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R081-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.98	0.99	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R099-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.00	0.50	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R100-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	1.50	0.75	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R150-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
5	2.00	1.00	1.0	5.2	20.0	23.0	CXS-05R200-5220R	*	*	*	*	*	5	3.8	42.3	2.5
6	1.17	0.58	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R058-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.63	0.81	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R081-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.98	0.99	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R099-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.00	0.50	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R100-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	1.50	0.75	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R150-6225R	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
6	2.00	1.00	1.8	6.2	25.0	28.0	CXS-06R200-6225R/L	*	*	*	*	*	6	4.0	47.3	3.0
7	1.17	0.58	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R058-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	1.63	0.81	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R081-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	1.98	0.99	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R099-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	1.00	0.50	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R100-7230R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	1.50	0.75	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R150-7230R	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5
7	2.00	1.00	2.5	7.2	30.0	33.0	CXS-07R200-7230R/L	*	*	*	*	*	7	4.3	52.3	3.5

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
CXS-xxR	0.000	0.050	-0.02	0.02

D

E

F

G

H



F2



B135



B149



H36



H22

CoroCut® MB

Per la lavorazione interna ad alta precisione

Applicazione

- Per la lavorazione interna di fori piccoli
- Pre-troncatura
- Scanalatura
- Scanalatura frontale
- Profilatura
- Tornitura
- Copiatura
- Barenatura in tirata
- Filettatura

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Lavorazione senza vibrazioni
- Setup rapido per utensile e inserto
- Interfaccia stabile ad alta precisione tra inserto e utensile
- Utensile da taglio intercambiabile montato frontalmente
- Taglienti affilati
- Geometrie e qualità per tutti i materiali
- Steli in metallo duro per lunghe sporgenze
- Adduzione interna di refrigerante
- Bloccaggio EasyFix
- Utensili di scanalatura in un'ampia varietà di larghezze e raggi di punta, anche per scanalature standardizzate come scanalature per O-ring e anelli elastici.



www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Barre di alesatura cilindriche in acciaio ed in metallo duro, da utilizzare con manicotti EasyFix per un corretto posizionamento in altezza centrale.









Barre di alesatura CoroCut® MB

Per garantire stabilità ed accessibilità, le barre sono concepite con testina eccentrica a sezione ovale.

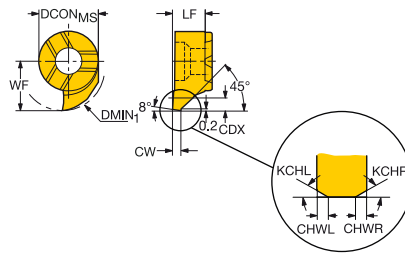
Adattatori

- Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® XS
Vedere pagina F22
- Stelo rettangolare per inserto CoroTurn® XS
Vedere pagina F33
- Stelo cilindrico con piano per inserto CoroTurn® XS
Vedere pagina F42

Inserti

	Pre-troncatura	Scanalatura	Scanalatura frontale	Profilatura	Tornitura	Copiatura	Barenatura in tirata	Filettatura
								
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Larghezza inserto, mm	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Pagina	B123	B124	B127	Web	Web	Web	Web	C67

CoroCut® MB, inserto di metallo duro integrale per pretroncatura



B

	CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	Codice di ordinazione	P	M	N	S	O	Dimensioni, millimetri		
										1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF
	07	1.00	45°	45°	0.04	0.04	0.7	10.0	MB-07GX100-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8

C

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:		
	CWTOLL	CWTOLU
MB..GX	0.000	0.050

D

E

F

G

H



F2



B134



B149



H36



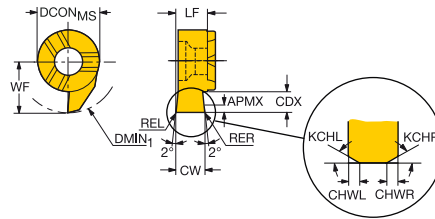
H25



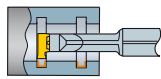
A

Inserto in metallo duro integrale CoroCut® MB per scanalatura

B



C



CZC _{MS}	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	Codice di ordinazione	P	M	N	S	H	O	Dimensioni, millimetri		
											1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON _{MS}	LF	WF
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G100-00-10R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
07	1.00			45°	45°	0.04	0.04	3.1	12.0	MB-07G100-00-12R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G150-00-10R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
07	1.50			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G150-00-12R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G200-00-10R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G200-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
07	2.00			45°	45°	0.04	0.04	3.4	12.0	MB-07G200-00-12R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	7.4
07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G250-00-10R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	2.50			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G250-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G300-00-10R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	3.00			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G300-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G318-00-10R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11L	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8
07	3.18			45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G318-00-11R	*	*	*	*	*	*	7	3.9	6.8

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

F

Tolleranze:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02

G

H



F2



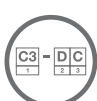
B134



B149

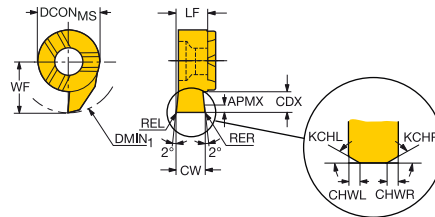


H36



H25

Inserto in metallo duro integrale CoroCut® MB per scanalatura



CZC _{MS}	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	Codice di ordinazione	P	M	N	S	H	O	Dimensioni, millimetri		
											1025	1025	1025	1025	7015	1025	DCON _{MS}	LF	WF
09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0
09	1.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G100-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G150-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G150-00-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	1.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G150-00-17R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	1.50	0.20	0.20					4.0	16.0	MB-09G150-02-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G200-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G200-00-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	2.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G200-00-17R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.00	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G200-02-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G200-02-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G250-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G250-00-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	2.50			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G250-00-17R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	2.50	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G250-02-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G300-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	5.5	16.0	MB-09G300-00-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	3.00			45°	45°	0.04	0.04	6.5	17.0	MB-09G300-00-17R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	11.5
09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16L	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	3.00	0.20	0.20					5.5	16.0	MB-09G300-02-16R	*	*	*	*	*	*	9	5.2	10.5
09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	3.18			45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G318-00-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14L	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	3.18	0.20	0.20					4.0	14.0	MB-09G318-02-14R	*	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	1.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G150-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	2.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G200-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	2.50	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G250-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	3.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G300-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	3.18	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G318-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20L	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0
11	4.00	0.20	0.20					8.0	20.0	MB-11G400-02-20R	*	*	*	*	*	*	11	5.6	14.0

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..G	0.00	0.05	-0.02	0.02



F2



B134



B149



H36



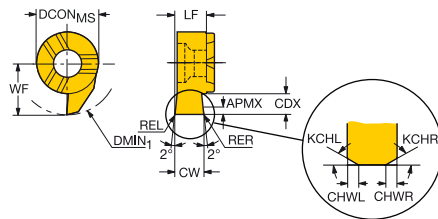
H25



A

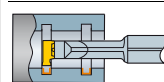
Inserto in metallo duro integrale CoroCut® MB per scanalatura

Per scanalature di sedi di anelli elastici



B

C



CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	Codice di ordinazione	P	M	N	S	O	Dimensioni, millimetri		
									1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF
07	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	10.0	MB-07G070-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8
07	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	10.0	MB-07G080-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8
07	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	10.0	MB-07G090-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.8	5.8
07	1.20	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G120-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	1.40	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G140-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
07	1.70	45°	45°	0.04	0.04	1.8	10.0	MB-07G170-00-10R/L	*	*	*	*	*	7	3.9	5.8
09	0.73	45°	45°	0.04	0.04	1.2	14.0	MB-09G070-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0
09	0.83	45°	45°	0.04	0.04	1.3	14.0	MB-09G080-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0
09	0.93	45°	45°	0.04	0.04	1.5	14.0	MB-09G090-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.2	9.0
09	1.20	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G120-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	1.40	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G140-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0
09	1.70	45°	45°	0.04	0.04	4.0	14.0	MB-09G170-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	5.3	9.0

D

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU
MB..G (CIRCLIP)	0.000	0.030

E

F

G

H



F2



B134



B149

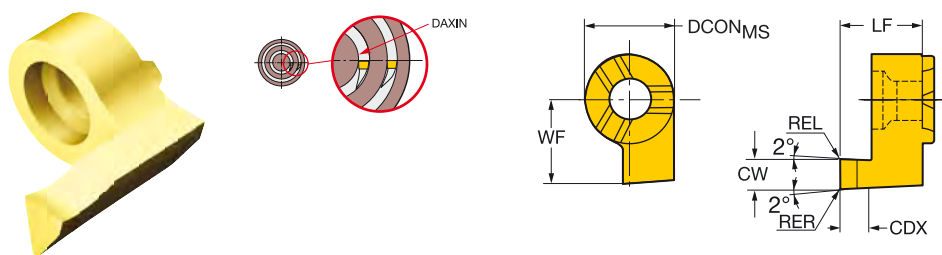


H36



H25

Inserto in metallo duro integrale CoroCut® MB per scanalatura frontale



Ricurva -A

CZC _{MS}	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Codice di ordinazione	P	M	N	S	O	Dimensioni, millimetri								
											1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
											*	*	*	*	*									
09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	12.0		MB-09FA100-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0	0.000	0.050				
09	1.50	0.20	0.20				2.5	11.0		MB-09FA150-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	2.00	0.20	0.20				5.0	10.0		MB-09FA200-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	2.50	0.20	0.20				5.0	9.0		MB-09FA250-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	3.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FA300-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	3.18	0.20	0.20				5.0	7.6	10.3	MB-09FA318-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FA300-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FA400-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	11.5	0.000	0.050	-0.02	0.02		

Ricurva -B

CZC _{MS}	CW	REL	RER	KCHL	KCHR	CHWL	CDX	DAXIN	OHN	Codice di ordinazione	P	M	N	S	O	Dimensioni, millimetri								
											1025	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
											*	*	*	*	*									
09	1.00			45°	45°	0.40	1.5	10.0		MB-09FB100-00-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.0	0.000	0.050				
09	1.50	0.20	0.20				2.5	9.0		MB-09FB150-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.5	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	2.00	0.20	0.20				5.0	8.0		MB-09FB200-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	2.50	0.20	0.20				5.0	7.0		MB-09FB250-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.5	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	3.00	0.20	0.20				5.0	6.0		MB-09FB300-02-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
09	3.18	0.20	0.20				5.0	5.6	10.3	MB-09FB318-02-12R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.2	0.000	0.030	0.02	0.02		
11	3.00	0.20	0.20				10.0	10.0		MB-11FB300-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	11.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		
11	4.00	0.20	0.20				10.0	8.0		MB-11FB400-02-16R/L	*	*	*	*	*	11	15.8	12.0	0.000	0.050	-0.02	0.02		

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

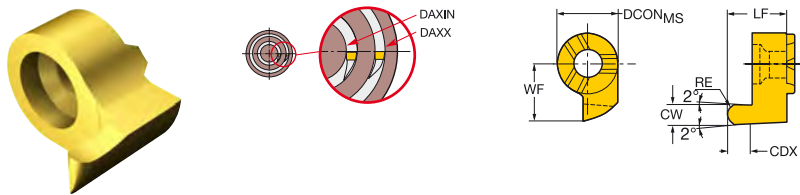
R = Destro, L = Sinistro



A

Inserto in metallo duro integrale CoroCut® MB per scanalatura frontale

B

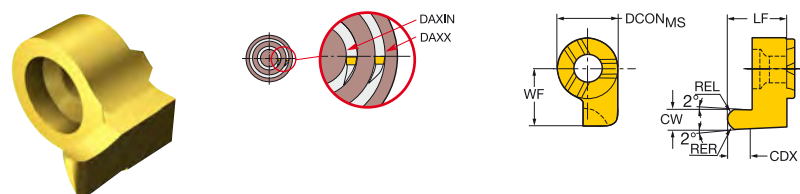


Ricurve -A

C

CZC _{MS}	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Codice di ordinazione	P	M	N	S	O	DCON _{MS}	LF	WF
							1025	1025	1025	1025	1025			
09	1.00	0.50	0.50	1.5	12.0	MB-09FAR100-05-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0
09	1.50	0.75	0.75	2.5	11.0	MB-09FAR150-075-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	9.0
09	2.00	1.00	1.00	5.0	10.0	MB-09FAR200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0
09	2.50	1.25	1.25	5.0	9.0	MB-09FAR250-125-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0
09	3.00	1.50	1.50	5.0	8.0	MB-09FAR300-15-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0

D



Ricurve -B

F

CZC _{MS}	CW	REL	RER	CDX	DAXIN	Codice di ordinazione	P	M	N	S	O	DCON _{MS}	LF	WF
							1025	1025	1025	1025	1025			
09	1.00	0.50	0.50	1.5	10.0	MB-09FBR100-05-12R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.0
09	1.50	0.75	0.75	2.5	9.0	MB-09FBR150-075-14R/L	*	*	*	*	*	9	8.3	7.5
09	2.00	1.00	1.00	5.0	8.0	MB-09FBR200-10-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.0
09	2.50	1.25	1.25	5.0	7.0	MB-09FBR250-125-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	8.5
09	3.00	1.50	1.50	5.0	6.0	MB-09FBR300-15-14R/L	*	*	*	*	*	9	10.3	9.0

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

Tolleranze:

	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
MB..FAR	0.000	0.030	0.00	0.02
MB..FBR	0.000	0.030	0.00	0.02

H





SAND
CORPORATION

Velocità di taglio consigliate

Le raccomandazioni si riferiscono ad un impiego con fluido da taglio.

ISO P	No. CMC	Acciaio	Forza di taglio specifica k_{c1}	Durezza Brinell	<<<< RESISTENZA ALL'USURA		
					CT525	GC3115	GC4325
					$h_{ex}, mm = avanzamento f_n, mm/giro$		
Codice MC	No. CMC	Materiale	N/mm ²	HB	Velocità di taglio (V_c), m/min		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
P1.1.Z.AN	01.1	Non legato C = 0.1-0.25%	1500	125	235-170	355-185	340-180
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	1600	150	220-155	330-140	315-140
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	1700	170	210-145	300-125	290-120
P2.1.Z.AN	02.1	Debolmente legato ≤5% Non trattato	1700	180	205-145	290-135	280-130
P2.5.Z.HT	02.2	Bonificato	1850	275	185-120	270-105	265-100
P2.5.Z.HT	02.2	Bonificato	2050	350	150-100	220-85	215-80
P3.0.Z.AN	03.11	Fortemente legato >5% Ricotto	1950	200	130-100	260-115	255-105
P3.0.Z.HT	03.21	Acciaio per utensili trattato	3000	325	80-55	205-75	195-75
P1.5.C.UT	06.1	Getti di acciaio Non legato	1550	180	150-100	175-75	165-70
P2.6.C.UT	06.2	Debolmente legato (elementi leganti ≤5%)	1600	200	135-85	200-90	190-85
P3.0.C.UT	06.3	Acciaio fortemente legato (elementi leganti >5%)	2050	225	115-70	160-75	130-95
P3.2.C.AQ	06.33	Acciaio al manganese, Mn 12-14%	2900	250	75-50	90-50	85-45
ISO M	No. CMC	Acciaio inossidabile	Forza di taglio specifica k_{c1}	Durezza Brinell	<<<< RESISTENZA ALL'USURA		
					CT525	GC1105	GC1005
					$h_{ex}, mm = avanzamento f_n, mm/giro$		
Codice MC	No. CMC	Materiale	N/mm ²	HB	Velocità di taglio (V_c), m/min		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
P5.0.Z.AN	05.11	Ferritico/martensitico In barre/forgiato Non trattato	1800	200	195-135	235-110	210-100
P5.0.Z.PH	05.12	Invecchiato artificialmente	2850	330	135-95	185-85	170-75
P5.0.Z.HT	05.13	Trattato	2350	330	150-100	200-90	180-80
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenitico In barre/forgiato	1800	180	190-130	265-125	240-110
M1.0.Z.PH	05.22	Invecchiato artificialmente	2850	330	115-80	185-90	165-80
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenitico	2250	200	130-90	200-95	180-85
M3.1.Z.AQ	05.51	Austenitico-ferritico (Duplex) In barre/forgiato Non saldabile ≥ C 0.05%	2000	230	115-90	225-105	200-95
M3.2.Z.AQ	05.52	Saldabile C < 0.05%	2450	260	90-70	185-90	165-80
P5.0.C.UT	15.11	Ferritico/martensitico Fuso Non trattato	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13	Trattato	2150	330	110-75	-	-
M1.0.C.UT	15.21	Austenitico Fuso	1700	180	160-110	-	-
	15.22	Invecchiato artificialmente	2450	330	95-65	-	-
M3.1.C.AQ	15.51	Austenitico-ferritico (Duplex) Fuso Non saldabile ≥ C 0.05%	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	Saldabile C < 0.05%	2250	260	80-60	-	-
ISO K	No. CMC	Ghisa	Forza di taglio specifica k_{c1}	Durezza Brinell	<<<< RESISTENZA ALL'USURA		
					GC3115	GC4225	GC1125
					$h_{ex}, mm = avanzamento f_n, mm/giro$		
Codice MC	No. CMC	Materiale	N/mm ²	HB	Velocità di taglio (V_c), m/min		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
K1.1.C.NS	07.1	Malleabile Ferritica (truciolo corto)	790	130	340-170	320-170	255-125
	07.2	Perlitica (truciolo lungo)	900	230	250-115	235-110	170-95
K2.1.C.UT	08.1	Grigia Bassa resistenza	890	180	290-140	275-130	210-110
K2.2.C.UT	08.2	Alta resistenza	970	220	250-120	240-115	175-90
K3.1.C.UT	09.1	Ferro nodulare (SG) Ferritica	900	160	260-115	250-105	185-95
K3.3.C.UT	09.2	Perlitica	1350	250	205-100	195-90	150-75
K3.4.C.UT	09.3	Martensitica	2100	380	145-70	140-70	100-55

TENACITA' >>>>						
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	

360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105	
290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70	
255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33	
- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80	

TENACITA' >>>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	H13A	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	

235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50	
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45	
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -	
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38	
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29	
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -	

TENACITA' >>>>							
GC1125	GC1025	H13A	GC1135				
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5				

255-125 170-95	205-100 140-75	100-85 70-55	320-170 235-110				
210-110 175-90	170-85 140-70	80-65 80-60	275-130 240-115				
185-95 150-75 100-55	150-80 120-60 85-45	70-55 60-45 40-30	250-105 195-90 140-70				

Velocità di taglio consigliate

Le raccomandazioni si riferiscono ad un impiego con fluido da taglio.

ISO N	No. CMC	Materiale non ferroso	Forza di taglio specifica k_{c1}	Durezza Brinell	<<<< RESISTENZA ALL'USURA		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex} , mm = avanzamento f_n , mm/giro		
					0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
Codice MC	No. CMC	Materiale	N/mm ²	HB	Velocità di taglio (V_c), m/min		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Leghe di alluminio Stampate o stampate e trafilate a freddo, non invecchiate	400 650	60 100	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225) 1800 (2250-225)
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	Leghe di alluminio Fuse, non invecchiate Fuse o fuse ed invecchiate	600 700	75 90	2100 (2650 - 265) 2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240) 1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225) 1800 (2250-225)
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Leghe di alluminio Fuse, Si 13-15% Fuse, Si 16-22%	700 700	130 130	1600 (2000 - 200) 800 (1000 - 100)	500 (630 - 65) 350 (440 - 45)	450 (560-55) 300 (375-38)
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Rame e leghe di rame Leghe al piombo, Pb \geq 1% Ottone, metalli rosa, \leq 1% Pb Bronzo e rame senza piombo compreso rame elettrolitico	550 550 1350	110 90 100	600 (750 - 75) 600 (750 - 75) 300 (375 - 38)	500 (630 - 65) 500 (630 - 65) 300 (375 - 38)	500 (630-65) 500 (630-65) 300 (375-38)
ISO S	No. CMC	Superleghe resistenti al calore	Forza di taglio specifica k_{c1}	Durezza Brinell	<<<< RESISTENZA ALL'USURA		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex} , mm = avanzamento f_n , mm/giro		
					0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
Codice MC	No. CMC	Materiale	N/mm ²	HB	Velocità di taglio (V_c), m/min		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	Base ferro Ricotte o solubilizzate Invecchiate o solubilizzate ed invecchiate	2400 2500	200 280	200-135 165-110	180-120 150-100	160-100 150-100
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22	Base nickel Ricotte o solubilizzate Invecchiate o solubilizzate ed invecchiate	2650 2900	250 350	100-60 90-60	90-55 80-50	90-55 80-50
S2.0.C.NS	20.24	Fuse o fuse ed invecchiate	3000	320	80-50	70-45	70-45
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	Base cobalto Ricotte o solubilizzate Trattate ed invecchiate Fuse o fuse ed invecchiate	2700 3000 3100	200 300 320	100-65 90-55 80-50	90-60 80-50 70-45	90-60 80-50 70-45
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22	Leghe di titanio Commercialmente puro (Ti 99,5%) Leghe α , simili ad α e ad $\alpha + \beta$, ricotte Leghe $\alpha + \beta$ in condizioni invecchiate, leghe β , ricotte o invecchiate	1300 1400 1400	Rm ¹⁾ 400 950 1050	- - -	- - -	- - -
ISO H	No. CMC	Materiale	Forza di taglio specifica k_{c1}	Durezza Brinell	<<<< RESISTENZA ALL'USURA		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex} , mm = avanzamento f_n , mm/giro		
					0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
Codice MC	No. CMC	Materiale temprato	N/mm ²	HB	Velocità di taglio (V_c), m/min		
H1.3.Z.HA	04.1	Acciaio molto duro Temprato	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
H2.0.C.UT	10.1	Ghisa fusa in conchiglia Fuse o fuse ed invecchiate	2250	400	200-195	110-100	-

1) Rm = carico di rottura misurato in Mpa.

A

ITA

TENACITA' >>>>							
GC1125	GC1025	H13A					
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)					
1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)	1500 (1900 - 190) 1500 (1900 - 190)					
400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					
350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)	350 (440 - 45) 400 (500 - 50) 250 (315 - 31)					

B

C

TENACITA' >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
-	100-55	80-45	60-35	50-37	50-29	45-34	50-37	-	-
-	70-40	55-33	45-28	40-26	40-26	45-30	40-26	-	-
-	65-40	50-32	45-28	30-23	40-26	29-23	30-23	600-320	400-300
-	60-32	45-26	40-22	20-13	35-21	19-13	20-13	500-250	350-250
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-10	20-13	20-13	250-120	200-125
-	70-50	55-38	50-33	35-27	45-28	34-23	35-27	410-220	250-150
-	60-32	45-26	40-22	23-15	35-17	23-12	23-15	350-210	250-150
-	45-23	35-18	30-16	20-13	25-14	19-13	20-13	320-150	200-125
190-150 80-60 70-55	310-140 100-55 95-45	220-100 80-45 75-37	190-95 65-37 60-32	175-145 70-60 65-55	170-80 65-35 60-30	- - -	- - -	- - -	- - -

D

E

TENACITA' >>>>									

F

G

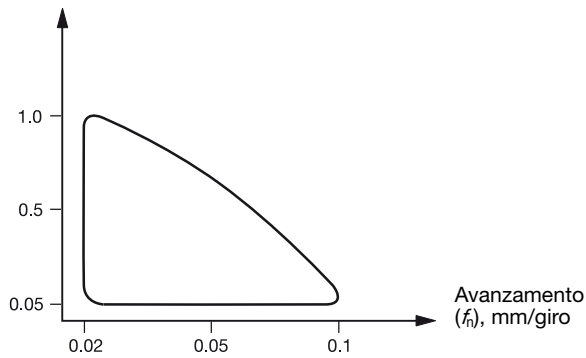
H

Dati di taglio consigliati per CoroCut® MB

Tornitura

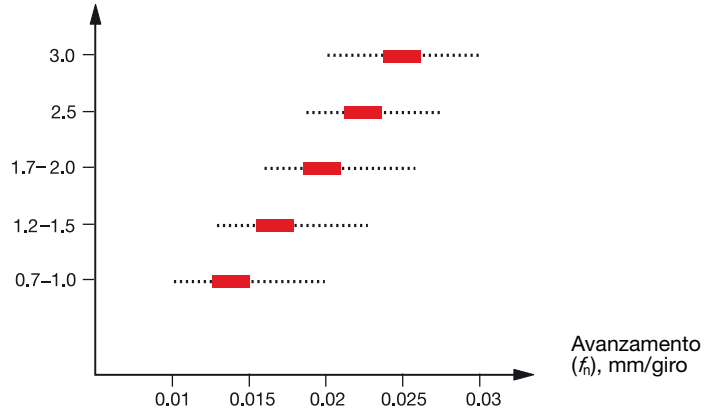
Dimensione inserto 07

Profondità di taglio (a_p), mm



Scanalatura e scanalatura frontale

Larghezza inserto (CW), mm



■ = Valore iniziale consigliato

Filettatura (Incrementi consigliati)

Filetto	Inserto	a_p mm	nap
Profilo a V, 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	10
Metrica 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	8
Withworth 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	10

Filetto	Inserto	a_p mm	nap
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	12
	STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66
MB-07TH140SA-10R		0.74	5
MB-07TH120SA-10R		0.81	6
MB-07TH100SA-10R		1.09	7
MB-07TH080SA-10R		1.27	8

a_p = profondità totale del profilo del filetto

nap = numero di passate

Velocità di taglio consigliate

Velocità di taglio (V_c), m/min

Qualità 1025	P	M	N	S
	60-200	60-180	90-400	20-50
Qualità CB7015	H			
	60-200			

Dati di taglio consigliati per CoroTurn® XS

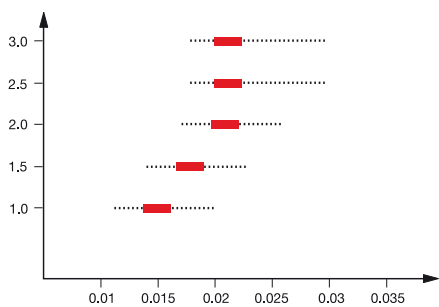
Inserti di tornitura

Dim. inserto	Dimensioni, millimetri		Campo di applicazione			
			Tornitura generale/Alesatura in tirata			
			Profondità di taglio cons.		Avanzamento cons.	
d_{m_m}	WB	RE	a_p mm	Min. - Max.	f_n mm/giro	Min. - Max.
04	0.18	-	0.05	(0.01 - 0.08)	0.007	(0.050 - 0.015)
04	0.28	-	0.06	(0.01 - 0.10)	0.010	(0.050 - 0.014)
04	0.38	-	0.08	(0.01 - 0.15)	0.012	(0.008 - 0.017)
04	0.46	-	0.09	(0.01 - 0.20)	0.015	(0.010 - 0.020)
04	0.56	-	0.12	(0.01 - 0.22)	0.018	(0.010 - 0.025)
04	0.63	-	0.15	(0.01 - 0.25)	0.020	(0.012 - 0.025)
04	0.66	0.05	0.15	(0.05 - 0.30)	0.020	(0.012 - 0.030)
04	0.66	0.10	0.15	(0.09 - 0.30)	0.020	(0.015 - 0.080)
04	0.74	-	0.15	(0.01 - 0.25)	0.020	(0.012 - 0.025)
04	1.04	0.05	0.18	(0.05 - 0.30)	0.020	(0.012 - 0.030)
04	1.04	0.10	0.18	(0.01 - 0.30)	0.020	(0.015 - 0.080)
04	1.55	0.05	0.20	(0.05 - 0.40)	0.020	(0.012 - 0.030)
04	1.55	0.10	0.20	(0.09 - 0.40)	0.020	(0.015 - 0.080)
04	2.06	0.05	0.25	(0.05 - 0.51)	0.020	(0.012 - 0.030)
04	2.06	0.15	0.25	(0.15 - 0.51)	0.025	(0.015 - 0.050)
04	2.54	0.05	0.30	(0.05 - 0.51)	0.020	(0.015 - 0.030)
04	2.06/2.59	0.15	0.30	(0.15 - 0.51)	0.025	(0.015 - 0.050)
04	2.95	0.15	0.30	(0.15 - 0.51)	0.025	(0.015 - 0.050)
04	3.45	0.05	0.30	(0.05 - 0.51)	0.020	(0.015 - 0.030)
04	3.45	0.15	0.30	(0.15 - 0.51)	0.025	(0.015 - 0.050)
05	3.76	0.15	0.35	(0.15 - 0.60)	0.040	(0.020 - 0.060)
05	3.75/3.81	0.20	0.35	(0.20 - 0.60)	0.040	(0.020 - 0.060)
05	4.19	0.20	0.35	(0.20 - 0.60)	0.040	(0.020 - 0.070)
05	4.24	0.05	0.25	(0.05 - 0.60)	0.030	(0.020 - 0.040)
05	4.24	0.20	0.35	(0.20 - 0.60)	0.040	(0.020 - 0.070)
06	3.96/3.99	0.15	0.35	(0.15 - 0.60)	0.045	(0.020 - 0.070)
06	3.96	0.20	0.35	(0.20 - 0.60)	0.045	(0.020 - 0.070)
06	5.26	0.20	0.40	(0.20 - 0.70)	0.045	(0.020 - 0.080)
07	4.29	0.20	0.35	(0.20 - 0.60)	0.040	(0.020 - 0.070)
07	6.25	0.20	0.50	(0.20 - 0.80)	0.050	(0.030 - 0.080)

Quando si usa la qualità al CBN CB7015 ridurre del 50% l'avanzamento e la profondità di passata, rispetto alle qualità di metallo duro comparabili.

Scanalatura e scanalatura frontale

Larghezza inserto (W1), mm



Avanzamento (f_n), mm/giro

■ = Valore iniziale consigliato

Filettatura (Incrementi consigliati)

Filetto	Passo		
	mm	a_p mm	nap
Metrico 60° (MM)	0.50	0.26	7
	0.70	0.38	8
	0.75	0.40	8
	0.80	0.43	8
	1.00	0.55	11
	1.25	0.68	11
	1.50	0.81	13
	1.75	0.95	14
ISO trapezoidale 30°	2.00	1.08	18
	1.50	0.86	6
	2.00	1.17	8
	3.00	1.70	12

a_p = profondità totale del profilo del filetto
 nap = numero di incrementi

Velocità di taglio consigliate

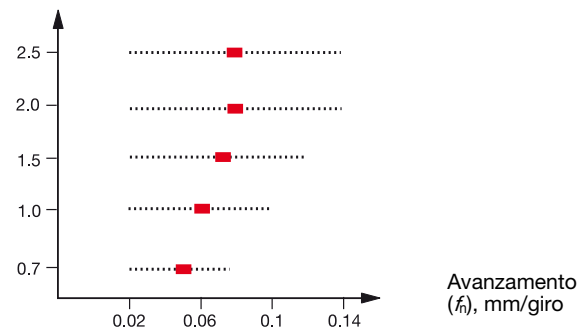
Velocità di taglio (V_c), m/min

Qualità 1025	P	M	N	S
	60-200	60-180	90-400	20-50
Qualità CB7015	H			
	60-200			

Dati di taglio consigliati per CoroCut® XS

Troncatura

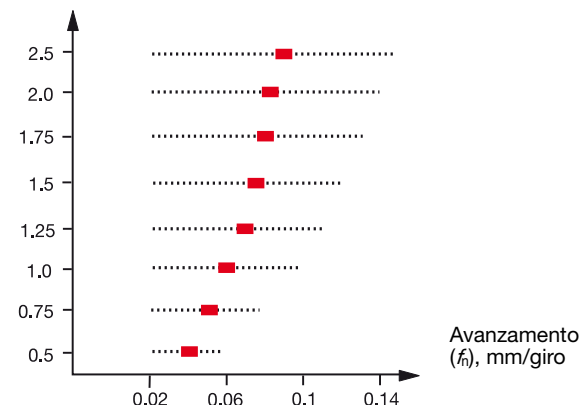
Larghezza inserto (CW), mm



■ = Valore iniziale consigliato

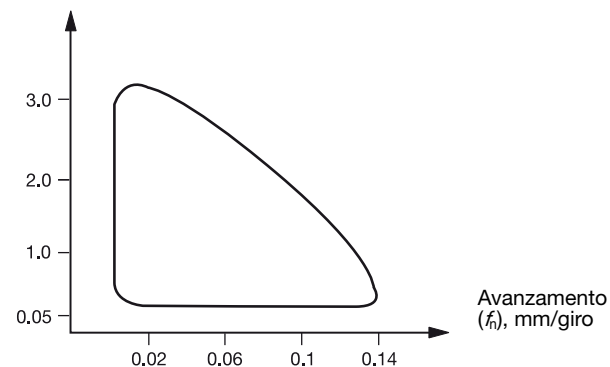
Scanalatura

Larghezza inserto (CW), mm



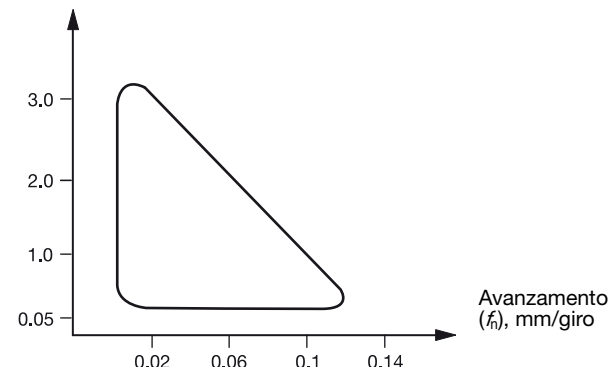
Tornitura

Profondità di taglio (a_p), mm



Tornitura in tirata

Profondità di taglio (a_p), mm



Filettatura (Incrementi consigliati)

Metrica 60°

Passo, mm	a _p mm	nap
0.20	0.12	4
0.25	0.15	4
0.30	0.18	4
0.35	0.20	4
0.40	0.25	4
0.45	0.28	4
0.50	0.28	4
0.75	0.46	4
1.00	0.61	5
1.25	0.74	6
1.50	0.89	6
1.75	1.07	8
2.00	1.22	8

Può essere usato per tipi di filettatura:
 - Metrico ISO 60°
 - UN 60°
 - NPT

a_p = profondità totale del profilo del filetto
 nap = numero di passate

UN 60°

Passo, filetti per pollice	a _p mm	nap
72	0.22	4
64	0.25	4
56	0.28	4
48	0.33	4
44	0.36	4
40	0.40	4
36	0.43	4
32	0.49	5
28	0.56	5
24	0.65	5
20	0.80	6
18	0.86	6
16	0.97	7
14	1.12	8
13	1.19	8
12	1.30	9

Velocità di taglio consigliate

Velocità di taglio (V_c), m/min

Qualità 1025/1105

P

60-200

M

60-180

N

90-400

S

20-50

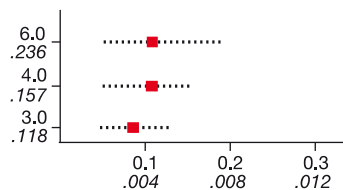
Dati di taglio consigliati per CoroCut® QF

Scanalatura frontale



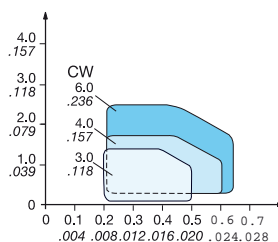
-RM

Avanzamento in scanalatura
Larghezza inserto (CW), mm, poll.



Avanzamento (f_n), mm/giro, pollici/giro

Avanzamento in tornitura
Profondità di taglio (a_p), mm, pollici



Avanzamento (f_n), mm/giro, pollici/giro

Eccellente per profilatura in tutti i materiali

Ottimo controllo truciolo anche a bassi avanzamenti e piccole profondità di taglio. Buona finitura superficiale.

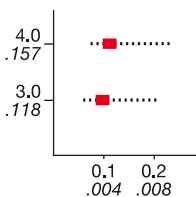
B

C



-GF

Avanzamento in scanalatura
Larghezza inserto (CW), mm, poll.



Avanzamento (f_n), mm/giro, pollici/giro

Per scanalatura di precisione

Buona precisione e ripetibilità grazie alle tolleranze strette sugli inserti.

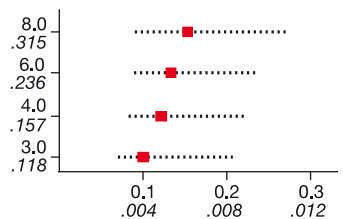
Basse forze di taglio e buona finitura superficiale grazie al tagliente affilato.

D



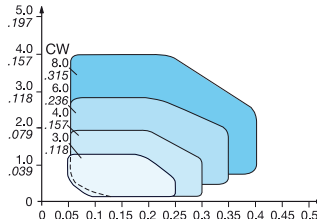
-TF

Avanzamento in scanalatura
Larghezza inserto (CW), mm, poll.



Avanzamento (f_n), mm/giro, pollici/giro

Avanzamento in tornitura
Profondità di taglio (a_p), mm, pollici



Avanzamento (f_n), mm/giro, pollici/giro

Geometria di scelta prioritaria per la scanalatura frontale

La nostra geometria universale per la scanalatura frontale su tutti i materiali. Geometria positiva che genera basse forze di taglio e buon controllo truciolo. Buona finitura superficiale grazie al profilo raschiante.

Genera scanalatura a fondo piatto.

E

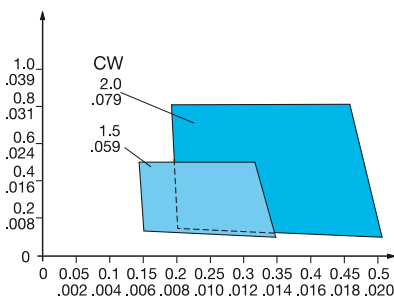
Dati di taglio consigliati per CoroCut® 1-2

Profilatura



-RO

Avanzamento in tornitura
Profondità di taglio (a_p), mm, pollici



Avanzamento (f_n), mm/giro, pollici/giro

Eccellente per profilatura di acciai inossidabili

Superleghe Resistenti al Calore (HRSA) e materiali con tendenza all'incollamento. Ottimo controllo truciolo a bassi avanzamenti e piccole profondità di taglio. Buona finitura superficiale. Tagliente affilato.

Disponibile come inserti CoroCut a 2 taglienti.

G

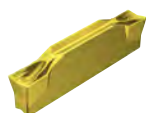
H

■ = Valore iniziale consigliato

Dati di taglio consigliati per CoroCut® 1-2

Troncatura

B



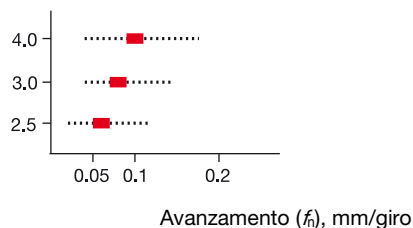
123-CF

TECHNOLOGY
Wiper

Scelta per bassi
avanzamenti

Avanzamento radiale

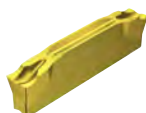
Larghezza inserto (CW), mm



Geometria positiva per basso avanzamento

Scelta prioritaria per componenti con pareti sottili e piccoli diametri. I piccoli raggi di punta e la geometria positiva riducono la formazione di bave e pioli sui componenti in acciaio inossidabile e materiali con tendenza all'incollamento. Angoli raschianti per elevata finitura superficiale.

C

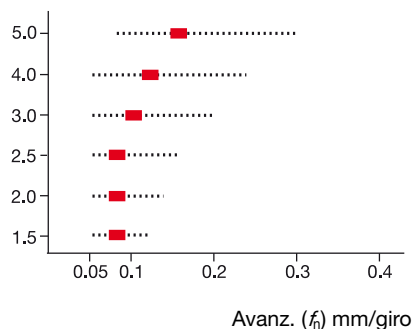


123-CM

Scelta per
avanzamenti medi

Avanzamento radiale

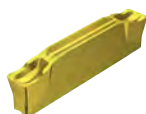
Larghezza inserto (CW), mm



Scelta prioritaria, geometria universale

Scelta prioritaria per troncatura al centro in condizioni favorevoli nella maggior parte dei materiali e nelle applicazioni con leggere interruzioni, come la troncatura di barre esagonali.

D

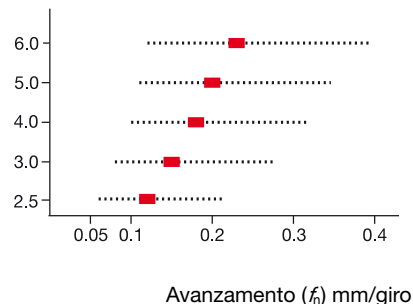


123-CR

Scelta per
avanzamenti elevati

Avanzamento radiale

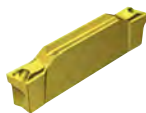
Larghezza inserto (CW), mm



Sgrossatura

Taglienti molto robusti, con ridotto rischio di rottura. Adatta per troncatura di barre e passate a taglio interrotto. Per acciaio e ghisa. Adatta anche per acciai inossidabili, quando sono richiesti taglienti robusti. Disponibile come inserti CoroCut a 1 e 2 taglienti.

F

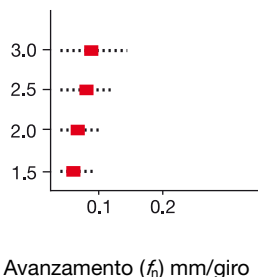


123-CS

Avanzamento basso

Avanzamento radiale

Larghezza inserto (CW), mm



Lavorazione senza bave e pioli.

La soluzione ideale per ridurre al minimo la formazione di bave e pioli sui componenti grazie al tagliente affilato ed agli angoli frontali di 10° e 15°. Consigliata per piccoli componenti. Adatta per acciaio a lavorabilità migliorata. Disponibile come inserti CoroCut a 2 taglienti.

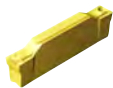
■ = Valore iniziale consigliato

Per le velocità di taglio consigliate, vedere a pagina B130

H

Dati di taglio consigliati per CoroCut® 1-2

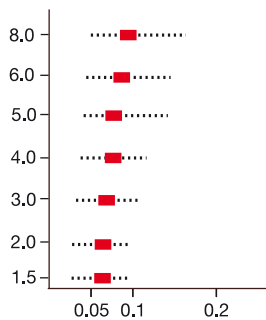
Scanalatura



123-GF

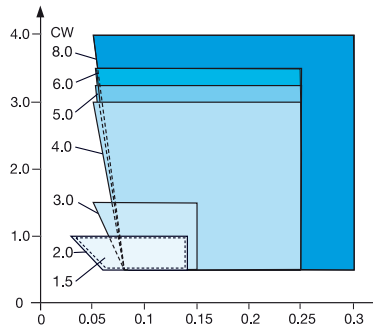
Scelta per bassi
avanzamenti

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento (f_r), mm/giro

Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



Avanzamento (f_a), mm/giro

Per scanalatura di precisione

Buona precisione e ripetibilità grazie alle tolleranze strette sugli inserti. Basse forze di taglio e buona finitura superficiale grazie al tagliente affilato. Numerose larghezze diverse. Studiato per tornitura laterale. Disponibile come inserti CoroCut a 2 taglienti. Possono essere ordinati come Tailor Made con larghezze e raggi d'inserto diversi.

B

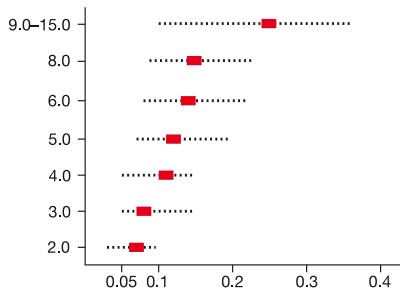


123-GM



Scelta per
avanzamenti medi

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento (f_r), mm/giro

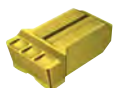
Scanalatura in tutti i materiali

Eccezionale controllo truciolo. Riduce la larghezza del truciolo realizzando buone finiture.

D

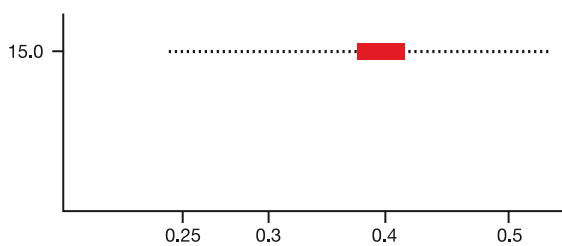
Misura sede M
CW, mm 9-11

E



123-GR

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento (f_r), mm/giro

Sgrossatura di scanalature, tagliente robusto per condizioni difficili come l'esecuzione di scanalature su croste di fusione. Adatto per l'allargatura delle scanalature.

F

■ = Valore iniziale consigliato

Per le velocità di taglio consigliate, vedere a pagina B130

G

H

Dati di taglio consigliati per CoroCut® 1-2

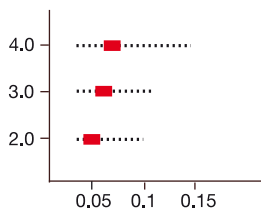
Scanalatura

B

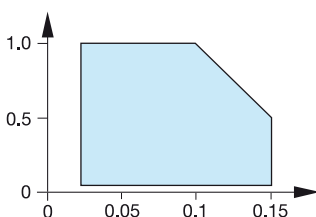


123-GS

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



Geometria versatile per scanalature con avanzamento ridotto nella maggior parte dei materiali.
Rettificato sulla periferia con tagliente affilato.

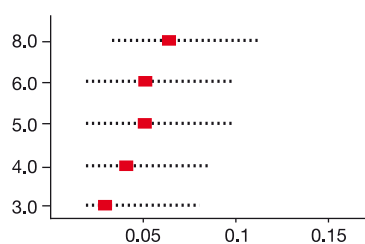
C

Scelta per bassi avanzamenti



123-S

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento (f_n), mm/giro

Scelta alternativa per finitura di scanalature su materiali temprati e superleghe resistenti al calore

Mantiene tolleranze strette e genera una ottima finitura superficiale.
Disponibile come inserti CoroCut a 1 tagliente.

D

Ripporto di nitruro di boro cubico

Avanzamento (f_n) mm/giro

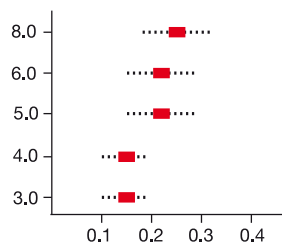
Profilatura

E

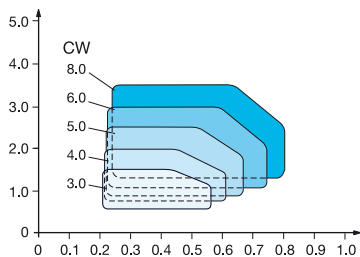


123-RM

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



Avanz. (f_n) mm/giro

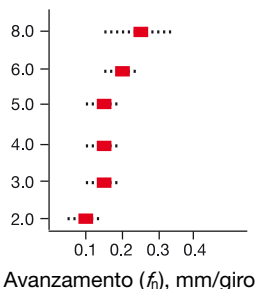
Eccellente per profilatura in tutti i materiali

Ottimo controllo truciolo anche a bassi avanzamenti e piccole profondità di taglio.
Buona finitura superficiale.
Disponibile come inserti CoroCut a 1 e 2 taglienti.

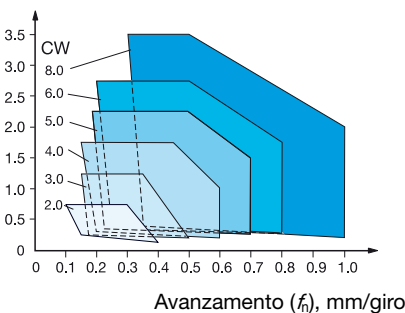
F

Scelta per avanzamenti medi

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



Avanzamento (f_n), mm/giro

Eccellente per profilatura di acciai inossidabili

Superleghe Resistenti al Calore (HRSA) e materiali con tendenza all'incollamento.
Eccellente controllo truciolo a bassi avanzamenti e piccole profondità di taglio.
Buona finitura superficiale. Tagliente affilato.
Disponibile come inserti CoroCut a 2 taglienti.

■ = Valore iniziale consigliato

Per le velocità di taglio consigliate, vedere a pagina B130

H

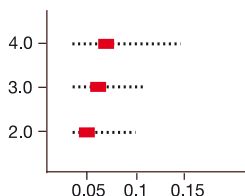
Dati di taglio consigliati per CoroCut® 1-2

Profilatura



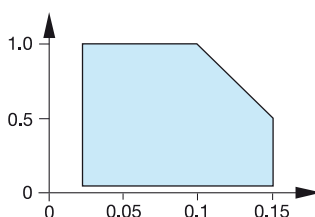
123-RS

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento (f_n) mm/giro

Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p) mm



Avanz. (f_n) mm/giro

Geometria versatile per profilatura, con ridotto spessore dei trucioli nella maggior parte dei materiali. Rettificato sulla periferia con tagliante affilato.

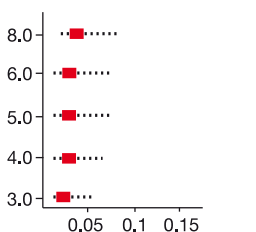
B



123-RE

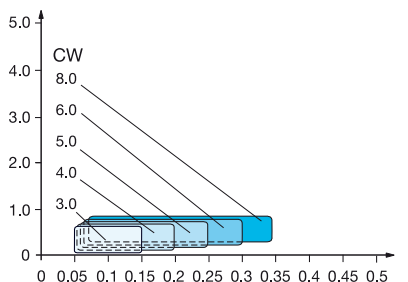
Riporto di nitruro di boro cubico

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento (f_n), mm/giro

Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



Avanzamento (f_n), mm/giro

Alternativa per profilatura di finitura su materiali temprati

Fornisce elevata produttività ed ottima finitura superficiale.

Disponibile come inserti CoroCut a 1 tagliante.

C

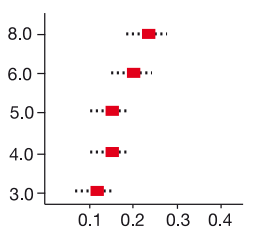
D



123-RS

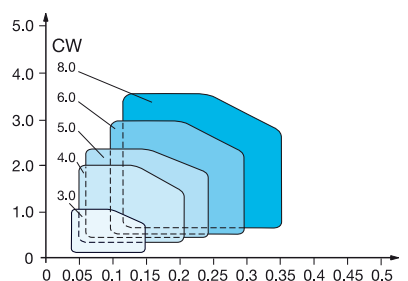
Con riporto di diamante

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento (f_n), mm/giro

Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



Avanzamento (f_n), mm/giro

Scelta alternativa per operazioni di finitura su materiali non ferrosi

Fornisce elevata produttività ed ottima finitura superficiale.

Per l'impiego in condizioni stabili.

Disponibile come inserti CoroCut a 1 tagliante.

E

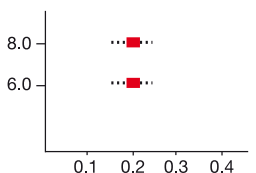
F

Profilatura di alluminio



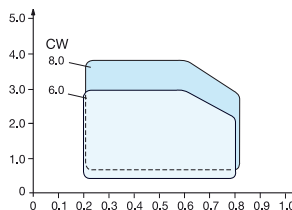
123-AM

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento (f_n), mm/giro

Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



Avanzamento (f_n), mm/giro

Scelta prioritaria per profilatura di materiali non ferrosi

La corretta formazione truciolo genera una buona finitura superficiale.

Tagliante vivo.

Disponibile come inserti CoroCut a 2 taglianti.

G

■ = Valore iniziale consigliato

Per le velocità di taglio consigliate, vedere a pagina B130

H

Dati di taglio consigliati per CoroCut® 1-2

Tornitura e tornitura a tuffo

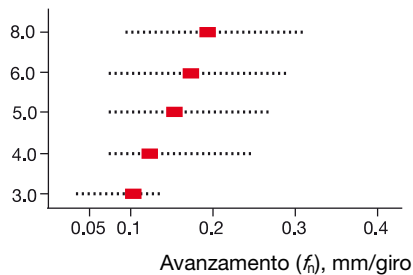
B



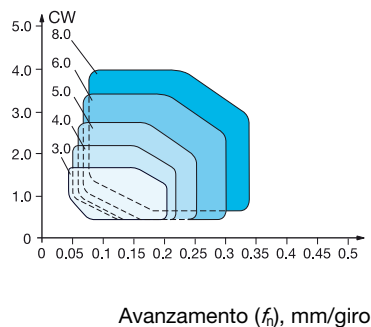
123-TF

Scelta per bassi
avanzamenti

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



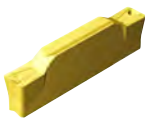
Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



Adatta per tutte le operazioni di tornitura di acciai inossidabili. La geometria positiva elimina il rischio di formazione del tagliente di riporto. Buon controllo truciolo e buone finiture superficiali. Raggio Wiper sul lato. Disponibile come inserti CoroCut a 1 e 2 taglienti. Scelta prioritaria per scanalatura frontale

C

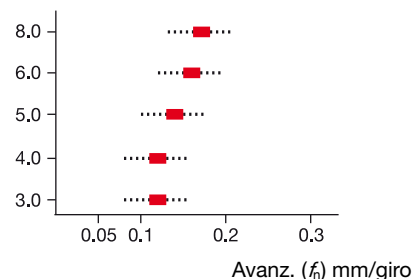
D



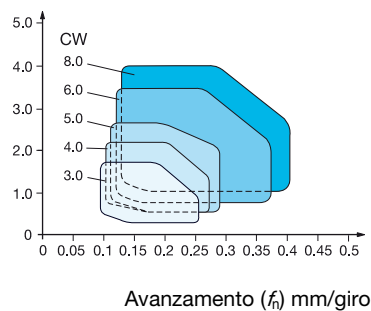
123-TM

Scelta per
avanzamenti medi

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



Operazioni di tornitura generale
La geometria positiva elimina il rischio di formazione del tagliente di riporto. Disponibile come inserti CoroCut a 2 taglienti.

E

■ = Valore iniziale consigliato

Per le velocità di taglio consigliate, vedere a pagina B130

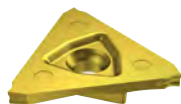
F

G

H

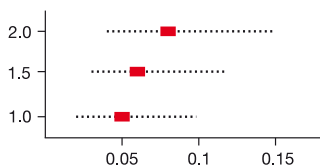
Dati di taglio consigliati per CoroCut® XS

Troncatura poco profonda



123-CM

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento (f_t), mm/giro

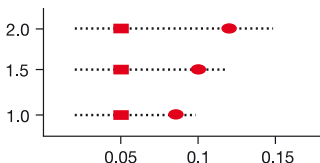
Sceita prioritaria per troncatura e scanalatura poco profonde

Sceita prioritaria nella maggior parte dei materiali.
Filo tagliente "vivo", geometria con rompitruccioli.
Da utilizzare con velocità di taglio normali da 100 a 250 m/min.



123-CS

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (CW), mm



Avanzamento (f_t), mm/giro

Sceita prioritaria per troncatura e scanalatura poco profonde a basse velocità di taglio

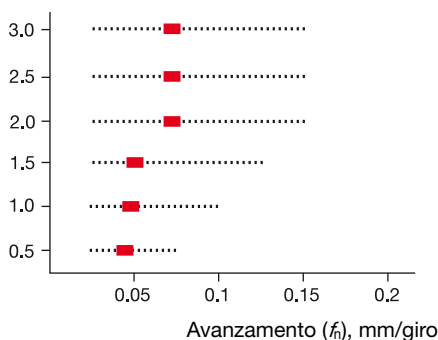
Per materiali con tendenza all'incollamento e materiali per cuscinetti a sfera.
Tagliente molto affilato con formatruccioli aperto.
Da utilizzare per materiali non ferrosi a velocità di taglio normali 100 – 250 m/min
Inserti destri (R) o sinistri (L) da usare per lavorazione senza bave o pioli.

Scanalatura

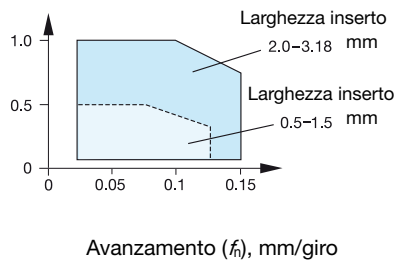


123-GS

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (W1), mm



Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



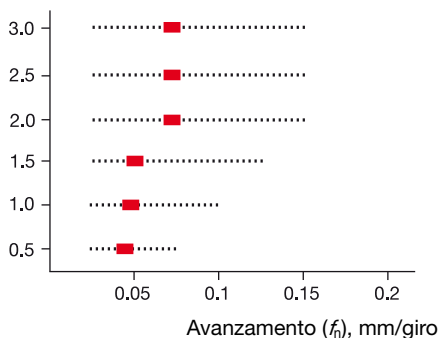
Avanzamento (f_t), mm/giro

Profilatura

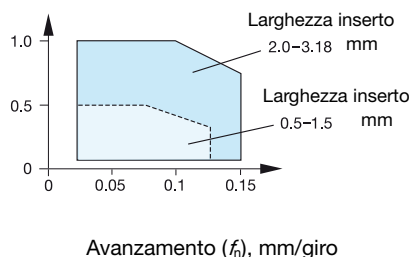


123-RS

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (W1), mm



Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



Avanzamento (f_t), mm/giro

■ = Valore iniziale consigliato a normali velocità di taglio
● = Valore iniziale consigliato a basse velocità di taglio
Per le velocità di taglio consigliate, vedere a pagina B130

Dati di taglio consigliati per CoroCut® QD

QD-N..-CF

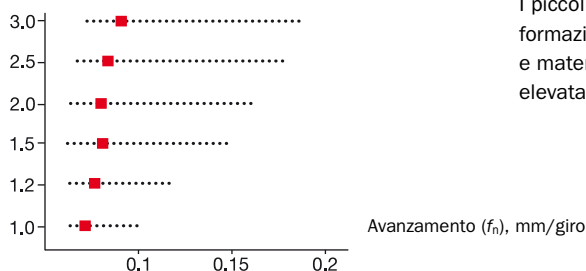
Avanzamento radiale

Larghezza di taglio (CW), mm

Geometria positiva per basso avanzamento

Scelta prioritaria per componenti con pareti sottili e piccoli diametri.

I piccoli raggi di punta e la geometria positiva riducono la formazione di bave e pioli sui componenti in acciaio inossidabile e materiali con tendenza all'incollamento. Angoli raschianti per elevata finitura superficiale.



B

C

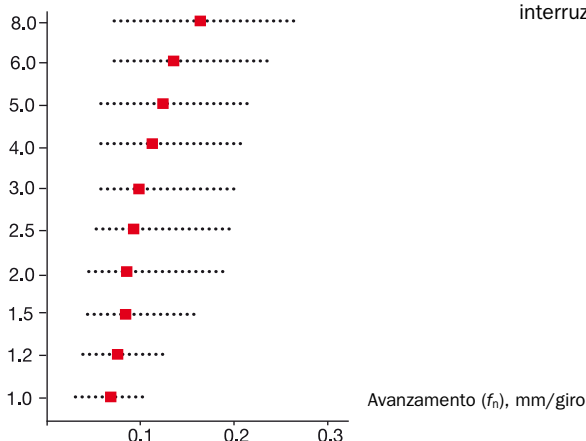
QD-N..-CM

Avanzamento radiale

Larghezza di taglio (CW), mm

Scelta prioritaria, geometria universale

Scelta prioritaria per troncatura al centro in condizioni favorevoli nella maggior parte dei materiali e nelle applicazioni con leggere interruzioni, come la troncatura di barre esagonali.



D

E

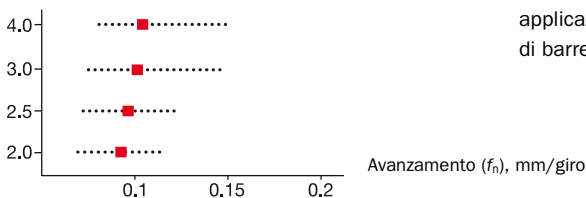
QD-R/L..-CM

Avanzamento radiale

Larghezza di taglio (CW), mm

Geometria universale

Per ridurre la formazione di bave e pioli nella troncatura, in condizioni favorevoli, della maggior parte dei materiali e nelle applicazioni a taglio leggermente interrotto, come nella troncatura di barre esagonali.



F

QD-N..-CR

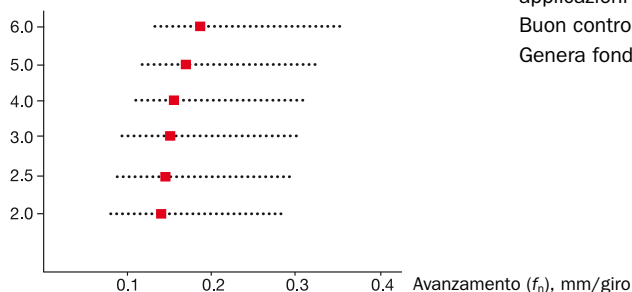
Avanzamento radiale

Larghezza di taglio (CW), mm

Geometria robusta, tagliente negativo

Scelta prioritaria per troncatura al centro in condizioni gravose e applicazioni con forti interruzioni.

Buon controllo del truciolo ad elevati avanzamenti. Genera fondo della scanalatura piatto.



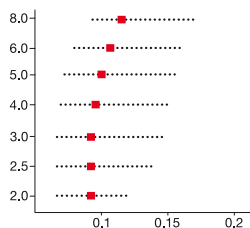
G

H

Dati di taglio consigliati per CoroCut® QD

QD-N.-CL

Avanzamento radiale
Larghezza di taglio (CW), mm

Avanzamento (f_n), mm/giro

Geometria aggressiva per materiali a truciolo lungo

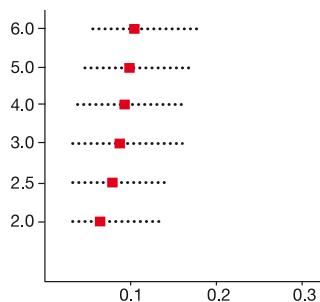
Buon controllo truciolo in acciaio a basso tenore di carbonio, acciaio per cuscinetti ed altri materiali con tendenza all'incollamento.

Avanzamenti medio-bassi.

B

QD-N.-CO

Avanzamento radiale
Larghezza di taglio (CW), mm

Avanzamento (f_n), mm/giro

Geometria ottimizzatrice - tagliente frontale rettificato e affilato

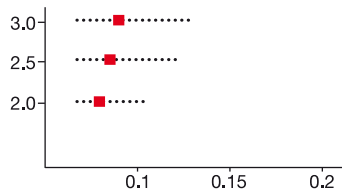
Scelta prioritaria per materiali HRSA (ISO S), acciai inossidabili duplex e metalli non ferrosi

Le basse forze di taglio riducono il tagliante di riporto e minimizzano il rischio di vibrazioni.

C

QD-R/L.-CO

Avanzamento radiale
Larghezza di taglio (CW), mm

Avanzamento (f_n), mm/giro

Geometria ottimizzatrice - tagliente frontale rettificato e affilato

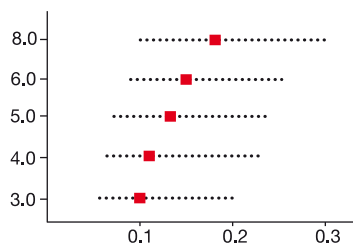
Per ridurre la formazione di bave e pioli nella troncatura, in condizioni favorevoli, della maggior parte dei materiali e nelle applicazioni a taglio leggermente interrotto, come nella troncatura di barre esagonali.

Le basse forze di taglio riducono il tagliante di riporto e minimizzano il rischio di vibrazioni.

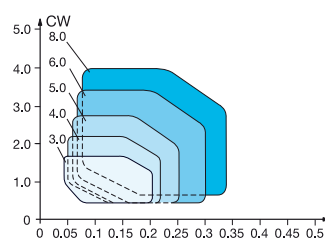
D

QD-N.-TF

Avanzamento radiale
Larghezza di taglio (CW), mm

Avanzamento (f_n), mm/giro

Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm

Avanzamento (f_n), mm/giro

Geometria di scelta prioritaria per tornitura di scanalature più ampie

E' la nostra geometria più universale per la tornitura di scanalature in tutti i materiali.

Geometria positiva che genera basse forze di taglio e buon controllo truciolo. Buona finitura superficiale grazie al profilo raschiante.

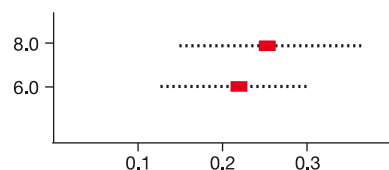
Genera scanalatura a fondo piatto.

E

F

QD-N.-GM

Avanzamento radiale
Larghezza di taglio (CW), mm

Avanzamento (f_n), mm/giro

Scanalatura in tutti i materiali

Eccezionale controllo truciolo.

Riduce la larghezza del truciolo realizzando buone finiture.

G

■ = Valore iniziale consigliato

Per le velocità di taglio consigliate, vedere a pagina B130

H

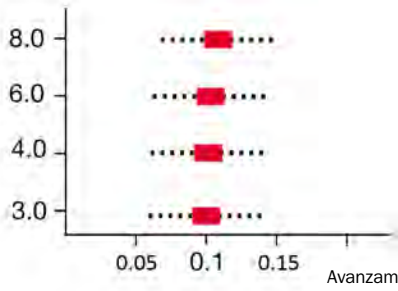
A

TRONCATURA E SCANALATURA

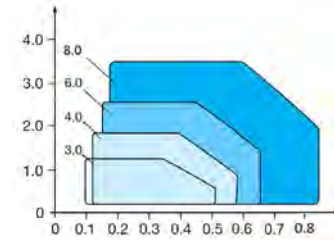
Avanzamenti consigliati e descrizione delle geometrie

Dati di taglio consigliati per CoroCut® QD

QD-N..-RM

Avanzamento radiale
Larghezza di taglio (CW), mm


Larghezza di taglio (CW), mm	Avanzamento radiale (f _r), mm/giro
8.0	0.1
6.0	0.1
4.0	0.1
3.0	0.1

Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm


Profondità di taglio (a _p), mm	Avanzamento assiale (f _a), mm/giro
0.5 - 1.0	0.1 - 0.2
1.0 - 2.0	0.1 - 0.3
2.0 - 3.0	0.1 - 0.4
3.0 - 4.0	0.1 - 0.5
4.0 - 8.0	0.1 - 0.6

Avanzamento (f_a), mm/giro

B

C

■ = Valore iniziale consigliato

Per le velocità di taglio consigliate, vedere a pagina B130

D

E

F

G

H

B 146



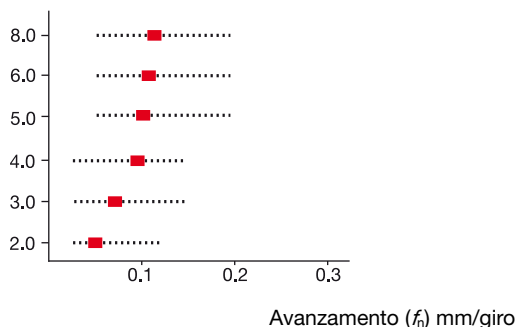
T-Max Q-Cut®

Scanalatura interna



151.3-4G

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (W1), mm



Scelta per bassi avanzamenti

Nota:

Gli inserti tipo 151.3 (-4G, -7G e -7P) possono essere usati solamente con utensili tipo F151.37 o barre tipo G151.32

Scelta alternativa per scanalatura interna di fori molto piccoli.

Buona precisione e ripetibilità grazie alle tolleranze strette sugli inserti. Basse forze di taglio e buon controllo truciolo in una vasta gamma di materiali. Tagliante vivo.

Scanalatura frontale

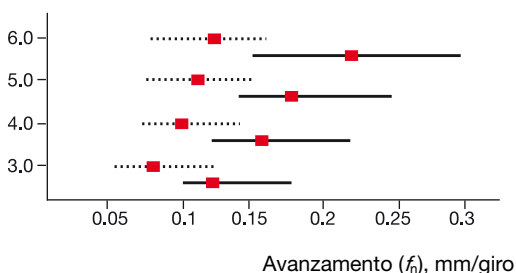


151.3-7G

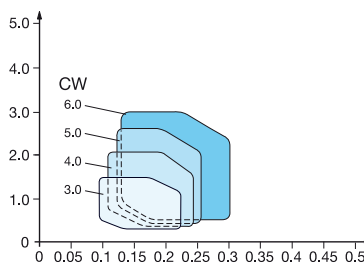
TECHNOLOGY
Wiper

Scelta per avanzamenti medi

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (W1), mm



Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



Avanzamento (f_n), mm/giro

Scelta prioritaria per scanalatura frontale

Buon controllo truciolo sia nell'esecuzione della prima scanalatura che nell'allargatura della stessa. Possibilità di eseguire scanalature di diametro più piccolo. Eccellente stabilità. Per scanalatura frontale in tutti i materiali.

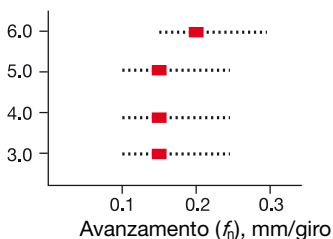
Scelta prioritaria per tornitura/scanalatura interna

Buon controllo truciolo. Genera buona finitura superficiale, grazie al raggio Wiper.

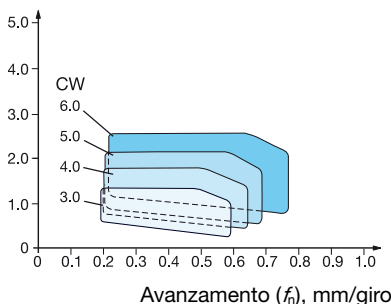


151.3-7P

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (W1), mm



Avanzamento assiale
Profondità di taglio (a_p), mm



Avanzamento (f_n), mm/giro

■ = Valore iniziale consigliato

Per le velocità di taglio consigliate, vedere a pagina B130

Per profilatura in operazioni di scanalatura frontale

Buon controllo truciolo sia nella direzione assiale che radiale. Particolarmente adatta per operazioni di profilatura.

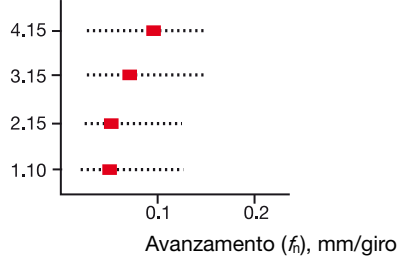
CoroThread®

Scanalatura di sedi anelli elastici

Avanzamento radiale
Larghezza inserto (W1), mm



254R/LG



**Alternativa per una buona economia
nella scanalatura di sedi di anelli
elastici.**

Elevata produttività ed affidabilità grazie a basse forze di taglio ed assenza di vibrazioni. Tre taglienti offrono una buona economia. Consigliata per l'impiego su tutti i materiali.

■ = Valore iniziale consigliato

Per le velocità di taglio consigliate, vedere a pagina B130

Qualità per troncatura e scanalatura



Acciaio, acciaio fuso, ghisa malleabile a truciolo lungo.

Qualità base



GC1125 (HC) - P30 (P15-P45)

Questo metallo duro con rivestimento PVD è un'eccellente qualità universale. Buona scelta per la troncatura dei tubi di acciaio. Risultati ottimi anche nelle operazioni di scanalatura e tornitura. Valori medio-bassi di velocità ed avanzamento.



GC4325 (HC) - P25 (P10-P40)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD, adatta ad operazioni che vanno dalla finitura alla sgrossatura di acciaio e getti di acciaio. Questa qualità può gestire tagli continui ed interrotti con elevati volumi di truciolo asportato. Una qualità adatta ad un ampio campo di applicazione. Tecnologia di rivestimento Inveio™.



GC1135 (HC) - P25 (P10-P45)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD per operazioni con esigenze di elevata tenacità quali troncatura al centro e tagli interrotti. Alternativa per le operazioni di scanalatura e tornitura. Ottima macrotenacità e tenacità del filo tagliente. Da utilizzare a velocità di taglio medio-basse.



GC2135 (HC) - P35 (P20-P50)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD per operazioni con esigenze di elevata tenacità quali troncatura al centro e tagli interrotti. Alternativa per le operazioni di scanalatura e tornitura. Ottima macrotenacità e tenacità del filo tagliente. Da utilizzare a velocità di taglio medio-basse.

Qualità complementari



GC3115 (HC) - P15 (P05-P25)

Qualità rivestita-CVD con ottima resistenza all'usura. Particolarmente consigliata per operazioni di scanalatura e tornitura, in condizioni stabili. Grazie alla sua eccellente durezza a caldo è vantaggiosa anche nella lavorazione di acciai temprati. Da usare ad elevate velocità di taglio in buone condizioni operative.



GC1145 (HC) - P45 (P25-P50)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD per operazioni che richiedono tenacità estrema. Adatta alle operazioni di troncatura ed alle applicazioni che richiedono un'elevata tenacità del filo tagliente. Buone prestazioni sui materiali con tendenza all'incollamento. Da utilizzare a basse velocità di taglio.



CT525 (HT) - P10 (P01-P15)

Qualità Cermet non rivestita con eccellente resistenza all'ossidazione e all'incollamento. Per finiture superficiali di qualità elevata nelle operazioni di scanalatura su acciai legati e debolmente legati in condizioni abbastanza buone. Valori moderati di velocità di taglio ed avanzamento.



GC1025 (HC) - P25 (P15-P45)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD, eccellente come qualità universale per la lavorazione di piccoli componenti. Particolarmente adatta all'acciaio a basso tenore di carbonio e ad altri materiali con tendenza all'incollamento. Valori medio-bassi di velocità ed avanzamento.

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

- HW Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)
- HT Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitruri di titanio (TiN), oppure entrambi.
- HC Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

- CA Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al₂O₃).
- CM Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al₂O₃), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.
- CN Ceramica al nitruro contenente principalmente nitruro di silicio (Si₃N₄).
- CC Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

- DP Diamante policristallino¹⁾

Nitruro di boro:

- BN Nitruro di boro policristallino¹⁾

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitruro di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per troncatura e scanalatura

M Acciaio inossidabile austenitico/ferritico/martensitico, acciaio fuso, acciaio al manganese, ghisa legata, ghisa malleabile, acciaio a lavorabilità migliorata.

Qualità base



GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD per troncatura e altre operazioni con esigenze di elevata tenacità. Ottima macrotenacità e tenacità del filo tagliente. Da utilizzare a velocità di taglio medio-basse.



GC1145 (HC) – M40 (M30-M40)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD per operazioni che richiedono tenacità estrema. Adatta alle operazioni di troncatura ed alle applicazioni che richiedono un'elevata tenacità del filo tagliente. Buone prestazioni sui materiali con tendenza all'incollamento. Con substrato di eccezionale macrotenacità, dovrebbe essere usata a basse velocità di taglio o in combinazione con utensili dotati di refrigerante ad alta precisione.



GC2135 (HC) - M30 (M20-M40)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD per troncatura e altre operazioni con esigenze di elevata tenacità. Ottima macrotenacità e tenacità del filo tagliente. Da utilizzare a velocità di taglio medio-basse.



GC1125 (HC) - M25 (M15-M35)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD. Elevata resistenza all'usura combinata ad una buona sicurezza del tagliente, per operazioni di scanalatura e tornitura ma anche per la troncatura, soprattutto dei tubi. Velocità di taglio medio-basse.

Qualità complementari



GC1105 (HC) - M15 (M05 - M20)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD, contraddistinta da durezza a caldo elevata e buona resistenza alla deformazione plastica, che assicura prestazioni elevate e usura sul fianco uniforme. Adatta ad operazioni di scanalatura e profilatura, in condizioni stabili a velocità elevate.



GC1025 (HC) - M25 (M15-M35)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD che offre una buona combinazione tra elevata resistenza all'usura e sicurezza del tagliente. Da utilizzare per le operazioni di scanalatura e troncatura nella lavorazione di piccoli componenti. Velocità di taglio medio-basse.



CT525 (HT) - M10 (M05-M15)

Qualità Cermet non rivestita con eccellente resistenza all'ossidazione e all'incollamento. Per finiture superficiali di qualità elevata nelle operazioni di scanalatura in condizioni buone. Valori moderati di velocità di taglio ed avanzamento.



GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD. Elevata durezza a caldo e buona resistenza alla deformazione plastica, combinate ad una notevole affidabilità del filo tagliente. Ciò garantisce tenacità, uniformità dell'usura sul fianco ed alte prestazioni del tagliente. Per le operazioni di profilatura e scanalatura.

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW	Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)
HT	Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitru di titanio (TiN), oppure entrambi.

HC Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA	Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃).
CM	Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.
CN	Ceramica al nitruo contenente principalmente nitruo di silicio (Si ₃ N ₄).

CC Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP Diamante policristallino¹⁾

Nitruo di boro:

BN Nitruo di boro policristallino¹⁾

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitruo di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per troncatura e scanalatura



Ghisa, ghisa fusa in conchiglia, ghisa malleabile a truciolo corto.

Qualità base



GC4325 (HC) - K25 (K10 - K35)

Una qualità versatile rivestita-CVD, con eccellente combinazione di elevata resistenza all'usura e buona sicurezza tagliente. Da usare nelle operazioni di scanalatura e tornitura a velocità medio alte. Adatta anche per la troncatura di tubi.



GC3115 (HC) - K15 (K05-K25)

Qualità con rivestimento CVD per velocità di taglio elevate nelle operazioni di scanalatura e tornitura in condizioni buone. Efficace anche sulla ghisa dura grazie alla sua eccellente durezza a caldo.



GC1125 (HC) - K30 (K15-K35)

Qualità versatile rivestita-PVD per operazioni che richiedono tenacità e passate a taglio interrotto. Questa qualità ha una buona sicurezza tagliente a causa del rivestimento superiore. Da usare a velocità di taglio medio-basse.



GC1135 (HC) - K20 (K10-K30)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD per troncatura e altre operazioni con esigenze di elevata tenacità. Ottima macrotenacità e tenacità del filo tagliente. Da utilizzare a velocità di taglio medio-basse.

Qualità complementari



GC3020 (HC) - K15 (K05-K25)

Qualità rivestita-CVD con ottima resistenza all'usura per elevate velocità di taglio in operazioni di scanalatura e tornitura, in condizioni sfavorevoli. Grazie alla sua eccellente durezza a caldo è adatta anche per lavorazione di ghise temprate.



H13A (HW) - K20 (K10-K30)

Qualità non rivestita con buone proprietà di resistenza all'usura per abrasione e tenacità. Per operazioni di troncatura/scanalatura.



GC1025 (HC) - K30 (K15-K35)

Qualità versatile con rivestimento PVD per operazioni che richiedono tenacità e passate a taglio interrotto. Da usare a velocità di taglio medio-basse.

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW	Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)
HT	Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitruri di titanio (TiN), oppure entrambi.
HC	Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA	Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃).
CM	Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.
CN	Ceramica al nitrato contenente principalmente nitrato di silicio (Si ₃ N ₄).
CC	Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP Diamante policristallino¹⁾

Nitrato di boro:

BN Nitrato di boro policristallino¹⁾

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitrato di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per troncatura e scanalatura

N Metalli non ferrosi

B Qualità base



GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)

Qualità con rivestimento PVD per operazioni che richiedono tenacità, consigliata per passate a taglio interrotto.

Qualità complementari



GC1105 (HC) - N15 (N05-N25)

Qualità con rivestimento PVD che garantisce eccellente adesione sui taglienti affilati, tenacità, sviluppo di usura uniforme sul fianco e alte prestazioni.

C



H13A (HW) - N20 (N10-N30)

Qualità in metallo duro non rivestita. Buona resistenza all'usura per abrasione e tenacità. Per troncatura e scanalatura.



GC1025 (HC) - N25 (N15-N30)

Qualità con rivestimento PVD per operazioni con esigenze di elevata tenacità. Consigliata per la lavorazione di piccoli componenti.

D



H10 (HW) - N10 (N05-N15)

Qualità in metallo duro non rivestita con buona affilatezza del tagliente. Consigliata per tagli intermittenti.

E



CD10 (DP) - N01 (N01-N15)

Qualità in diamante policristallino (PCD) consigliata per la profilatura di metalli abrasivi non ferrosi e non metallici in condizioni stabili. Ottima finitura superficiale.

F

G

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)

HT Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitru di titanio (TiN), oppure entrambi.

HC Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al₂O₃).

CM Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al₂O₃), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.

CN Ceramica al nitruro contenente principalmente nitruro di silicio (Si₃N₄).

CC Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP Diamante policristallino¹⁾

Nitruro di boro:

BN Nitruro di boro policristallino¹⁾

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitruro di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per troncatura e scanalatura

S Superleghe resistenti al calore

Qualità base



GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD, elevata durezza a caldo e buona resistenza alla deformazione plastica per un'usura sul fianco uniforme e prestazioni eccezionali. Scelta prioritaria per scanalatura e profilatura.



GC1145 (HC) - S40 (S30-S40)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD. Scelta prioritaria per la troncatura quando il requisito è la sicurezza del filo tagliente. Da utilizzare a basse velocità di taglio.



S05F (HC) - S10 (S05-S15)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD. Da utilizzare per operazioni di finitura ad elevate velocità e profilatura di sgrassatura.



GC1125 (HC) - S25 (S15-S35)

Qualità con rivestimento PVD per operazioni che richiedono tenacità, consigliata per passate a taglio interrotto. Da usare a basse velocità di taglio.



H13A (HW) - S15 (S10-S30)

Qualità di metallo duro non rivestita. Combina buona resistenza all'usura per abrasione e tenacità per troncatura e scanalatura. Scelta prioritaria per titanio.

Qualità complementari



CB7015 (BN) - S15 (S05-S25)

Composito di nitruro di boro cubico adatto per superleghe resistenti al calore. Taglienti ottimizzati per la finitura superficiale e basse profondità di taglio.



GC1115 (HC) - S20 (S10-S25)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD, di durezza elevata e con una superiore sicurezza del filo tagliente. La buona resistenza all'usura ad intaglio la rende particolarmente adatta ai materiali difficili.



GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)

Qualità con rivestimento PVD in metallo duro per operazioni con esigenze di elevata tenacità. Da utilizzare a basse velocità di taglio.



GC2135 (HC) - S30 (S20-S40)

Qualità in metallo duro con rivestimento CVD per operazioni con esigenze di elevata tenacità quali troncatura al centro e tagli interrotti.



CC670 (CA) - S10 (S05-S25)

Ceramica a base di ossido di alluminio rinforzata con whisker per un'eccellente macrotenacità. Da utilizzare in condizioni favorevoli.



GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)

Qualità con rivestimento PVD per operazioni con esigenze di elevata tenacità. Consigliata per la lavorazione di piccoli componenti. Da utilizzare a basse velocità di taglio.

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW	Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)
HT	Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitru di titanio (TiN), oppure entrambi.
HC	Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA	Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃).
CM	Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.
CN	Ceramica al nitruro contenente principalmente nitruro di silicio (Si ₃ N ₄).
CC	Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP	Diamante policristallino ¹⁾
----	--

Nitruro di boro:

BN	Nitruro di boro policristallino ¹⁾
----	---

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitruro di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per troncatura e scanalatura

H Materiali temprati

B Qualità base



CB7015 (BN) - H15 (H05-H20)

Composito di nitruro di boro cubico per materiali ferrosi temprati. Qualità adatta a tagli continui ed interrotti.



CB7025 (BN) - H15 (H10-H20)

Composito di nitruro di boro cubico per materiali ferrosi temprati. Adatta per tagli contraddistinti da interruzioni importanti, a velocità moderate, su acciai temprati ed acciai per cuscinetti.

D

E

F

G

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)

HT Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitru di titanio (TiN), oppure entrambi.

HC Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al_2O_3).

CM Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al_2O_3), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.

CN Ceramica al nitruro contenente principalmente nitruro di silicio (Si_3N_4).

CC Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP Diamante policristallino¹⁾

Nitruro di boro:

BN Nitruro di boro policristallino¹⁾

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitruro di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Tornitura di filetti

CoroThread® 266 C4

Inserti C5-C29
Utensili per esterni C30-C38
Utensili per interni C39-C43

T-Max® U-Lock C44

Inserti C45-C50
Utensili per interni C51-C54

CoroCut® XS C55

Inserti C56-C58
Utensili per esterni B99-B100

CoroTurn® XS C59

Utensili da taglio C60-C65
Adattatori F2

CoroCut® MB C66

Utensili da taglio C67-C72
Adattatori F2

Profili di filettatura

	Profilo a V 60°, senza esecuzione della cresta		Profilo a V 55°, senza esecuzione della cresta		Metrico 60° Profilo completo		UN 60°, profilo completo		Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo	
	Interna	Esterna	Interna	Esterna	Interna	Esterna	Interna	Esterna	Interna	Esterna
					ISO 965-1998 Classe di tolleranza 6		ISO 5864-1978 Classe di tolleranza 2A, est. Classe di tolleranza 2B, int.		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956 Classe di tolleranza A	
CoroThread® 266	C5	C5	C6	C6	C9-C10	C7-C8	C13-C14	C11-C12	C16	C15
T-Max U-Lock®	C45		C46		C47		C48		C49	
CoroCut® XS		C56				C57		C58		C58
CoroTurn® XS	C60				C61		C62		C63	
CoroCut® MB	C67				C68		C69		C70	





	NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo		BSPT 55° Profilo completo		NPTF 60° Profilo completo		Rotondo 30° Profilo completo		MJ 60° Profilo completo	
	Interna	Esterna	Interna	Esterna	Interna	Esterna	Interna	Esterna	Interna	Esterna
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 Classe di tolleranza 2		DIN 405. Classe di tolleranza 7 sul diametro medio. Classe di tolleranza 6 sul diametro esterno e su quello interno.		ISO 5855-1983 Classe di tolleranza 4 sul diametro medio. Classe di tolleranza 6 sul diametro esterno e su quello interno.	
CoroThread® 266	C18	C17	C19	C19	C20	C20	C21	C21		C22
T-Max U-Lock®	C50									
CoroCut® XS		C58								
CoroTurn® XS	C64									
CoroCut® MB	C71									

	UNJ 60° profilo completo		ISO Trapezoidale 30° Forma con cresta troncata		ACME 29° Forma con cresta troncata		STUB-ACME 29° Forma con cresta troncata		API 60° Profilo completo per collegamenti con battuta	
	Interna	Esterna	Interna	Esterna	Interna	Esterna	Interna	Esterna	Interna	Esterna
	ISO 3161-1977 BS 4084-1978 - classe di tolleranza 3A		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 Classe di tolleranza 7		ANSI B1.5-1988 Classe di tolleranza 2G		ANSI B1.8-1988 Classe di tolleranza 2G		API spec. 7	
CoroThread® 266		C23	C24	C24	C25	C25	C26	C26	C27	C27
T-Max U-Lock®										
CoroCut® XS										
CoroTurn® XS			C65							
CoroCut® MB					C72		C72			




	API Round 60° Profilo completo		API Profilo completo per tubi di rivestimento e tubazioni	
	Interna	Esterna	Interna	Esterna
	API spec. 5B		API spec. 5B	
CoroThread® 266	C28	C28	C29	C29
T-Max U-Lock®				
CoroCut® XS				
CoroTurn® XS				
CoroCut® MB				

CoroThread® 266

Utensili per esterni




- | | | |
|---|--|----------------|
|  | Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti | Pagina C30-C32 |
|  | Utensile a stelo CoroThread® 266 per tornitura di filetti | Pagina C34-C36 |
|  | Utensile a stelo CoroThread® 266 QS per tornitura di filetti | Pagina C37 |
|  | Testina CoroThread® 266 per tornitura di filetti | Pagina C38 |

Utensili per interni

- | | | |
|---|---|----------------|
|  | Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti | Pagina C39 |
|  | Barra di alesatura CoroThread® 266 per tornitura di filetti | Pagina C40-C41 |
|  | Testina CoroThread® 266 per tornitura di filetti | Pagina C42-C43 |

T-Max® U-Lock


Utensili per interni

- | | | |
|---|---|----------------|
|  | Unità di taglio T-Max® U-Lock per tornitura di filetti | Pagina C51 |
|  | Barra di alesatura T-Max® U-Lock per tornitura di filetti | Pagina C52-C53 |
|  | Testina T-Max® U-Lock per tornitura di filetti | Pagina C54 |

CoroCut® XS

- | | | |
|---|-------------|-----------------|
|  | CoroCut® XS | Pagina B99-B100 |
|---|-------------|-----------------|

CoroTurn® XS

- | | | |
|---|-------------------------|-----------|
|  | Adattatore CoroTurn® XS | Pagina F2 |
|---|-------------------------|-----------|

CoroCut® MB

- | | | |
|---|------------------------|-----------|
|  | Adattatore CoroCut® MB | Pagina F2 |
|---|------------------------|-----------|

CoroThread® 266

Tornitura di filetti ultrarigida per tutti i tipi di filetti

Applicazione

- Filettature esterne
- Filettature interne

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Tempi di fermo ridotti
- Eccellente finitura superficiale grazie all'ottima stabilità
- Tre taglienti affilati per filettature di alta qualità
- Disponibilità di inserti a punta multipla che, richiedendo meno passate, aumentano la produttività
- Vasta gamma di utensili ed inserti standard per la profilatura dei filetti
- Interfaccia con binario guida tra inserto e sede
- Buona sostituzione del tagliente
- Semplice montaggio corretto dell'inserto



Il refrigerante ad alta precisione dall'alto controlla i trucioli per consentire una lavorazione sicura mentre il refrigerante dal basso controlla la temperatura per rendere lunga e prevedibile la durata utensile.

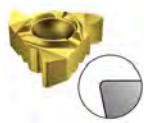
www.sandvik.coromant.com/corothread266

Inserti

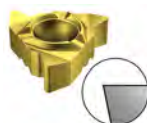
- Geometrie di inserto e qualità per tutti i materiali
- Inserti Tailor Made per quasi ogni forma di filetto o passo

Utensile

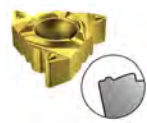
- Unità di taglio Coromant Capto®
- Utensili a stelo
- Barre di alesatura
- Testine CoroTurn® SL



Geometria A standard



Geometria F affilata



Geometria C con rompitruccioli



Tre diversi tipi di inserti per filettatura

Profilo completo

Alta produttività



Profilo a V

Quantità minima di utensili di scorta in magazzino



Punta multipla

Produzione in serie economica



Bloccaggio sicuro iLock™

L'inserto scanalato è posizionato in modo rigido sulle guide a T nella sede, che eliminano qualsiasi spostamento causato dalle variazioni della forza di taglio.



C2



C30



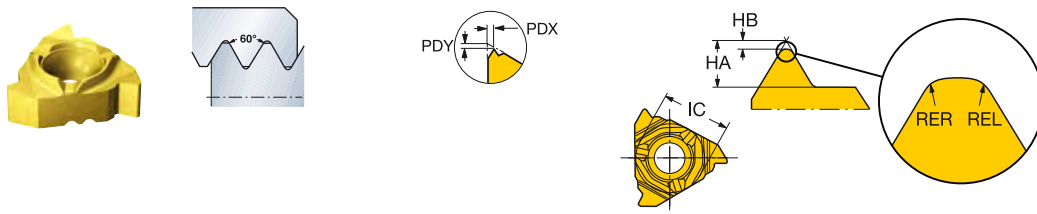
C39



H35

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Profilo a V 60°, senza esecuzione della cresta



Filetti destri esterni

TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P			M			K			N			S			H			Dimensioni, millimetri							
						1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	7015	RER	REL	HA	HB
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001EE																			★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001M	★	☆																	☆	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01C001M																				0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01F001E																				0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002EE																			★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002M	★	☆																	☆	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01C002M																				0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01F002E																				0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01A001M	☆	★																	☆	0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RG-22VM01F001E	★																		★	0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

Filetti sinistri esterni

TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P			M			K			N			S			H			Dimensioni, millimetri							
						1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY		
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LG-16VM01A001M																			★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LG-16VM01A002M	★	☆																	☆	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	0.99
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LG-22VM01A001M	☆	★																	☆	0.48	0.48	4.92	0.48	2.90	0.39

Filetti destri interni

TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P			M			K			N			S			H			Dimensioni, millimetri							
						1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	7015	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY	
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01A001M																			★	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01C001M																				0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RL-16VM01F001E																				0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.02
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002EE																			★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01A002M	★	☆																	☆	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01C002M																				0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RL-16VM01F002E																				0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.03
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01A001M	☆	★																	☆	0.26	0.26	4.35	0.26	2.50	0.77
	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266RL-22VM01F001E	★																		★	0.18	0.18	4.35	0.26	2.50	0.77

Filetti sinistri interni

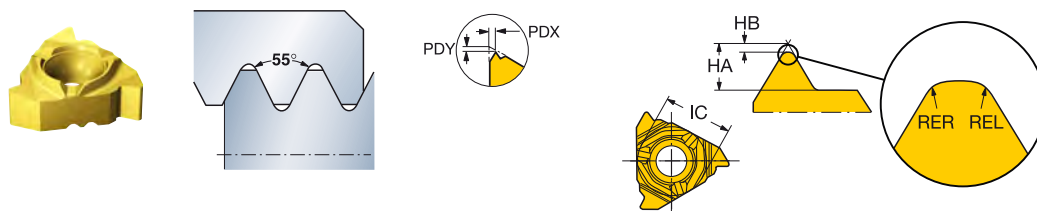
TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P			M			K			N			S			H			Dimensioni, millimetri							
						1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY		
16	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LL-16VM01A001M																			★	0.06	0.06	1.45	0.06	1.00	1.01
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LL-16VM01A002M	★	☆																	☆	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
22	3.5	6.0	4.0	7.0	1	266LL-22VM01A001M	☆	★																	☆	0.26	0.26	4.35	0.26	2.75	0.77

R = Destro, L = Sinistro



CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Profilo a V 55°, senza esecuzione della cresta



Filetti destri esterni

	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P						M			K			N			S			H			Dimensioni, millimetri										
					1020		1125		1135		1020		1125		1135		1020		1125		1135		1020		1125		1135		RER	REL	HA	HB	PDX	PDY		
					★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
16	14.0	28.0	1	266RG-16VW01A001M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01C001M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	14.0	28.0	1	266RG-16VW01F001E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01A002M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01C002M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RG-16VW01F002E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RG-22VW01A001M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10
	4.0	7.0	1	266RG-22VW01F001E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

Filetti sinistri esterni

	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P						M			K			N			S			H			Dimensioni, millimetri										
					1020		1125		1135		1020		1125		1135		1020		1125		1135		1020		1125		1135		RER	REL	HA	HB	PDX	PDY		
					★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
16	14.0	28.0	1	266LG-16VW01A001M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LG-16VW01A002M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
22	4.0	7.0	1	266LG-22VW01A001M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.48	0.48	5.23	0.53	2.75	0.10

Filetti destri interni

	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P						M			K			N			S			H			Dimensioni, millimetri										
					1020		1125		1135		1020		1125		1135		1020		1125		1135		1020		1125		1135		RER	REL	HA	HB	PDX	PDY		
					★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
16	14.0	28.0	1	266RL-16VW01A001M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01C001M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	14.0	28.0	1	266RL-16VW01F001E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.01
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01A002M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01C002M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	1.03
	8.0	14.0	1	266RL-16VW01F002E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.23	0.23	2.80	0.24	1.50	0.99
22	4.0	7.0	1	266RL-22VW01A001M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19
	4.0	7.0	1	266RL-22VW01F001E	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19

Filetti sinistri interni

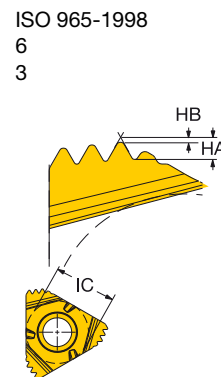
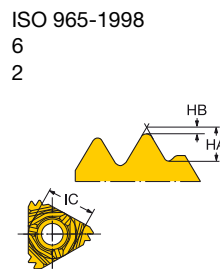
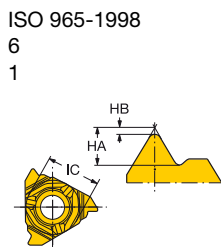
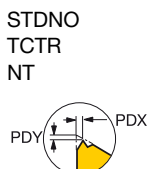
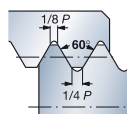
	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P						M			K			N			S			H			Dimensioni, millimetri										
					1020		1125		1135		1020		1125		1135		1020		1125		1135		1020		1125		1135		RER	REL	HA	HB	PDX	PDY		
					★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆		
16	14.0	28.0	1	266LL-16VW01A001M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	0.11	1.60	0.12	1.00	1.03
	8.0	14.0	1	266LL-16VW01A002M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.23	0.23	2.80	0.25	1.50	1.01
22	4.0	7.0	1	266LL-22VW01A001M	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.47	0.47	5.18	0.53	2.75	0.19

R = Destro, L = Sinistro



CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Metrica 60°, profilo completo



Filetti destri esterni

TP	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																					
			P			M			K			N			S			H						
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RG-16MM01A050M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266RG-16MM01A075M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.56	0.11	0.50	1.32
	0.80	1	266RG-16MM01F080E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.60	0.11	0.60	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01C100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.00	1	266RG-16MM01F100E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01A125M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01C125M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.25	1	266RG-16MM01F125E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01A150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.50	1	266RG-16MM01C150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.12	0.22	1.00	1.33
	1.50	1	266RG-16MM01F150E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01A175M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.31	0.25	1.20	1.32
	1.75	1	266RG-16MM01C175M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.31	0.25	1.20	1.33
	1.75	1	266RG-16MM01F175E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.00	1	266RG-16MM01C200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.50	0.29	1.40	1.33
	2.00	1	266RG-16MM01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266RG-16MM01A250M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.87	0.36	1.40	1.32
	2.50	1	266RG-16MM01C250M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.87	0.36	1.40	1.33
	2.50	1	266RG-16MM01F250E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.87	0.36	1.40	1.32
	3.00	1	266RG-16MM01A300M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.25	0.42	1.80	1.32
	3.00	1	266RG-16MM01C300M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.25	0.42	1.80	1.33
	3.00	1	266RG-16MM01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.25	0.42	1.80	1.32
22	3.50	1	266RG-22MM01A350M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.62	0.49	2.50	1.67
	3.50	1	266RG-22MM01F350E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266RG-22MM01A400M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.00	0.56	2.50	1.67
	4.00	1	266RG-22MM01F400E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266RG-22MM01A450M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266RG-22MM01A500M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266RG-22MM01A550M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266RG-22MM01A600M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.51	0.86	2.80	0.88

Filetti destri esterni - inserti a punta multipla

TP	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																					
			P			M			K			N			S									
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY			
16	1.00	3	266RG-16MM03A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.75	0.15	2.50	1.62
	1.25	2	266RG-16MM02A125M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	2.25	1.41
	1.50	2	266RG-16MM02A150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.12	0.22	2.20	1.42
	1.75	2	266RG-16MM02A175M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.93	0.19	1.90	1.33
	2.00	2	266RG-16MM02A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.50	0.29	2.90	1.91
22	2.50	2	266RG-22MM02A250E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.87	0.36	3.75	1.97
	3.00	2	266RG-22MM02A300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.25	0.42	4.40	2.76

R = Destro



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26

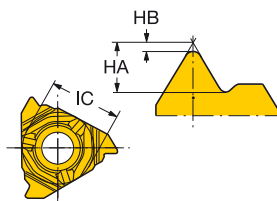
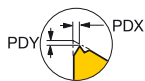


CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Metrica 60°, profilo completo

STDNO
TCTR

ISO 965-1998
IT 6



C Filetti sinistri esterni

TP	NT	Codice di ordinazione	P M K N S H										Dimensioni, millimetri					
			P		M		K		N		S		H		HA	HB	PDX	PDY
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125				
16	0.50	1	266LG-16MM01A050M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
	0.75	1	266LG-16MM01A075M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
	1.00	1	266LG-16MM01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	1.25	1	266LG-16MM01A125M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	1.50	1	266LG-16MM01A150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	1.75	1	266LG-16MM01A175M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	2.00	1	266LG-16MM01A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	2.50	1	266LG-16MM01A250M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	3.00	1	266LG-16MM01A300M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
22	3.50	1	266LG-22MM01A350M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	2.62	0.49	2.50	1.67
	4.00	1	266LG-22MM01A400M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	3.00	0.56	2.50	1.67
	4.50	1	266LG-22MM01A450M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	3.37	0.63	2.50	1.67
	5.00	1	266LG-22MM01A500M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	3.76	0.71	2.50	1.38
	5.50	1	266LG-22MM01A550M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	4.13	0.79	2.50	1.08
	6.00	1	266LG-22MM01A600M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	4.51	0.86	2.80	0.88

E L = Sinistro

F

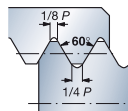
G

H

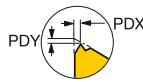


CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

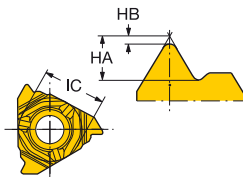
Metrica 60°, profilo completo



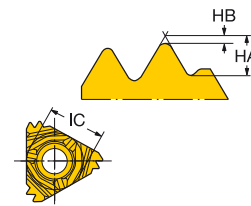
STDNO
TCTR



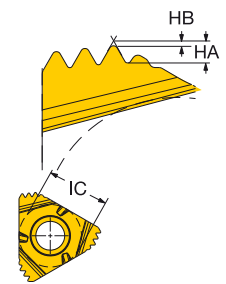
ISO 965-1998
IT 6



ISO 965-1998
IT 6



ISO 965-1998
IT 6



Filetti destri interni

TP	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																		
			P			M			K			N			S			H			
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	0.50	1	266RL-16MM01A050M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266RL-16MM01A075M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01C100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.00	1	266RL-16MM01F100E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01A125M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01C125M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.25	1	266RL-16MM01F125E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01A150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.50	1	266RL-16MM01C150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	1.50	1.43
	1.50	1	266RL-16MM01F150E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01A175M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01C175M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.11	0.11	1.20	1.30
	1.75	1	266RL-16MM01F175E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01C200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.00	1	266RL-16MM01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01A250M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01C250M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.59	0.16	1.40	1.30
	2.50	1	266RL-16MM01F250E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01A300M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01C300M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.92	0.19	1.80	1.30
	3.00	1	266RL-16MM01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.92	0.19	1.80	1.30
22	3.50	1	266RL-22MM01A350M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266RL-22MM01A400M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266RL-22MM01A450M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266RL-22MM01A500M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266RL-22MM01A550M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266RL-22MM01A600M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.86	0.47	2.40	0.87

Filetti destri interni - inserti a punta multipla

TP	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																		
			P			M			K			N			S			HA	HB	PDX	PDY
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135				
16	1.00	3	266RL-16MM03A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.64	0.06	2.40	1.59
	1.50	2	266RL-16MM02A150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.96	0.14	2.25	1.41
	2.00	2	266RL-16MM02A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.27	0.12	2.85	1.79
22	2.50	2	266RL-22MM02A250E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.59	0.16	3.50	1.93
	3.00	2	266RL-22MM02A300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.98	0.19	4.40	2.70

R = Destro



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26

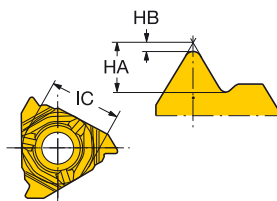
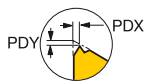
CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Metrica 60°, profilo completo



STDNO
TCTR

ISO 965-1998
IT 6



C Filetti sinistri interni

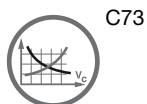
TP	NT	Codice di ordinazione	P M K N S H										Dimensioni, millimetri					
			P		M		K		N		S		H		HA	HB	PDX	PDY
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125				
16	0.50	1	266LL-16MM01A050M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	0.32	0.03	0.50	1.30
	0.75	1	266LL-16MM01A075M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	0.47	0.04	0.50	1.30
	1.00	1	266LL-16MM01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	0.64	0.06	0.80	1.30
	1.25	1	266LL-16MM01A125M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	0.79	0.07	0.80	1.30
	1.50	1	266LL-16MM01A150M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	0.96	0.09	1.00	1.30
	1.75	1	266LL-16MM01A175M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	1.11	0.11	1.20	1.30
	2.00	1	266LL-16MM01A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	1.27	0.12	1.40	1.30
	2.50	1	266LL-16MM01A250M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
	3.00	1	266LL-16MM01A300M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	1.92	0.19	1.80	1.30
22	3.50	1	266LL-22MM01A350M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	2.24	0.26	2.50	1.64
	4.00	1	266LL-22MM01A400M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	2.56	0.30	2.50	1.64
	4.50	1	266LL-22MM01A450M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	2.89	0.33	2.50	1.64
	5.00	1	266LL-22MM01A500M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	3.21	0.38	2.50	1.35
	5.50	1	266LL-22MM01A550M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	3.54	0.40	2.50	1.06
	6.00	1	266LL-22MM01A600M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	☆	3.86	0.47	2.40	0.87

E L = Sinistro

F

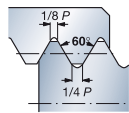
G

H

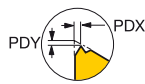


CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

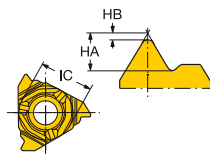
UN 60° Profilo completo



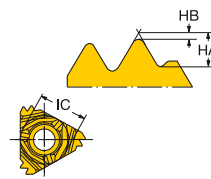
STDNO
TCTR



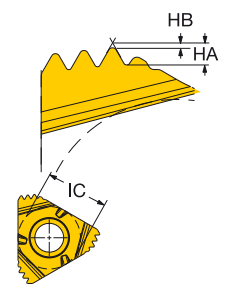
ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



Filetti destri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																					
			P			M			K			N			S			H			HA	HB	PDX	PDY
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135				
16	32.0	1	266RG-16UN01A320M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.59	0.10	0.50	1.30
28.0	1	266RG-16UN01A280M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.68	0.12	0.80	1.32
24.0	1	266RG-16UN01A240M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.14	0.08	1.30
24.0	1	266RG-16UN01C240M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.14	0.80	1.33
24.0	1	266RG-16UN01F240E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.79	0.14	0.80	1.30
20.0	1	266RG-16UN01A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.95	0.16	0.08	1.30
20.0	1	266RG-16UN01C200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.95	0.16	0.80	1.33
20.0	1	266RG-16UN01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.95	0.16	0.80	1.30
18.0	1	266RG-16UN01A180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	1.00	1.30
18.0	1	266RG-16UN01C180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	1.00	1.33
18.0	1	266RG-16UN01F180E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	1.00	1.30
16.0	1	266RG-16UN01A160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.19	0.20	1.00	1.30
16.0	1	266RG-16UN01C160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.19	0.20	1.00	1.33
16.0	1	266RG-16UN01F160E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.19	0.20	1.00	1.30
14.0	1	266RG-16UN01A140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.35	0.23	1.20	1.30
14.0	1	266RG-16UN01C140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.35	0.23	1.20	1.33
14.0	1	266RG-16UN01F140E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.35	0.23	1.20	1.30
13.0	1	266RG-16UN01A130M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.46	0.25	1.40	1.30
12.0	1	266RG-16UN01A120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.58	0.28	1.40	1.30
12.0	1	266RG-16UN01C120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.58	0.28	1.40	1.33
12.0	1	266RG-16UN01F120E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.58	0.28	1.40	1.30
11.0	1	266RG-16UN01A110M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.72	0.30	1.40	1.30
10.0	1	266RG-16UN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.90	0.33	1.40	1.30
9.0	1	266RG-16UN01A090M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.11	0.37	1.80	1.30
8.0	1	266RG-16UN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.38	0.41	1.80	1.30
8.0	1	266RG-16UN01C080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.38	0.41	1.80	1.33
8.0	1	266RG-16UN01F080E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.38	0.41	1.80	1.30
22	7.0	1	266RG-22UN01A070M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.70	0.49	2.50	1.67
6.0	1	266RG-22UN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.16	0.57	2.50	1.67
5.0	1	266RG-22UN01A050M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.81	0.69	2.50	1.38
4.5	1	266RG-22UN01A045M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.23	0.77	2.65	1.08
4.0	1	266RG-22UN01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.76	0.87	2.90	0.79

Filetti destri esterni - inserti a punta multipla

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																				
			P M K N S					HA	HB	PDX	PDY												
			1125	1125	1125	1125	1125																
16	18.0	3	266RG-16UN03A180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.05	0.18	3.45	2.12
16.0	2	266RG-16UN02A160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.19	0.20	2.40	1.52
14.0	2	266RG-16UN02A140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.35	0.23	2.70	1.77
12.0	2	266RG-16UN02A120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.58	0.28	3.10	1.91

R = Destro



C30



C39



C73



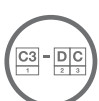
C83



H36



H35



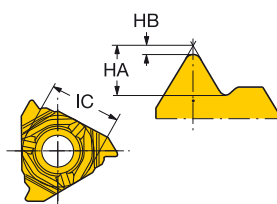
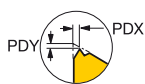
H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

UN 60° Profilo completo

STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2A



C Filetti sinistri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P M K N S H					Dimensioni, millimetri				
			11/25	11/25	11/25	11/25	11/25	HA	HB	PDX	PDY	
16	32.0	1	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.10	0.50	1.32
28.0	1	266LG-16UN01A280M	★	★	★	★	★	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
24.0	1	266LG-16UN01A240M	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.14	0.80	1.30
20.0	1	266LG-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.95	0.16	0.80	1.30
18.0	1	266LG-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
16.0	1	266LG-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
14.0	1	266LG-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
13.0	1	266LG-16UN01A130M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.25	1.40	1.32
12.0	1	266LG-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
11.0	1	266LG-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
10.0	1	266LG-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
9.0	1	266LG-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	2.11	0.37	1.80	1.32
8.0	1	266LG-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.41	1.80	1.30

L = Sinistro

E

F

G

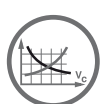
H



C30



C39



C73



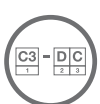
C83



H36



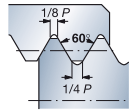
H35



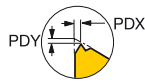
H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

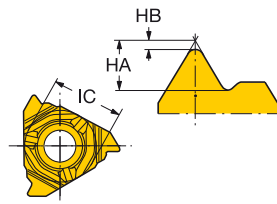
UN 60° Profilo completo



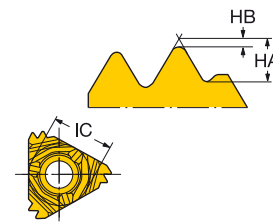
STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



ISO 5864-1978
2B



Filetti destri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																					
			P			M			K			N			S			H			HA	HB	PDX	PDY
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135				
16	32.0	1	266RL-16UN01A320M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.50	0.05	0.90	1.30
	28.0	1	266RL-16UN01A280M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.77	0.14	0.80	1.32
	24.0	1	266RL-16UN01A240M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.67	0.06	1.30	1.35
	20.0	1	266RL-16UN01A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.80	0.07	0.80	1.30
	20.0	1	266RL-16UN01C200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.80	0.07	0.80	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01A180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.89	0.08	1.00	1.30
	18.0	1	266RL-16UN01C180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.89	0.08	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01A160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01C160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	1.00	1.30
	16.0	1	266RL-16UN01F160E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01A140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.13	0.11	1.20	1.30
	14.0	1	266RL-16UN01C140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.13	0.11	1.20	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01A120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01C120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.33	0.13	1.40	1.30
	12.0	1	266RL-16UN01F120E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.33	0.13	1.40	1.30
	11.0	1	266RL-16UN01A110M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.45	0.14	1.40	1.30
	10.0	1	266RL-16UN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.59	0.16	1.40	1.30
	9.0	1	266RL-16UN01A090M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.77	0.18	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.00	0.20	1.80	1.30
	8.0	1	266RL-16UN01C080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.00	0.20	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22UN01A070M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.31	0.26	2.50	1.64
	6.0	1	266RL-22UN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.70	0.32	2.50	1.64
	5.0	1	266RL-22UN01A050M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.25	0.38	2.50	1.35
	4.5	1	266RL-22UN01A045M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.62	0.41	2.50	1.06
	4.0	1	266RL-22UN01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.08	0.49	2.60	0.96

Filetti destri interni - inserti a punta multipla

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri														
			P		M		K		N		S		HA	HB	PDX	PDY	
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125					
16	16.0	2	266RL-16UN02A160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.00	0.09	0.80	1.30
	12.0	2	266RL-16UN02A120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.33	0.13	2.95	1.88

R = Destro



C30



C39



C73



C83



H36



H35



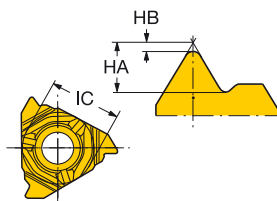
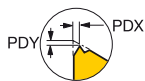
H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

UN 60° Profilo completo

STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2B



C Filetti sinistri interni

			P	M	K	N	S	H	Dimensioni, millimetri			
TPI	NT	Codice di ordinazione	1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	1/25	HA	HB	PDX	PDY
16	20.0	1 266LL-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.80	1.30
18.0	1	266LL-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	1.30
16.0	1	266LL-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	1.30
14.0	1	266LL-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.20	1.30
12.0	1	266LL-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.33	0.13	1.40	1.30
11.0	1	266LL-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.45	0.14	1.40	1.30
10.0	1	266LL-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.59	0.16	1.40	1.30
9.0	1	266LL-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	1.77	0.18	1.80	1.30
8.0	1	266LL-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.00	0.20	1.80	1.30

L = Sinistro

E

F

G

H



C30



C39



C73



C83



H36



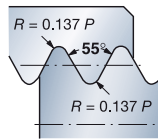
H35



H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo

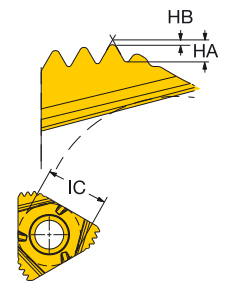
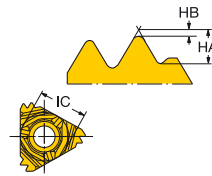
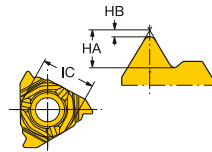
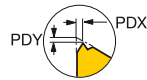


STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



Filetti destri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																					
			P			M			K			N			S			H						
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	28.0	1	266RG-16WH01A280M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.72	0.13	0.80	1.32
26.0	1	266RG-16WH01A260M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.77	0.14	2.30	1.51
20.0	1	266RG-16WH01A200M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.01	0.18	0.80	1.32
19.0	1	266RG-16WH01A190M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.06	0.19	0.80	1.32
19.0	1	266RG-16WH01C190M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.06	0.19	0.80	1.33
19.0	1	266RG-16WH01F190E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.06	0.19	0.80	1.32
18.0	1	266RG-16WH01A180M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.12	0.20	1.00	1.32
16.0	1	266RG-16WH01A160M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.26	0.23	1.00	1.32
14.0	1	266RG-16WH01A140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.44	0.26	1.20	1.32
14.0	1	266RG-16WH01C140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.44	0.26	1.20	1.33
14.0	1	266RG-16WH01F140E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.44	0.26	1.20	1.32
12.0	1	266RG-16WH01A120M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.68	0.31	1.40	1.32
11.0	1	266RG-16WH01A110M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.83	0.34	1.40	1.32
11.0	1	266RG-16WH01C110M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.83	0.34	1.40	1.33
11.0	1	266RG-16WH01F110E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.83	0.34	1.40	1.32
10.0	1	266RG-16WH01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.02	0.37	1.40	1.32
9.0	1	266RG-16WH01A090M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.24	0.42	1.80	1.32
8.0	1	266RG-16WH01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.52	0.47	1.80	1.32
22	7.0	1	266RG-22WH01A070M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.88	0.54	2.50	1.67
6.0	1	266RG-22WH01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.37	0.64	2.50	1.67
5.0	1	266RG-22WH01A050M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.04	0.77	2.50	1.38
4.5	1	266RG-22WH01A045M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.49	0.85	2.65	0.98
4.0	1	266RG-22WH01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	5.06	0.96	2.75	0.59

Filetti destri esterni - inserti a punta multipla

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																					
			P			M			K			N			S									
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY						
16	19.0	3	266RG-16WH03A190M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.06	0.19	3.30	2.02
14.0	2	266RG-16WH02A140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.44	0.26	2.70	1.73
22	11.0	2	266RG-22WH02A110E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.83	0.34	3.40	1.87

Filetti sinistri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																					
			P			M			K			N			S									
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY						
16	19.0	1	266LG-16WH01A190M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.06	0.19	0.80	1.32
14.0	1	266LG-16WH01A140M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.44	0.26	1.20	1.32
11.0	1	266LG-16WH01A110M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.83	0.34	1.40	1.32

R = Destro, L = Sinistro



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26



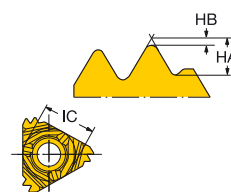
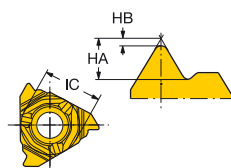
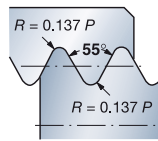
CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo

STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A

ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS-84-1957
A



C Filetti destri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri																					
			P			M			K			N			S			H						
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	26.0	1	266RL-16WH01A260M	★																	0.78	0.14	0.80	1.30
20.0	1	266RL-16WH01A200M	★																		0.99	0.17	0.80	1.30
19.0	1	266RL-16WH01A190M	★	☆																	1.05	0.18	0.80	1.30
18.0	1	266RL-16WH01A180M	★		★																1.97	1.00	1.00	1.30
16.0	1	266RL-16WH01A160M	★		★																1.25	0.22	1.00	1.30
14.0	1	266RL-16WH01A140M	★	☆		★															1.43	0.25	1.20	1.30
14.0	1	266RL-16WH01C140M			★																1.43	0.25	1.20	1.30
14.0	1	266RL-16WH01F140E			★																1.43	0.25	1.20	1.30
12.0	1	266RL-16WH01A120M	★		★																1.67	0.30	1.40	1.30
11.0	1	266RL-16WH01A110M	★	☆		★															1.83	0.33	1.40	1.30
11.0	1	266RL-16WH01C110M			★																1.83	0.33	1.40	1.30
11.0	1	266RL-16WH01F110E			★																1.83	0.33	1.40	1.30
10.0	1	266RL-16WH01A100M	★		★																2.02	0.37	1.40	1.30
9.0	1	266RL-16WH01A090M	★		★																2.24	0.41	1.80	1.30
8.0	1	266RL-16WH01A080M	★	☆		★															2.53	0.47	1.80	1.30
22	7.0	1	266RL-22WH01A070M	★			★														2.88	0.53	2.50	1.64
6.0	1	266RL-22WH01A060M	★				★														3.36	0.62	2.50	1.64
5.0	1	266RL-22WH01A050M	★				★														4.03	0.76	2.50	1.35
4.5	1	266RL-22WH01A045M	★				★														4.48	0.85	2.65	0.96
4.0	1	266RL-22WH01A040M	★				★														5.04	0.96	2.75	0.67

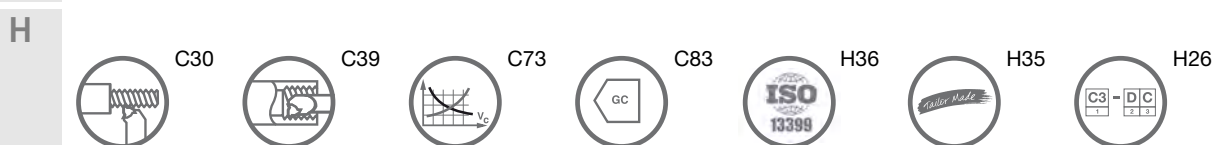
F Filetti destri interni - inserti a punta multipla

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri															
			P			M			K			N			S			
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	2	266RL-16WH02A140M	★	★		★	★		★	★		★	★	1.43	0.25	2.70	1.69
22	11.0	2	266RL-22WH02A110E	★		★			★			★			1.83	0.33	3.40	1.83

G Filetti sinistri interni

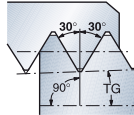
TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri															
			P			M			K			N			S			H
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	14.0	1	266LL-16WH01A140M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.43	0.25	1.20	1.30
11.0	1	266LL-16WH01A110M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.83	0.33	1.40	1.30

R = Destro, L = Sinistro

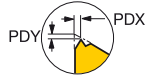


CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

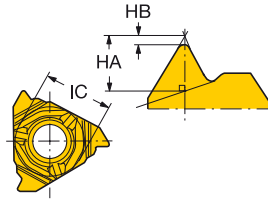
NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo



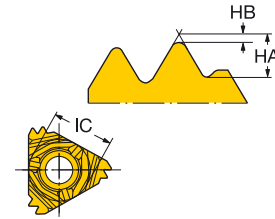
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



Filetti destri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						HA	HB	PDX	PDY	TG						
			P	M	K	N	S	H											
16	27.0	1	266RG-16NT01A270M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266RG-16NT01A180M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01A140M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01C140M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	14.0	1	266RG-16NT01F140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01A115M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01C115M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	11.5	1	266RG-16NT01F115E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01A080M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
	8.0	1	266RG-16NT01C080M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

Filetti destri esterni - inserti a punta multipla

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					HA	HB	PDX	PDY	TG							
			P	M	K	N	S												
22	11.5	2	266RG-22NT02A115E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.67	0.03

Filetti sinistri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					HA	HB	PDX	PDY	TG							
			P	M	K	N	S						H						
16	27.0	1	266LG-16NT01A270M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
	18.0	1	266LG-16NT01A180M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
	14.0	1	266LG-16NT01A140M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
	11.5	1	266LG-16NT01A115M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
	8.0	1	266LG-16NT01A080M	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03

R = Destro, L = Sinistro



C30



C39



C73



C83



H36



H35



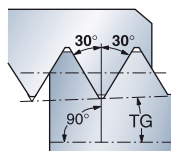
H26



CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo

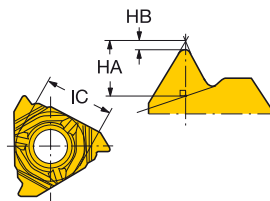
B



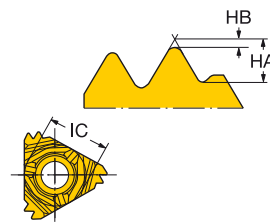
STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



ANSI B.1.20.1-1983



C

Filetti destri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri													
			P	M	K	N	S	H								
16	14.0	1	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG	
			★	☆	☆	★	★	☆	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
			★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
			★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
			★	☆	★	★	★	★	★	★	★	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
			★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
			★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.78	0.11	1.40	1.01	0.03
			★	☆	★	★	★	★	★	★	★	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03
			★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

D

Filetti destri interni - inserti a punta multipla

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri										
			P	M	K	N	S						
22	11.5	2	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG	
			★	★	★	★	★	★	1.79	0.11	3.40	1.64	0.03

E

Filetti sinistri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri										
			P	M	K	N	S						
16	14.0	1	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG	
			★	★	★	★	★	★	1.46	0.09	1.20	1.01	0.03
			★	★	★	★	★	★	1.79	0.11	1.40	1.01	0.03
			★	★	★	★	★	★	2.57	0.14	1.60	1.01	0.03

F

R = Destro, L = Sinistro

G

H



C30



C39



C73



C83



H36



H35



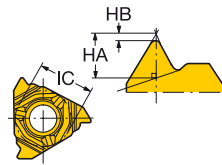
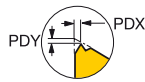
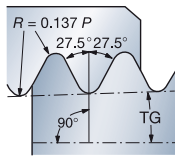
H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

BSPT 55° Profilo completo

STDNO
STDNO

ISO 7/1
BS21:1985



Filetti destri esterni

		Dimensioni, millimetri											
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG	
	TPI NT	Codice di ordinazione											
16	28.0 1	266RG-16PT01A280E	★	☆	★	★	★	★	0.70	0.13	0.80	1.32	0.03
	19.0 1	266RG-16PT01A190E	★	★	★	★	★	★	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
	14.0 1	266RG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	★	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
	11.0 1	266RG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	★	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
	8.0 1	266RG-16PT01A080E	★	★	★	★	★	★	2.47	0.47	1.80	1.32	0.03

Filetti sinistri esterni

		Dimensioni, millimetri											
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG	
	TPI NT	Codice di ordinazione											
16	19.0 1	266LG-16PT01A190E	★	★	★	★	★	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03	
	14.0 1	266LG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03	
	11.0 1	266LG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03	

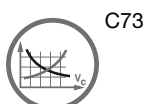
Filetti destri interni

		Dimensioni, millimetri											
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG	
	TPI NT	Codice di ordinazione											
16	28.0 1	266RL-16PT01A280E	★	★	★	★	★	0.71	0.12	0.80	1.30	0.03	
	19.0 1	266RL-16PT01A190E	★	★	★	★	★	1.03	0.18	0.80	1.30	0.03	
	14.0 1	266RL-16PT01A140E	★	★	★	★	★	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03	
	11.0 1	266RL-16PT01A110E	★	★	★	★	★	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03	
	8.0 1	266RL-16PT01A080E	★	★	★	★	★	2.48	0.47	1.80	1.30	0.03	

Filetti sinistri interni

		Dimensioni, millimetri											
		P	M	K	N	S	H	HA	HB	PDX	PDY	TG	
	TPI NT	Codice di ordinazione											
16	19.0 1	266LL-16PT01A190E	★	★	★	★	★	1.03	0.18	0.80	1.30	0.03	
	14.0 1	266LL-16PT01A140E	★	★	★	★	★	1.40	0.25	1.20	1.30	0.03	
	11.0 1	266LL-16PT01A110E	★	★	★	★	★	1.80	0.33	1.40	1.30	0.03	

R = Destro, L = Sinistro

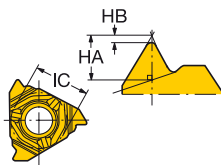
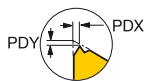
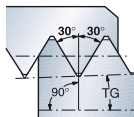


CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

NPTF 60° Profilo completo

STDNO
TCTR

ANSI B1.20.3-1976
IT 2



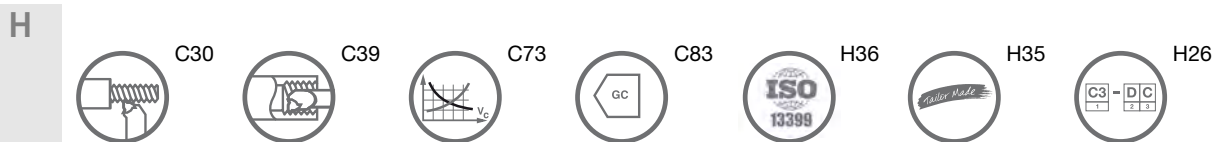
C Filetti destri esterni

			P	M	K	N	S	H	Dimensioni, millimetri				
TPI	NT	Codice di ordinazione	11/25	11/25	11/25	11/25	11/25	11/25	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	27.0	1	266RG-16NF01A270E	★	★	★	★	★	0.75	0.11	0.80	1.03	0.03
18.0	1	266RG-16NF01A180E	★	★	★	★	★	★	1.14	0.13	1.00	1.03	0.03
14.0	1	266RG-16NF01A140E	★	★	★	★	★	★	1.49	0.13	1.20	1.03	0.03
11.5	1	266RG-16NF01A115E	★	★	★	★	★	★	1.81	0.17	1.40	1.03	0.03
8.0	1	266RG-16NF01A080E	★	★	★	★	★	★	2.60	0.21	1.60	1.03	0.03

D Filetti destri interni

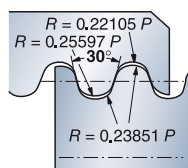
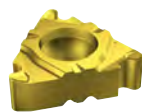
			P	M	K	N	S	H	Dimensioni, millimetri				
TPI	NT	Codice di ordinazione	11/25	11/25	11/25	11/25	11/25	11/25	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	14.0	1	266RL-16NF01A140E	★	★	★	★	★	1.49	0.13	1.20	1.01	0.03
11.5	1	266RL-16NF01A115E	★	★	★	★	★	★	1.81	0.17	1.40	1.01	0.03
8.0	1	266RL-16NF01A080E	★	★	★	★	★	★	2.60	0.21	1.60	1.01	0.03

R = Destro

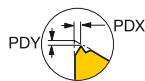


CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

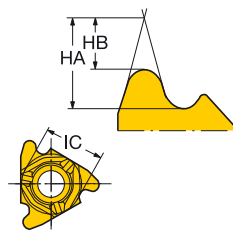
Rotondo 30° Profilo completo



STDNO
TCTR



DIN 405
IT 7-6



Filetti destri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri						
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
16	10.0	1	266RG-16RN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.97	1.72	0.85	1.33
8.0	1	266RG-16RN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.72	2.14	1.05	1.38
8.0	1	266RG-16RN01F080E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.72	2.14	1.05	1.37
6.0	1	266RG-16RN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.98	2.86	1.50	1.43
6.0	1	266RG-16RN01F060E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266RG-22RN01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.45	4.30	2.60	1.38
4.0	1	266RG-22RN01F040E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.45	4.30	2.60	1.38

Filetti sinistri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri						
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY			
			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
16	10.0	1	266LG-16RN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.97	1.72	0.85	1.32
8.0	1	266LG-16RN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.72	2.14	1.05	1.32
6.0	1	266LG-16RN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.98	2.86	1.50	1.43
22	4.0	1	266LG-22RN01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.45	4.30	2.60	1.38

Filetti destri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri						
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
16	10.0	1	266RL-16RN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.87	1.58	0.85	1.30
8.0	1	266RL-16RN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.56	1.97	1.05	1.30
6.0	1	266RL-16RN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.79	2.66	1.35	1.50
6.0	1	266RL-16RN01F060E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266RL-22RN01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.17	3.98	2.60	1.35
4.0	1	266RL-22RN01F040E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.17	3.98	2.60	1.35

Filetti sinistri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri						
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY			
			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
16	10.0	1	266LL-16RN01A100M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.87	1.58	0.85	1.30
8.0	1	266LL-16RN01A080M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.59	2.00	1.05	1.30
6.0	1	266LL-16RN01A060M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.79	2.66	1.35	1.45
22	4.0	1	266LL-22RN01A040M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.17	3.98	2.60	1.35

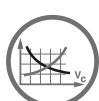
R = Destro, L = Sinistro



C30



C39



C73



C83



H36



H35



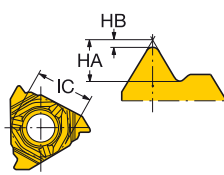
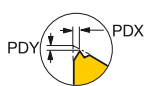
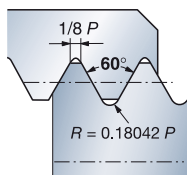
H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

MJ 60° Profilo completo

STDNO
TCTR

ISO 5855-1983
IT 4-6



C Filetti destri esterni

TP	NT	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	H	Dimensioni, millimetri				
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	
16	1.50	1	266RG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266RG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

D Filetti sinistri esterni

TP	NT	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	H	Dimensioni, millimetri				
			1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	
16	1.50	1	266LG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
	2.00	1	266LG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32

R = Destro, L = Sinistro

E Filettature interne

Attenzione: Per tornire un filetto interno MJ, usare una barra di alesatura ed un inserto CoroTurn 107 per ottenere il corretto diametro interno e poi produrre la filettatura con un corrispondente inserto ISO in mm, (MM) 60°.

F

G

H



C30



C39



C73



C83



H36



H35



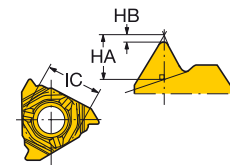
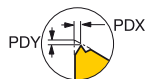
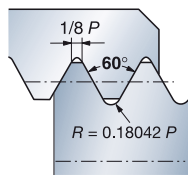
H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

UNJ 60° profilo completo

STDNO
STDNO
TCTR

ISO 3161-1977
BS 4084-1977
3A



Filetti destri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					HA	HB	PDX	PDY		
			P	M	K	N	S					H	
16	32.0	1	266RG-16NJ01A320E	*	*	*	*	*	*	0.59	0.13	0.50	1.32
	28.0	1	266RG-16NJ01A280E	*	*	*	*	*	*	0.67	0.15	0.80	1.32
	24.0	1	266RG-16NJ01A240E	*	*	*	*	*	*	0.79	0.18	0.80	1.32
	20.0	1	266RG-16NJ01A200E	*	*	*	*	*	*	0.94	0.21	1.00	1.32
	18.0	1	266RG-16NJ01A180E	*	*	*	*	*	*	1.05	0.23	1.00	1.32
	16.0	1	266RG-16NJ01A160E	*	*	*	*	*	*	1.18	0.26	1.00	1.32
	14.0	1	266RG-16NJ01A140E	*	*	*	*	*	*	1.35	0.30	1.20	1.32
	12.0	1	266RG-16NJ01A120E	*	*	*	*	*	*	1.58	0.36	1.40	1.32
	10.0	1	266RG-16NJ01A100E	*	*	*	*	*	*	1.89	0.42	1.40	1.32
	8.0	1	266RG-16NJ01A080E	*	*	*	*	*	*	2.38	0.53	1.80	1.32

R = Destro

Filettature interne

Attenzione: Per tornire un filetto interno UNJ usare una barra di alesatura ed un inserto CoroTurn 107 per realizzare il corretto diametro interno e poi produrre la filettatura usando un corrispondente inserto UN 60°.



C30



C39



C73



C83



H36



H35



H26

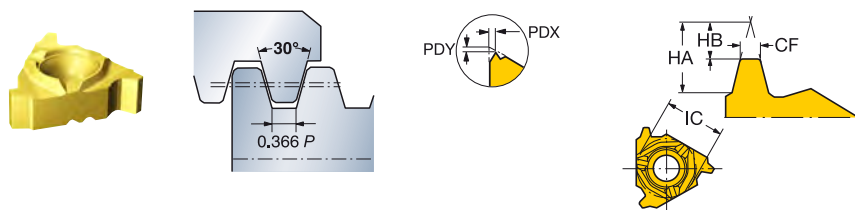
CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

ISO Trapezoidale 30° Forma con cresta troncata

STDNO
STDNO
TCTR

ISO 2901-2904
DIN 103-1977
7

B



Filetti destri esterni

C

TP	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						CF	HA	HB	PDX	PDY						
			P		M		K							N		S		H	
			1020	1135	1020	1135	1020	1135						1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	1.50	1	266RG-16TR01F150E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32	
	2.00	1	266RG-16TR01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.6	2.44	1.13	1.10	1.32	
	3.00	1	266RG-16TR01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23	
22	4.00	1	266RG-22TR01F400E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.3	4.82	2.50	1.90	1.38	
	5.00	1	266RG-22TR01F500E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.7	6.01	3.18	2.10	1.38	
	6.00	1	266RG-22TR01F600E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.9	7.20	3.62	2.40	0.79	
	7.00	1	266RG-22TR01F700E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.3	8.38	4.31	2.40	0.79	
27	8.00	1	266RG-27TR01F800E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.7	9.57	5.00	3.30	0.54	

Filetti sinistri esterni

D

TP	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						CF	HA	HB	PDX	PDY						
			P		M		K							N		S		H	
			1020	1135	1020	1135	1020	1135						1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	1.50	1	266LG-16TR01F150E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32	
	2.00	1	266LG-16TR01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.6	2.44	1.13	1.10	1.33	
	3.00	1	266LG-16TR01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23	
22	4.00	1	266LG-22TR01F400E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.3	4.82	2.50	1.90	1.38	
	5.00	1	266LG-22TR01F500E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.7	6.01	3.18	2.10	1.38	
	6.00	1	266LG-22TR01F600E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.9	7.20	3.62	2.40	0.79	
	7.00	1	266LG-22TR01F700E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.3	8.38	4.31	2.40	0.79	

Filetti destri interni

F

TP	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						CF	HA	HB	PDX	PDY						
			P		M		K							N		S		H	
			1020	1135	1020	1135	1020	1135						1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	2.00	1	266RL-16TR01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.6	2.41	1.08	1.10	1.30	
	3.00	1	266RL-16TR01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.9	3.59	1.76	1.60	1.21	
22	4.00	1	266RL-22TR01F400E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.3	4.77	2.45	1.90	1.35	
	5.00	1	266RL-22TR01F500E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.7	5.96	3.13	2.10	1.35	
	6.00	1	266RL-22TR01F600E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.9	7.14	3.56	2.40	0.77	
	7.00	1	266RL-22TR01F700E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.3	8.32	4.25	2.40	0.96	
27	8.00	1	266RL-27TR01F800E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.6	9.49	4.93	3.30	0.54	

Filetti sinistri interni

G

TP	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						CF	HA	HB	PDX	PDY						
			P		M		K							N		S		H	
			1020	1135	1020	1135	1020	1135						1020	1135	1020	1135	1020	1135
16	2.00	1	266LL-16TR01F200E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.6	2.41	1.08	1.20	1.30	
	3.00	1	266LL-16TR01F300E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0.9	3.59	1.76	1.35	1.45	
22	4.00	1	266LL-22TR01F400E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.3	4.77	2.45	1.90	1.35	
	5.00	1	266LL-22TR01F500E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.7	5.96	3.13	2.10	1.35	
	6.00	1	266LL-22TR01F600E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	1.9	7.14	3.56	2.40	0.77	
	7.00	1	266LL-22TR01F700E	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	2.3	8.32	4.25	2.40	0.96	

R = Destro, L = Sinistro

H

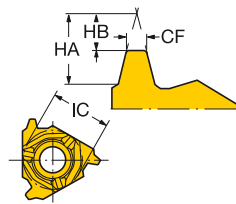
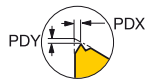
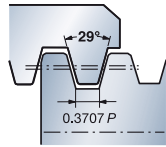


CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

ACME 29° Forma con cresta troncata

STDNO
TCTR

ANSI B1.5-1988
2G



Filetti destri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						CF	HA	HB	PDX	PDY							
			P		M		K							N		S		H		
			1020	1135	1020	1135	1020	1135						1020	1135	1020	1135	1020	1135	
16	16.0	1	266RG-16AC01F160E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.5	1.98	1.04	1.00	1.33
	14.0	1	266RG-16AC01F140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.6	2.26	1.21	1.10	1.33
	12.0	1	266RG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266RG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.8	3.16	1.61	1.30	1.32
	8.0	1	266RG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266RG-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266RG-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266RG-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.3	7.87	4.41	2.40	0.79
27	3.0	1	266RG-27AC01F030E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	3.1	10.47	5.95	3.30	0.54

Filetti sinistri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						CF	HA	HB	PDX	PDY							
			P		M		K							N		S		H		
			1020	1135	1020	1135	1020	1135						1020	1135	1020	1135	1020	1135	
16	12.0	1	266LG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
	10.0	1	266LG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.8	3.16	1.61	1.30	1.33
	8.0	1	266LG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
22	6.0	1	266LG-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.5	5.25	2.84	1.90	1.38
	5.0	1	266LG-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.8	6.29	3.47	2.10	1.38
	4.0	1	266LG-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.3	7.87	4.41	2.40	0.79

Filetti destri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						CF	HA	HB	PDX	PDY							
			P		M		K							N		S		H		
			1020	1125	1135	1020	1125	1135						1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020
16	16.0	1	266RL-16AC01F160E			★			★			★			★	0.5	1.97	1.00	1.00	1.30
	14.0	1	266RL-16AC01F140E			★			★			★			★	0.6	2.25	1.16	1.10	1.30
	12.0	1	266RL-16AC01F120E			★			★			★			★	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
	10.0	1	266RL-16AC01F100E			★			★			★			★	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
	8.0	1	266RL-16AC01F080E			★			★			★			★	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266RL-22AC01A060M	★	★	★		★	★		★	★		★	★	1.4	5.19	2.76	1.90	1.01
	6.0	1	266RL-22AC01F060E	★		★		★	★		★	★		★	★	1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266RL-22AC01F050E	★		★		★	★		★	★		★	★	1.7	6.22	3.37	2.10	0.96
	4.0	1	266RL-22AC01F040E	★		★		★	★		★	★		★	★	2.2	7.77	4.28	2.40	0.87
27	3.0	1	266RL-27AC01F030E	★		★		★	★		★	★		★	★	3.0	10.31	5.80	3.30	0.54

Filetti sinistri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						CF	HA	HB	PDX	PDY							
			P		M		K							N		S		H		
			1020	1135	1020	1135	1020	1135						1020	1135	1020	1135	1020	1135	
16	12.0	1	266LL-16AC01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.7	2.62	1.37	1.20	1.30
	10.0	1	266LL-16AC01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.8	3.13	1.54	1.30	1.30
	8.0	1	266LL-16AC01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.0	3.90	2.00	1.50	1.21
22	6.0	1	266LL-22AC01F060E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.4	5.19	2.76	1.90	1.35
	5.0	1	266LL-22AC01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.7	6.22	3.37	2.00	0.96
	4.0	1	266LL-22AC01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	2.2	7.77	4.28	2.40	0.70

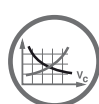
R = Destro, L = Sinistro



C30



C39



C73



C83



H36



H35



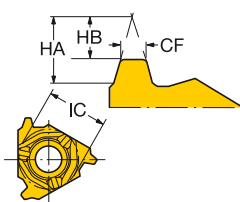
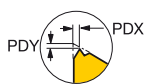
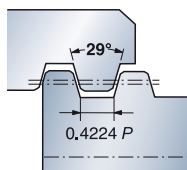
H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

STUB-ACME 29° Forma con cresta troncata

STDNO
TCTR

ANSI B1.8-1988
2G



Filetti destri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri				
			1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	1.86	1.21	1.50	1.23
14.0	1	266RG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.12	1.40	1.85	1.30
12.0	1	266RG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.47	1.65	1.10	1.32
10.0	1	266RG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.0	2.95	1.87	1.20	1.32
8.0	1	266RG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.67	2.39	1.50	1.53
22	6.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
5.0	1	266RG-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
4.0	1	266RG-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.6	7.27	5.05	2.40	1.67
27	3.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.5	9.66	6.81	3.10	1.72

Filetti sinistri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri				
			1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	1.86	1.21	1.30	1.30
14.0	1	266LG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.12	1.40	1.10	1.32
12.0	1	266LG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.47	1.65	1.50	1.30
10.0	1	266LG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.0	2.95	1.87	1.30	1.30
8.0	1	266LG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.67	2.89	1.10	1.30
22	6.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.7	4.86	3.27	1.80	1.67
5.0	1	266LG-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.1	5.83	3.98	2.00	1.67
4.0	1	266LG-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.6	7.27	5.05	2.40	1.67

Filetti destri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri				
			1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	16.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.6	1.81	1.15	1.00	1.30
14.0	1	266RL-16SA01F140E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.07	1.34	0.80	1.30
12.0	1	266RL-16SA01F120E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.40	1.59	1.10	1.30
10.0	1	266RL-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.88	1.80	1.20	1.30
8.0	1	266RL-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.59	2.31	1.50	1.50
22	6.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
5.0	1	266RL-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
4.0	1	266RL-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.5	7.13	4.91	2.40	1.64
27	3.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	3.4	9.49	6.64	3.10	1.72

Filetti sinistri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri				
			1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	1020	1135	CF	HA	HB	PDX	PDY
16	12.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.40	1.59	1.20	1.32
10.0	1	266LL-16SA01F100E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.88	1.80	1.50	1.52
8.0	1	266LL-16SA01F080E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.59	2.31	1.05	1.30
22	6.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.6	4.77	3.18	1.80	1.64
5.0	1	266LL-22SA01F050E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.0	5.71	3.87	2.00	1.64
4.0	1	266LL-22SA01F040E	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.5	7.13	4.91	2.40	1.64

R = Destro, L = Sinistro



C30



C39



C73



C83



H36



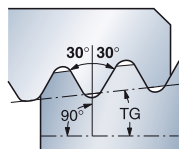
H35



H26

CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

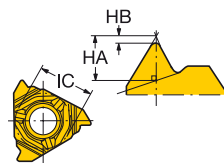
API 60° Profilo completo per collegamenti con battuta



STDNO



API SPEC. 7



Filetti destri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri								
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG				
22	5.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	3.48	0.50	2.50	1.38	0.13
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.03	0.95	2.50	1.67	0.08
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.02	0.95	2.60	1.72	0.13
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.36	0.62	2.80	0.98	0.08
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.35	0.62	2.80	1.08	0.13
27	5.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

Filetti destri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri								
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG				
22	5.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	3.48	0.50	2.50	1.35	0.13
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.03	0.95	2.60	1.74	0.08
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.02	0.95	2.60	1.74	0.13
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.36	0.62	2.80	1.06	0.08
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.35	0.62	2.90	1.16	0.13
27	5.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	3.48	0.50	2.50	1.92	0.13
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.03	0.95	2.60	2.41	0.08
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.02	0.95	2.70	2.41	0.13
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.36	0.62	2.80	1.92	0.08
	4.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	4.35	0.62	2.90	1.92	0.13

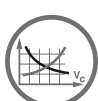
R = Destro, L = Sinistro



C30



C39



C73



C83



H36



H35



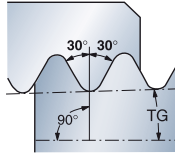
H26



CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

API Round 60° Profilo completo

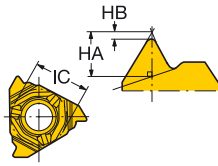
B



STDNO



API SPEC. 5B



C

Filetti destri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri				
			1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	1020	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	10.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
	10.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
	8.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
	8.0	1	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
22	10.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	1.76	0.36	2.00	1.67	0.03
	8.0	1	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	2.23	0.43	2.00	1.67	0.03

D

Filetti destri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P			M			K			N			S			H			Dimensioni, millimetri						
			1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	1020	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY	TG		
16	10.0	1	★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		★	★		☆	☆	1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
	10.0	1			★			★			★			★			★			★	☆	☆	1.76	0.36	1.30	1.30	0.03
	8.0	1	★			★			★			★			★			★			☆	☆	2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
	8.0	1	★	★		★			★			★			★			★			☆	☆	2.24	0.43	1.50	1.30	0.03
22	10.0	1	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆	1.76	0.36	2.00	1.64	0.03
	8.0	1	☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	★		☆	☆	2.24	0.43	2.00	1.64	0.03

R = Destro

F

G

H



C30



C39



C73



C83



H36



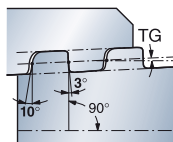
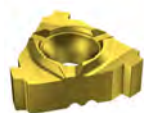
H35



H26

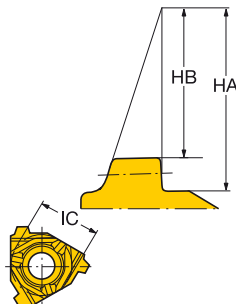
CoroThread® 266, inserto per la tornitura di filetti

API Profilo completo per tubi di rivestimento e tubazioni



STDNO

API SPEC. 5B



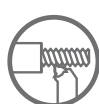
Filetti destri esterni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						HA	HB	PDX	PDY	TG							
			P	M	K	N	S	H												
22	5.0	1	266RG-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.06	10.60	2.50	1.97	0.04
	5.0	1	266RG-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.05	10.47	2.50	1.97	0.03

Filetti destri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						HA	HB	PDX	PDY	TG							
			P	M	K	N	S	H												
22	5.0	1	266RL-22BU01A0501E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.04	10.62	2.21	1.93	0.04
	5.0	1	266RL-22BU01A050E	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	12.18	10.60	2.31	1.93	0.03

R = Destro



C30



C39



C73



C83



H36



H35



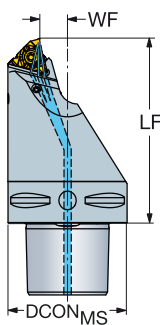
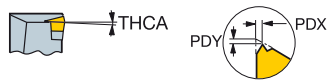
H26

Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

B

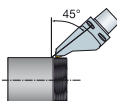


C



266 R/LG

D



CZC _{MS}	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
			DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG		
16	C6	3	C6-266RS18100-16HP	63.0	100.0	18.0	1°	80	3.5	2.00	266.RG-16..
22	C6	3	C6-266RS16100-22HP	63.0	100.0	16.0	1°	80	5.0	1.94	266.RG-22..

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

R = Destro

Attenzione:

In una macchina multi-task l'utensile deve essere inclinato a 45 gradi, altrimenti il portautensili, asse B, interferirà con il mandrino.

E

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Vite	Supporto	Vite del supporto	Ugello	
16	C6	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13
22	C6	5513 020-26	5322 379-11	5512 032-04	5691 026-13

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



C2



F2



E1



G1



H36



H27




H5

Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

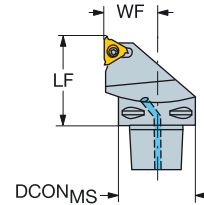
Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



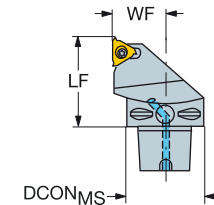
 266 R/LG

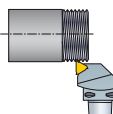
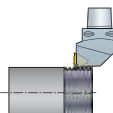


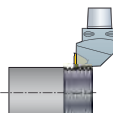
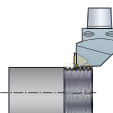
Cx-266R/LFG



Cx-266R/LFGZ



CZC _{MS}	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri									MIID
			DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG			
	16	C3	3	C3-266R/LFG-22040-16	32.0	40.0	22.0	1°	10	3.0	0.23	266.LG-16..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.46	266.LG-16..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.LG-16..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.29	266.LG-16..
	C8	3	C8-266R/LFG-55080-16	80.0	80.0	55.0	1°	10	3.0	2.51	266.LG-16..	
	22	C3	3	C3-266RFG-22040-22	32.0	40.0	22.0	1°	10	5.0	0.23	266.RG-22..
		C4	3	C4-266R/LFG-27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.LG-22..
		C5	3	C5-266R/LFG-35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.LG-22..
		C6	3	C6-266R/LFG-45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.31	266.LG-22..
	C8	3	C8-266R/LFG-55080-22	80.0	80.0	55.0	1°	10	5.0	2.54	266.LG-22..	
	27	C6	3	C6-266R/LFG-45065-27	63.0	65.0	45.0	1°	10	7.5	1.31	266.LG-27..

CZC _{MS}	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri									MIID
			DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG			
	16	C4	3	C4-266RFGZ27050-16	40.0	50.0	27.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-16	50.0	60.0	35.0	1°	10	3.0	0.77	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-16	63.0	65.0	45.0	1°	10	3.0	1.30	266.RG-16..
	22	C4	3	C4-266RFGZ27050-22	40.0	50.0	27.0	1°	10	5.0	0.42	266.RG-22..
		C5	3	C5-266RFGZ35060-22	50.0	60.0	35.0	1°	10	5.0	0.77	266.RG-22..
		C6	3	C6-266RFGZ45065-22	63.0	65.0	45.0	1°	10	5.0	1.32	266.RG-22..

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Codice di ordinazione	Parti di ricambio				
	Vite per inserto	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto	Ugello
C3-266R/LFG-22040-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266RFGZ27050-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C5-266RFGZ35060-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C6-266RFGZ45065-16	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-16	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05	5691 034-03
C3-266R/LFG-22040-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFG-27050-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266R/LFGZ27050-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LFG-35060-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C5-266R/LFGZ35060-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFG-45065-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C6-266R/LFGZ45065-22	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04	5691 034-02
C8-266R/LFG-55080-22	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04	5691 034-03
C6-266R/LFG-45065-27	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03	5691 034-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C2



F2



E1



G1



H36



H27



H5

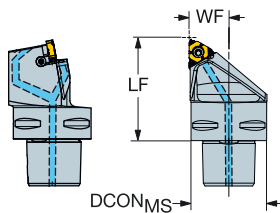
A

Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - Adduzione di refrigerante di precisione

B



C



266 R/LG

CZC _{MS}	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri				THCA	BAR	NM	KG	MIID
			DCON _{MS}	LF	WF						
16	C3	3	C3-266-R/LFA17047-16C	32.0	47.0	17.0	1°	150	3.0	0.24	266.LG-16..
	C4	3	C4-266-R/LFA21055-16C	40.0	55.0	21.0	1°	150	3.0	0.42	266.LG-16..
	C5	3	C5-266-R/LFA26065-16C	50.0	65.0	26.0	1°	150	3.0	0.77	266.LG-16..
	C6	3	C6-266-R/LFA33075-16C	63.0	75.0	33.0	1°	150	3.0	1.34	266.LG-16..

D

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

R = Destro, L = Sinistro

Parti di ricambio

Vite per inserto	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto	Ugello	Tappo	Tappo refrigerante
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	5512 104-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



F2



H36

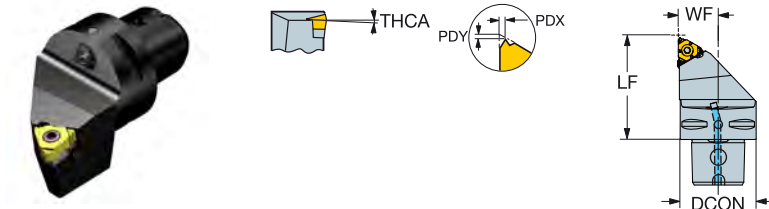


H5

Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



266 R/LG

	16	CZC _{MS}	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MID
					DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	
		C3	3	C3-266RFAZ17039-16	32.0	39.0	17.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..
		C4	3	C4-266RFAZ21055-16	40.0	55.0	21.0	1°	10	3.0	0.42	266.RG-16..
		C5	3	C5-266RFAZ26065-16	50.0	65.0	26.0	1°	10	3.0	0.76	266.RG-16..
		C6	3	C6-266RFAZ33075-16	63.0	75.0	33.0	1°	10	3.0	1.34	266.RG-16..

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite	Supporto destro	Vite del supporto	Ugello
16	C3-C4	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-01
16	C5-C6	5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05	5691 034-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C2



F2



E1



G1



H36



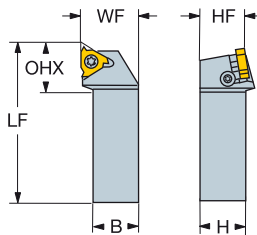
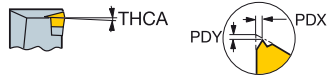
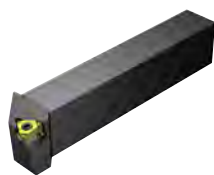
H27



H5

Utensile a stelo CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite



266 R/LG

C

CZC _{MS}	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri									MIID
			B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG		
16	16 x 16	21.4	266R/LFG-1616-16	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1°	3.0	0.23	266.LG-16..
	20 x 20	21.6	266R/LFG-2020-16	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1°	3.0	0.42	266.LG-16..
	25 x 25	22.2	266R/LFG-2525-16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	3.0	0.76	266.LG-16..
	32 x 25	22.2	266R/LFG-3225-16	25.0	32.0	150.0	32.0	32.0	1°	3.0	1.08	266.LG-16..
22	25 x 25	33.3	266R/LFG-2525-22	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	5.0	0.76	266.LG-22..
	32 x 32	34.3	266R/LFG-3232-22	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	5.0	1.37	266.LG-22..
	40 x 40	29.7	266R/LFG-4040-22	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	5.0	3.14	266.LG-22..
27	32 x 32	39.0	266R/LFG-3232-27	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	1°	7.5	1.40	266.LG-27..
	40 x 40	34.6	266R/LFG-4040-27	40.0	40.0	250.0	50.0	40.0	1°	7.5	3.15	266.RG-27..

D

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

E

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto	
16	16 x 16-32 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25-40 x 40	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
27	32 x 32	5513 020-66	5322 388-11	5322 387-11	5512 032-03
27	40 x 40	5513 020-66		5322 387-11	5512 032-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

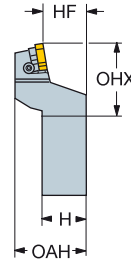
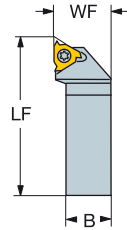
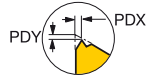
G

H



Utensile a stelo CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite



266 R/LG

		Dimensioni, millimetri												
	CZC _{MS}	OHX	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	OAH	THCA	NM	KG	MIID	
	16	25 x 25	22.2	266R/LFGZ2525-16	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	44.0	1°	3.0	0.74	266.LG-16..
			22.2	266RFGZ3225-16	25.0	32.0	170.0	32.0	32.0	48.0	1°	3.0	1.05	266.RG-16..
	22	25 x 25	33.3	266R/LFGZ2525-22	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	46.0	1°	5.0	0.80	266.LG-22..
			34.3	266RFGZ3232-22	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	52.0	1°	5.0	1.34	266.RG-22..

Z = Per montaggio capovolto

R = Destro, L = Sinistro

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Parti di ricambio					
	CZC _{MS}	Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto
16	25 x 25	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05
16	32 x 25	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05
22	25 x 25	5513 020-26	5322 380-11	5322 379-11	5512 032-04
22	32 x 32	5513 020-26		5322 379-11	5512 032-04

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C2



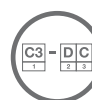
F2



E1



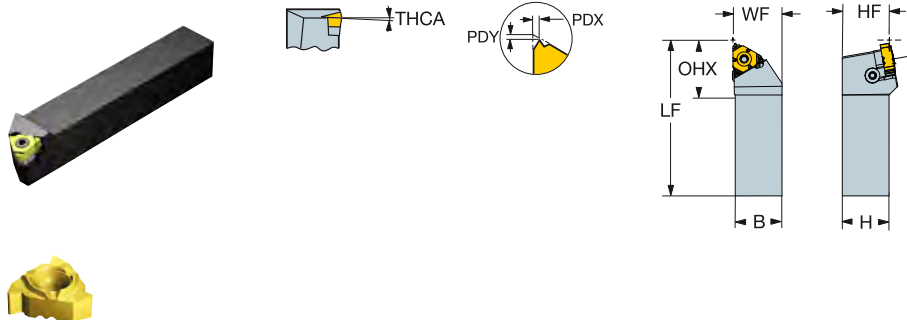
H36



H26

Utensile a stelo CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite



266 R/LG

C

		Dimensioni, millimetri											
CZC _{MS}	OHX	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								NM	KG	MIID
			B	H	LF	WF	HF	THCA					
16	12 x 12	23.4	266R/LFA-1212-16	12.0	12.0	80.0	12.5	12.0	1°	3.0	0.13	266.LG-16..	
	16 x 16	21.4	266R/LFA-1616-16	16.0	16.0	100.0	16.5	16.0	1°	3.0	0.21	266.LG-16..	
	20 x 20	21.6	266R/LFA-2020-16	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1°	3.0	0.40	266.LG-16..	
	25 x 25	22.2	266R/LFA-2525-16	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1°	3.0	0.73	266.LG-16..	

D

Per operazioni di filettatura vicino a una contropunta R = Destro, L = Sinistro
 Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.
 Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77
 Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Parti di ricambio			
Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto
5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05

E

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

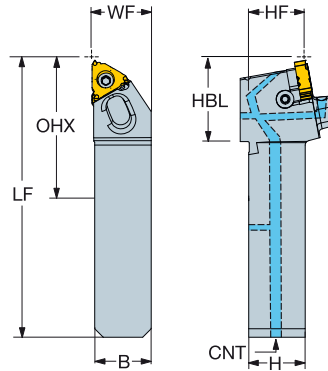
G

H



Utensile a stelo CoroThread® 266 QS per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite



266 R/LG

	CZC _{MS}	OHX	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri										MIID	
					B	H	HBL	LF	WF	HF	THCA	CNT	BAR	NM		KG
16	20 x 20	50.0	3	QS-266-R/LFA2020-16C	20.0	20.0	30.0	99.0	20.9	20.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.27	266.LG-16..
	25 x 25	55.0	3	QS-266-R/LFA2525-16C	25.0	25.0	30.0	114.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	3.0	0.48	266.LG-16..
22	25 x 25	60.0	3	QS-266-R/LFA2525-22C	25.0	25.0	35.0	119.0	25.9	25.0	1°	G 1/8-28	150	5.0	0.51	266.LG-22..

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Parti di ricambio									
	CZC _{MS}	Vite per inserto	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto	Ugello	Tappo	Tappo	
16	20 x 20-25 x 25	5513 020-13	5322 392-11	5322 391-11	5512 032-05	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03	
22	25 x 25	5513 020-26	5322 394-11	5322 393-11	5512 032-04	5691 026-13	3214 013-02	3214 013-03	

Parti di ricambio		
	Tappo	Tappo
16	3214 013-01	3214 012-01
22	3214 013-01	3214 012-01

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C2



F2



E1



H36



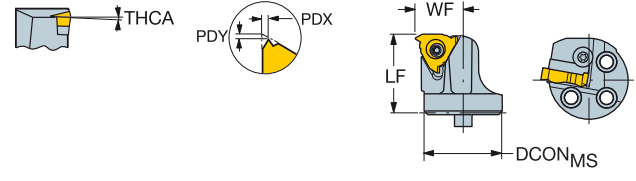
H26

Testina CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

B



C



266 R/LG

D

			Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
	CZC _{MS}	CNSC		DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG		
	16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20.0	25.0	14.0	1°	3.0	0.06	266.RG-16..	
		25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.RG-16..
		32	1	SL-266R/LFG-323222-16	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.14	266.RG-16..
		40	1	SL-266R/LFG-403227-16	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.21	266.RG-16..

Quando si usa una testina di taglio CoroThread 266 SL, la testina destra utilizza un inserto sinistro esterno, mentre la testina sinistra un inserto destro esterno. R = Destro, L = Sinistro

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.
 Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77
 Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

E

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



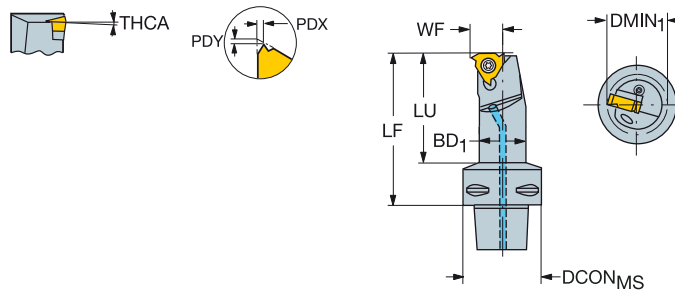
Unità di taglio CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



266 R/LL



CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID		
					DCON _{MS}	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG			
16	C3	25.0	44.0	3	C3-266R/LKF-14060-16	32.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.24	266.LL-16..	
	C4	20.0	37.0	3	C4-266R/LKF-12060-16	40.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.35	266.LL-16..	
	C4	25.0	38.0	3	C4-266R/LKF-14060-16	40.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.38	266.LL-16..	
	C4	32.0	48.0	3	C4-266R/LKF-17070-16	40.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.45	266.LL-16..	
	C4	40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-16	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.67	266.RL-16..	
	C5	25.0	36.0	3	C5-266R/LKF-14060-16	50.0	20.0	60.0	14.0	1°	10	3.0	0.57	266.LL-16..	
	C5	32.0	47.0	3	C5-266R/LKF-17070-16	50.0	25.0	70.0	17.0	1°	10	3.0	0.64	266.LL-16..	
	C5	40.0	68.0	3	C5-266R/LKF-22090-16	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	0.86	266.LL-16..	
	C5	50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-16	50.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.21	266.LL-16..	
	C5	20.0	35.0	3	C5-266RKF-12060-16	50.0	16.0	60.0	12.0	2°	10	3.0	0.54	266.RL-16..	
	C6	25.0	42.0	3	C6-266R/LKF-14070-16	63.0	20.0	70.0	14.0	1°	10	3.0	0.96	266.LL-16..	
	C6	32.0	48.0	3	C6-266R/LKF-17075-16	63.0	25.0	75.0	17.0	1°	10	3.0	1.02	266.LL-16..	
	C6	40.0	64.0	3	C6-266R/LKF-22090-16	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	3.0	1.24	266.LL-16..	
	C6	50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-16	63.0	40.0	105.0	27.0	1°	10	3.0	1.56	266.LL-16..	
	22	C4	25.0	42.0	3	C4-266RKF-15065-22	40.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.37	266.RL-22..
		C4	32.0	48.0	3	C4-266RKF-19070-22	40.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.44	266.RL-22..
C4		40.0	69.0	3	C4-266RKF-22090-22	40.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.65	266.RL-22..	
C4		50.0	60.0	3	C4-266RKF-27080-22	40.0	39.5	80.0	27.0	1°	10	5.0	0.75	266.RL-22..	
C5		50.0	84.0	3	C5-266R/LKF-27105-22	50.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.19	266.LL-22..	
C5		25.0	41.0	3	C5-266RKF-15065-22	50.0	20.0	65.0	15.0	2°	10	5.0	0.57	266.RL-22..	
C5		32.0	47.0	3	C5-266RKF-19070-22	50.0	25.0	70.0	19.0	1°	10	5.0	0.63	266.RL-22..	
C5		40.0	68.0	3	C5-266RKF-22090-22	50.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	0.84	266.RL-22..	
C6		50.0	80.0	3	C6-266R/LKF-27105-22	63.0	40.0	105.0	26.9	1°	10	5.0	1.53	266.LL-22..	
C6		32.0	48.0	3	C6-266RKF-19075-22	63.0	25.0	75.0	19.0	1°	10	5.0	1.01	266.RL-22..	
C6		40.0	64.0	3	C6-266RKF-22090-22	63.0	32.0	90.0	22.0	1°	10	5.0	1.21	266.RL-22..	

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

R = Destro, L = Sinistro

Codice di ordinazione	Parti di ricambio				
	Vite per inserto	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto	Ugello
C3, C4 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-01
C4-266RKF-22090-16	5513 020-13		5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C4-266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-01
C5-266R/LKF-12060-16	5513 020-02				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-14060-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-17070-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-22090-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-16	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05	5691 034-02
C4-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-01
C4-266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C4-266RKF-27080 -22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-01
C5-266R/LKF-15065-22	5513 020-07				5691 034-02
C5, C6 -266R/LKF-27105-22	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-19070-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02
C5, C6 -266RKF-22090-22	5513 020-26		5322 380-11	5512 032-04	5691 034-02

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C2



F2



E1



G1



H36



H27



H5

A

TORNITURA DI FILETTI

Utensili per interni

Barra di alesatura CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

B

C

266 R/LL

D

	Dimensioni, millimetri							Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MID		
	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	DCON _{MS}		BD	LF	WF	THCA	BAR	NM		KG	
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	266R/LKF-16-16-R	16.0	16.0	125.0	12.0	2°	10	3.0	0.20	266.LL-16..
	20	20	25.0	60.0	60.0	28.7	1	266R/LKF-20-16-R	20.0	20.0	140.0	14.0	1°	10	3.0	0.34	266.LL-16..
	25	25	32.0	75.0	75.0	28.8	1	266R/LKF-25-16-R	25.0	25.0	180.0	17.0	1°	10	3.0	0.65	266.LL-16..
	22	20	25.0	60.0	60.0	34.2	1	266R/LKF-20-22-R	20.0	20.0	140.0	15.0	2°	10	5.0	0.32	266.LL-22..
	25	25	32.0	75.0	75.0	34.6	1	266R/LKF-25-22-R	25.0	25.0	180.0	19.0	1°	10	5.0	0.65	266.LL-22..
	16	16	20.0	96.0	96.0	33.2	1	266R/LKF-16-16-RE	16.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.53	266.LL-16..

E = Barra di alesatura rinforzata con metallo duro

R = Destro, L = Sinistro

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

E

	Parti di ricambio				
	CZC _{MS}	Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto
16	16	5513 020-02			
16	20-25	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

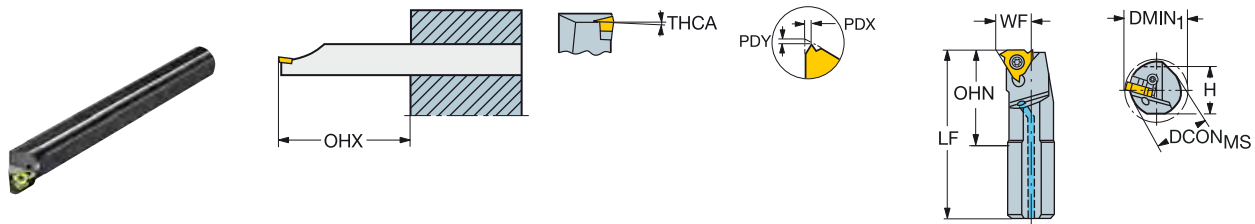
H

C 40

Barra di alesatura CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

Cilindrico con piani di riferimento - Adduzione interna di refrigerante



266 R/LL

CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MID		
							DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	THCA	BAR		NM	KG
16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	266R/LKF-16-16	16.0	15.0	16.0	200.0	12.0	2°	10	3.0	0.30	266.LL-16..
	20	25.0	60.0	60.0	29.0	266R/LKF-20-16	20.0	18.0	20.0	250.0	14.0	1°	10	3.0	0.60	266.LL-16..
	25	32.0	75.0	75.0	29.0	266R/LKF-25-16	25.0	23.0	25.0	300.0	17.0	1°	10	3.0	0.97	266.LL-16..
	32	40.0	96.0	96.0	30.9	266R/LKF-32-16	32.0	30.0	32.0	250.0	22.0	1°	10	3.0	1.43	266.LL-16..
	40	50.0	120.0	120.0	31.5	266R/LKF-40-16	40.0	37.0	30.0	300.0	27.0	1°	10	3.0	2.59	266.LL-16..
22	20	25.0	60.0	60.0	35.0	266R/LKF-20-22	20.0	18.0	20.0	250.0	15.0	2°	10	5.0	0.54	266.LL-22..
	25	32.0	75.0	75.0	34.6	266R/LKF-25-22	25.0	23.0	25.0	300.0	19.0	1°	10	5.0	0.96	266.LL-22..
	32	40.0	96.0	96.0	37.7	266R/LKF-32-22	32.0	30.0	32.0	250.0	21.9	1°	10	5.0	1.43	266.LL-22..
	40	50.0	120.0	120.0	38.2	266R/LKF-40-22	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	5.0	2.59	266.LL-22..
	50	63.0	150.0	150.0	45.7	266R/LKF-50-22	50.0	47.0	50.0	350.0	34.9	1°	10	5.0	5.26	266.LL-22..
27	40	50.0	120.0	120.0	47.2	266R/LKF-40-27	40.0	37.0	40.0	300.0	26.9	1°	10	7.5	2.55	266.LL-27..

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

CZC _{MS}	Parti di ricambio				
	Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto	
16	16	5513 020-02			
16	20-50	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	20	5513 020-07			
22	25-50	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C2



F2



G1



H36



H27



H5

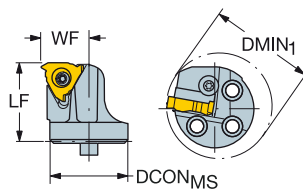
A

Testina CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

B



C



266 R/LL

D

CZC _{MS}	DMIN ₁	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID	
				DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG		
16	20	25.0	1	SL-266R/LKF-202514-16	20.0	25.0	14.0	2°	10	3.0	0.06	266.LL-16..
25	32.0	1	SL-266R/LKF-252517-16	25.0	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	266.LL-16..	
32	40.0	1	SL-266R/LKF-323222-16	32.0	32.0	22.0	1°	10	3.0	0.10	266.LL-16..	
40	50.0	1	SL-266R/LKF-403227-16	40.0	32.0	27.0	1°	10	3.0	0.22	266.LL-16..	
22	25	32.0	1	SL-266R/LKF-252819-22	25.0	28.0	19.0	1°	10	5.0	0.09	266.LL-22..
32	40.0	1	SL-266R/LKF-323222-22	32.0	32.0	21.9	1°	10	5.0	0.13	266.LL-22..	
40	50.0	1	SL-266R/LKF-403227-22	40.0	32.0	26.9	1°	10	5.0	0.20	266.LL-22..	
27	40	50.0	1	SL-266R/LKF-403627-27	40.0	36.0	26.9	1°	10	7.5	0.23	266.LL-27..

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

E

Parti di ricambio					
CZC _{MS}	Vite	Supporto sinistro	Supporto destro	Vite del supporto	
16	20	5513 020-02			
16	25-40	5513 020-13	5322 389-11	5322 390-11	5512 032-05
22	25	5513 020-07			
22	32-40	5513 020-26	5322 379-11	5322 380-11	5512 032-04
27	40	5513 020-66	5322 387-11	5322 388-11	5512 032-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



C2



F2



H36



H27



H5



H2

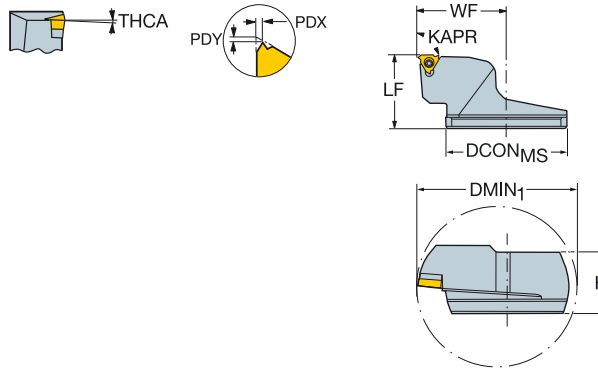
Testina CoroThread® 266 per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL, cambio rapido



266 R/LL



B

C

		CZC _{MS}	DMIN ₁	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID	
					DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	THCA	NM	KG		
		16	80	100.0	SL-266RKF-80-16-QC	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	3.0	0.58	266.RL-16..
		22	80	100.0	SL-266RKF-80-22-QC	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	5.0	0.56	266.RL-22..
		27	80	100.0	SL-266RKF-80-27-QC	80.0	37.5	80.0	45.0	58.5	1°	7.5	0.55	266.RL-27..

D

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Parti di ricambio				
	CZC _{MS}	Vite	Supporto destro	Vite del supporto
16	80	5513 020-13	5322 390-11	5512 032-05
22	80	5513 020-26	5322 380-11	5512 032-04
27	80	5513 020-66	5322 388-11	5512 032-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



T-Max® U-Lock

Filettatura interna

Applicazione

- Filettatura interna

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Inerti multitaglienti
- Tre taglienti affilati per filettature di alta qualità



T-Max U-Lock® è un complemento al sistema di filettatura a inserti multitaglienti rigido CoroThread 266. T-Max U-Lock offre una soluzione specializzata per applicazioni di filettatura interna da 11 mm in due diverse geometrie: universale e affilata.

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

Tipi di inserti

Profilo completo

Elevata produttività
Metrica 60°
UN 60°
Whitworth 55°
NPT 60°

Profilo a V

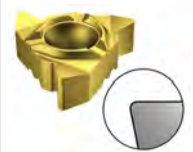
Quantità minima utensili di scorta in magazzino
Profilo a V 60° e 55°

Utensile

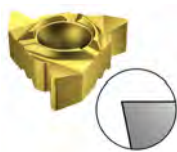
- Unità di taglio Coromant Capto®
- Barre di alesatura
- Testine CoroTurn® SL



- Geometrie di inserto e qualità per tutti i materiali
- Inerti Tailor Made per quasi ogni forma di filetto o passo

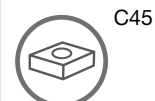
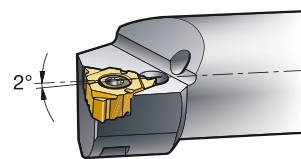


Geometria standard



Geometria F affilata

Gli utensili per inserti di dimensione 11 prevedono un angolo di inclinazione di 2° senza supporto



C45



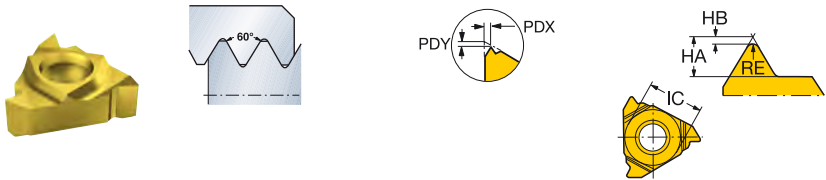
C51



H35

Inserto T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Profilo a V 60°, senza esecuzione della cresta



Filetti destri interni

						P	M	K	N	S	H	Dimensioni, millimetri													
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione						RE	HA	HB	PDX	PDY									
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01C001	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★

Filetti sinistri interni

						P	M	K	N	S	H	Dimensioni, millimetri					
	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione						RE	HA	HB	PDX	PDY	
11	1.0	2.0	12.0	24.0	1	L166.0L-11VM01-001	★	★	★	★	★	★	0.06	1.45	0.06	0.90	0.06

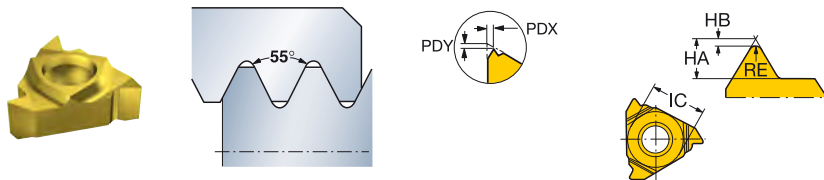
R = Destro, L = Sinistro



Inserto T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Profilo a V 55°, senza esecuzione della cresta

B



C

Filetti destri interni

TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri					
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	RE	HA	HB	PDX	PDY	
11	14.0	28.0	1	R166.0L-11VW01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.68

Filetti sinistri interni

TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri				
				1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	RE	HA	HB	PDX	PDY		
11	14.0	28.0	1	L166.0L-11VW01-001	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.11	1.60	0.12	0.95	0.12

R = Destro, L = Sinistro

E

F

G

H

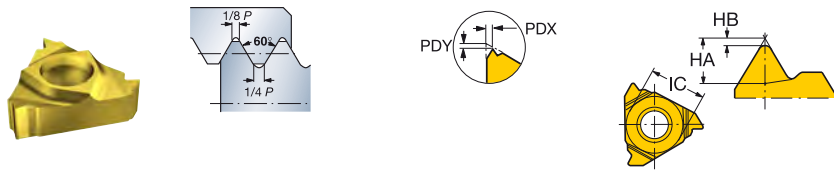


Inserto T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

UN 60° Profilo completo

STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2B



C Filetti destri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	H	Dimensioni, millimetri				
			1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY		
11	32.0	1	R166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
	28.0	1	R166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
	24.0	1	R166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
	20.0	1	R166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
	18.0	1	R166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
	16.0	1	R166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	R166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

D Filetti sinistri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P	M	K	N	S	H	Dimensioni, millimetri				
			1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY		
11	32.0	1	L166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
	28.0	1	L166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
	24.0	1	L166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
	20.0	1	L166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
	18.0	1	L166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
	16.0	1	L166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
	14.0	1	L166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68

R = Destro, L = Sinistro

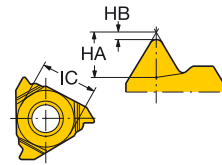
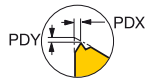
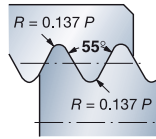
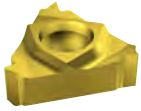


Inserto T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo

STDNO
STDNO
STDNO
TCTR

ISO 228-1982
BS 2779-1973
BS-84-1956
CLASS A



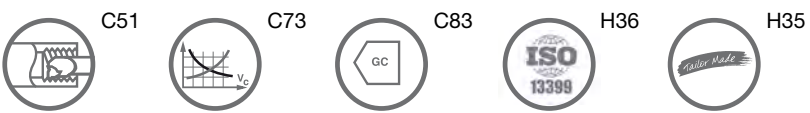
Filetti destri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri								
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY					
11	20.0	1	R166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	R166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	R166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.43	0.25	1.05	0.68

Filetti sinistri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	P		M		K		N		S		H		Dimensioni, millimetri								
			1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	1020	4125	HA	HB	PDX	PDY					
11	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	0.99	0.17	0.90	0.68
	19.0	1	L166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.05	0.18	0.90	0.68
	14.0	1	L166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	1.43	0.25	1.05	0.68

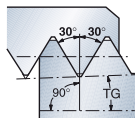
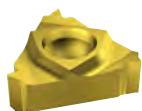
R = Destro, L = Sinistro



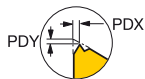
Inserto T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo

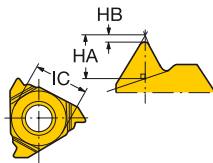
B



STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



C

Filetti destri interni

TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					HA	HB	PDX	PDY	TG		
			P	M	K	N	S							
11	18.0	1	R166.0L-11NT01F180	★	★	★	★	★	★	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06
	14.0	1	R166.0L-11NT01F140	★	★	★	★	★	★	1.46	0.09	0.95	0.67	0.06

L'inserto può generare una troncatura di cresta leggermente più grande per il profilo LINE PIPE
14 filetti/pollice

R = Destro

D

E

F

G

H



C51



C73



C83



H36

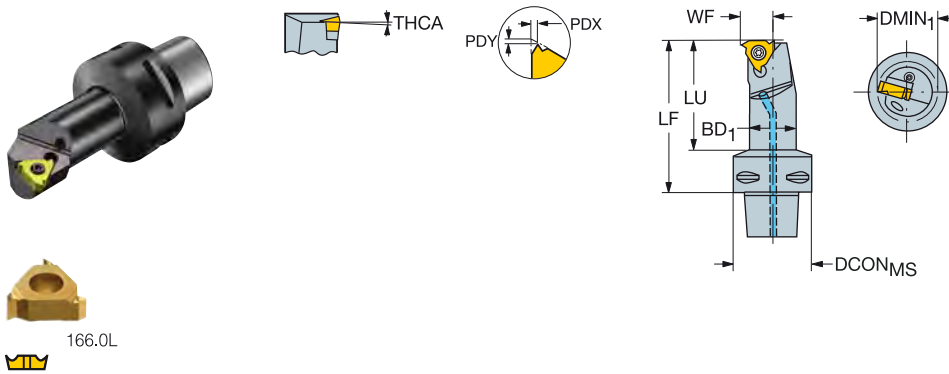


H35

Unità di taglio T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



B

C

	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID		
						DCON _{MS}	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM		KG	
	11	C3	20.0	33.0	3	C3-R166.0KF-12050-11	32.0	16.0	50.0	12.0	1°	10	0.9	0.20	R166.0L-11..
		C4	20.0	37.0	3	C4-R166.0KF-12060-11	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..
	11	C4	20.0	37.0	3	C4-R166.0KFZ12060-11	40.0	16.0	60.0	12.0	1°	10	0.9	0.34	R166.0L-11..

D

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Z = Per montaggio capovolto

E

Parti di ricambio
Vite per inserto
5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



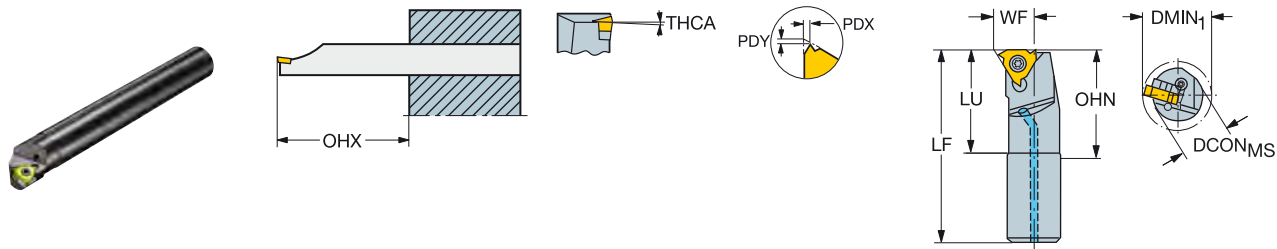
A

Barra di alesatura in metallo duro integrale T-Max® U-Lock per la tornitura di filetti

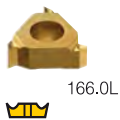
Bloccaggio a vite

Cilindrico con scanalatura per manicotto EasyFix - Adduzione interna di refrigerante

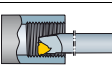
B



C



166.0L

	Dimensioni, millimetri							Dimensioni, millimetri							MID	
	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM		KG
11	10	12.0	60.0	60.0	21.0	1	R166.0KF-10E-11	10.0	10.0	150.0	7.2	1°	10	0.9	0.15	R166.0L-11..
12	12	16.0	72.0	72.0	25.0	1	R166.0KF-12E-11	12.0	12.0	180.0	9.0	1°	10	0.9	0.03	R166.0L-11..

D

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

R = Destro

Parti di ricambio

Vite per inserto

5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



C2



F2



G1



H36

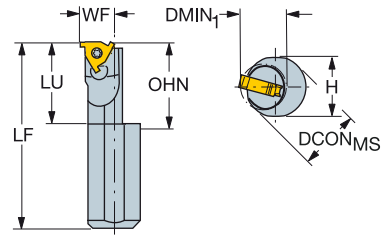
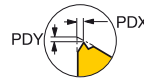
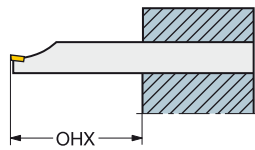


H5

Barra di alesatura T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

Cilindrica con piani di riferimento



166.0L



	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	OHN	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri						MID		
							DCON _{MS}	H	BD	LF	WF	THCA		NM	KG
	11	16	12.0	20.9	48.0	R/L166.0KF-16-1220-11B	16.0	15.0	12.0	125.0	10.0	1°	0.9	0.19	L166.0L-11..
		16	16.0	25.9	48.0	R/L166.0KF-16-1625-11B	16.0	15.0	16.0	150.0	10.5	1°	0.9	0.23	L166.0L-11..

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Parti di ricambio

Vite per inserto

5513 020-03

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



C2



F2



G1



H36

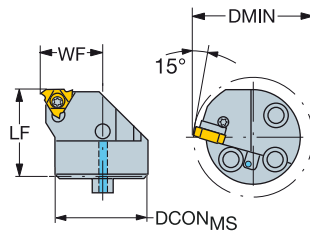
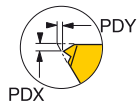
A

Testina T-Max® U-Lock per tornitura di filetti

Bloccaggio a vite

CoroTurn® SL - adduzione interna di refrigerante

B



C



166.0L



					Dimensioni, millimetri								MIID
		CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	DCON _{MS}	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG		
	11	16	20.0	1	R/L566.0KFC-162012-11	16.0	20.0	12.0	1°	10	0.9	0.03	L166.0L-11..
		20	25.0	1	R/L566.0KFC-202014-11	20.0	20.0	14.0	1°	10	0.9	0.04	L166.0L-11..

D

Per i valori PDX/PDY, vedere la pagina dedicata agli inserti.

R = Destro, L = Sinistro

Per consigli relativi all'incremento, vedere pagina C77

Per l'angolo di inclinazione (THCA) con supporti differenti, vedere pagina C75

Parti di ricambio

Vite per inserto

5513 020-03

E

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

F

G

H



C2



F2



H36



H5



H2

CoroCut® XS

Per la lavorazione esterna di componenti piccoli e con elevate sporgenze

Applicazione

- Troncatura
- Filettatura esterna
- Scanalatura esterna
- Tornitura

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

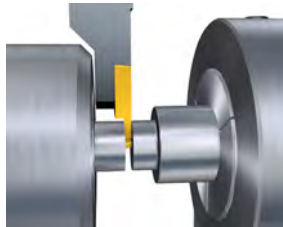
- Precisione elevata
- Tolleranze strette
- Buona accessibilità per il cambio degli inserti
- Ampia gamma di larghezze di inserto
- Taglienti affilati
- Tutti gli inserti si montano sullo stesso portautensili
- Inserti ed utensili rettificati di alta qualità
- Inserto a profilo completo per filettature di alta qualità in una sola operazione
- Progettato per mantenere integro il portautensili in caso di rottura dell'inserto
- Disponibile con refrigerante di precisione



www.sandvik.coromant.com/corocutxs

Attacchi

Disponibilità di attacchi specifici per troncatura vicino al contromandrino nel tipo a stelo quadrato ad alta precisione.



Inserti

Tornitura	Tornitura in tirata	Troncatura	Scanalatura	Profilatura	Filettatura
A277	A277	B97	B117	B121	C56

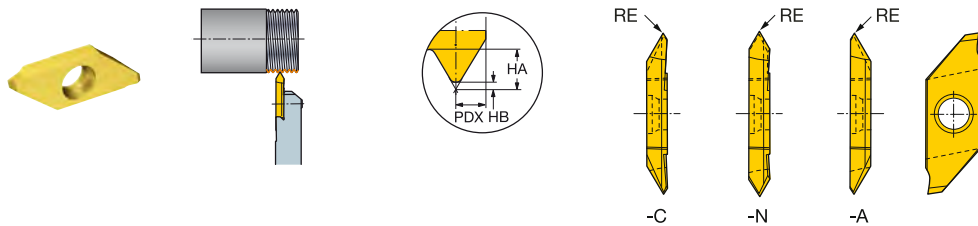
Utensile

Utensile a stelo QS™	Testine da taglio CoroTurn® SL
B99	B100

CoroCut® XS, inserto per tornitura di filetti

Profilo a V 60°, senza esecuzione della cresta

B



C

Filetti destri esterni

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P M K N S O									Dimensioni, millimetri										
							1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1105	RE	HA	HB	PDX			
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATR 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATR 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

D

Filetti sinistri esterni

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Codice di ordinazione	P M K N S O									Dimensioni, millimetri										
							1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1025	1105	H13A	1105	RE	HA	HB	PDX			
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-A	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	MATL 3 60-C	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	MATL 3 60-N	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59

E

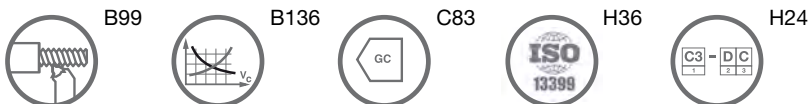
SSC = deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro, L = Sinistro

F

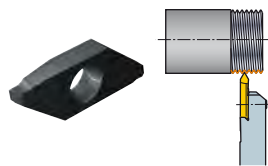
G

H

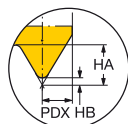


CoroCut® XS, inserto per tornitura di filetti

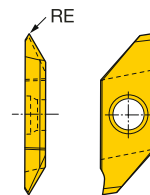
Metrico 60°, profilo completo



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
IT 6



Filetti destri esterni

SSC	TP	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								
				P	M	N	S	O				
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	*	*	*	*	*	0.03	0.14	0.02	0.23
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	*	*	*	*	*	0.04	0.18	0.03	0.28
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	*	*	*	*	*	0.04	0.22	0.03	0.28
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	*	*	*	*	*	0.05	0.25	0.04	0.32
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	*	*	*	*	*	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	*	*	*	*	*	0.06	0.32	0.05	0.38
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	*	*	*	*	*	0.07	0.36	0.05	0.48
	0.70	1	MATR 3-MM01F-070-A	*	*	*	*	*	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATR 3-MM01F-075-A	*	*	*	*	*	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATR 3-MM01F-080-A	*	*	*	*	*	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATR 3-MM01F-100-A	*	*	*	*	*	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATR 3-MM01F-125-A	*	*	*	*	*	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATR 3-MM01F-150-A	*	*	*	*	*	0.22	1.08	0.16	0.38

Filetti sinistri esterni

SSC	TP	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								
				P	M	N	S	O				
				1105	1105	1105	1105	1105	RE	HA	HB	PDX
3	0.40	1	MATL 3-MM01F-040-A	*	*	*	*	*	0.06	0.29	0.04	0.38
	0.50	1	MATL 3-MM01F-050-A	*	*	*	*	*	0.07	0.36	0.05	0.38
	0.70	1	MATL 3-MM01F-070-A	*	*	*	*	*	0.10	0.51	0.08	0.38
	0.75	1	MATL 3-MM01F-075-A	*	*	*	*	*	0.11	0.54	0.08	0.38
	0.80	1	MATL 3-MM01F-080-A	*	*	*	*	*	0.11	0.58	0.09	0.38
	1.00	1	MATL 3-MM01F-100-A	*	*	*	*	*	0.12	0.72	0.11	0.38
	1.25	1	MATL 3-MM01F-125-A	*	*	*	*	*	0.15	0.90	0.14	0.38
	1.50	1	MATL 3-MM01F-150-A	*	*	*	*	*	0.22	1.08	0.16	0.38

SSC = deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro, L = Sinistro



B99



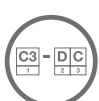
B136



C83



H36

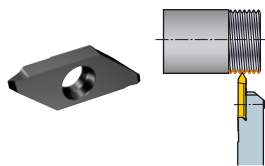


H24

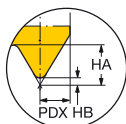
CoroCut® XS, inserto per tornitura di filetti

UN 60°, profilo completo

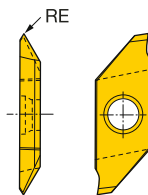
B



STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2A



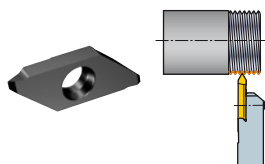
Filetti destri esterni

C

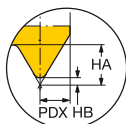
SSC	TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								
				P	M	N	S	O				
3	80.0	1	MATR 3-UN01F-800-A	★	★	★	★	★	RE	HA	HB	PDX
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.04	0.38
	64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	★	★	★	★	★	0.05	0.27	0.05	0.38
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	★	★	★	★	★	0.06	0.31	0.06	0.38
	48.0	1	MATR 3-UN01F-480-A	★	★	★	★	★	0.06	0.35	0.06	0.38
	40.0	1	MATR 3-UN01F-400-A	★	★	★	★	★	0.07	0.38	0.07	0.38
	32.0	1	MATR 3-UN01F-320-A	★	★	★	★	★	0.09	0.51	0.09	0.38
				★	★	★	★	★	0.10	0.59	0.10	0.38

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo

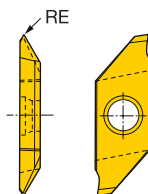
D



STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS 84-1955
CLASS A



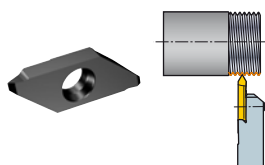
Filetti destri esterni

E

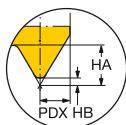
SSC	TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								
				P	M	N	S	O				
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	★	★	★	★	★	RE	HA	HB	PDX
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	★	★	★	★	★	0.13	0.72	0.13	0.38
				★	★	★	★	★	0.19	1.06	0.19	0.38

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo

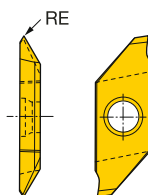
F



STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



Filetti destri esterni

G

SSC	TPI	NT	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								
				P	M	N	S	O				
3	27.0	1	MATR 3-NT01F-270-A	★	★	★	★	★	RE	HA	HB	PDX
	18.0	1	MATR 3-NT01F-180-A	★	★	★	★	★	0.05	0.76	0.05	0.38
	14.0	1	MATR 3-NT01F-140-A	★	★	★	★	★	0.08	1.14	0.08	0.38
				★	★	★	★	★	0.09	1.46	0.09	0.38

SSC = deve corrispondere al codice di misura SSC sull'utensile.

R = Destro

H



CoroTurn® XS

Tornitura interna, scanalatura frontale e filettatura di piccoli componenti

Applicazione

- Tornitura interna
- Copiatura
- Barenatura in tirata
- Profilatura
- Scanalatura
- Scanalatura frontale
- Pre-troncatura
- Filettatura

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Ottimizzati per la lavorazione interna di particolari piccoli di alta qualità
- Alta precisione e ripetibilità
- Sistema di bloccaggio affidabile e di facile utilizzo
- Utensili rettificati di precisione per un'elevata ripetibilità
- Maggiore durata utensile grazie alla drastica riduzione delle microvibrazioni con adattatori a stelo cilindrico in metallo duro
- Il dado di bloccaggio semplifica la sostituzione dell'utensile da taglio con adattatori a stelo cilindrico in metallo duro



www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

Refrigerante interno

- Gli adattatori sono progettati con adduzione interna di refrigerante ad alta precisione.
- Possibilità di selezionare la direzione del refrigerante per una migliore evacuazione truciolo ed una lavorazione sicura



Precisione di bloccaggio

Posizionamento preciso nella barra di alesatura grazie a una spina di riferimento.



Utensili da taglio

Tornitura	Barenatura in tirata	Pre-troncatura	Scanalatura	Scanalatura frontale	Profilatura	Filettatura
A272	A271	B116	B117	B120	B121	C60

Adattatori

Coromant Capto®	Stelo rettangolare	Stelo cilindrico con piano di riferimento
F22	F33	F42

A

TORNITURA DI FILETTI

Utensili da taglio

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura di filetti

Profilo a V 60°, senza esecuzione della cresta

B

C

Filetti destri interni

CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione	P M N S H				Dimensioni, millimetri									
									1025	1025	1025	1025	7015	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	*	*	*	*		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	5	0.50	0.75	36.0	48.0	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050VM-5215R	*	*	*	*		5	3.8	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
	5	0.75	1.00	24.0	36.0	5.1	15.0	17.6	CXS-05TH070VM-5115R	*	*	*	*		5	3.7	0.1	37.8	37.3	2.4	0.7	0.1
	5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815R	*	*	*	*		5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
	6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
	6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2	

D

Filetti sinistri interni

CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione	P M N S H				Dimensioni, millimetri									
									1025	1025	1025	1025	7015	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	4	0.50	0.70	36.0	48.0	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	*	*	*	*		4	3.0	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	5	1.00	1.25	20.0	24.0	4.8	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815L	*	*	*	*		5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	0.8	0.1
	6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215L	*	*	*	*	*	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
	6	1.25	1.50	18.0	20.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215L	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.1	37.3	3.0	1.0	0.1
	6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215L	*	*	*	*	*	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2

E

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

F

G

F2

B135

C83

H36

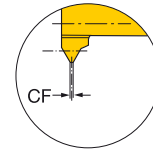
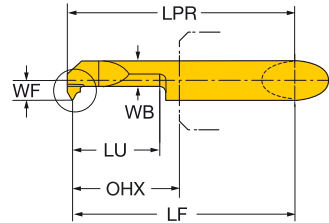
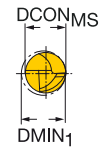
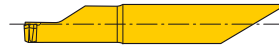
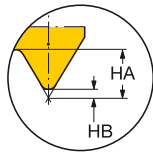
H22

C 60

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura di filetti

Metrico 60° Profilo completo

TCTR IT 6
STDNO ISO 956-1998



Filetti destri interni

CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione	P M N S			Dimensioni, millimetri								
						1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
						★	★	★									
	4	0.5	4.2	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	★	★	★	4	3.5	0.1	32.7	32.3	2.0	0.5	0.1
	4	0.7	4.2	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	★	★	★	4	3.3	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	4	0.8	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	★	★	★	4	3.0	0.1	32.8	32.3	1.9	0.8	0.1
	5	0.5	5.2	15.0	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	★	★	★	5	4.5	0.1	37.7	37.3	2.5	0.5	0.1
	5	0.8	5.1	15.0	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	★	★	★	5	4.2	0.1	37.8	37.3	2.4	0.8	0.1
	5	1.0	4.8	15.0	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	★	★	★	5	3.6	0.1	37.9	37.3	2.3	1.0	0.1
	6	1.0	6.2	15.0	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	★	★	★	6	5.1	0.1	37.9	37.3	3.0	1.0	0.1
	6	1.3	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	★	★	★	6	4.8	0.2	38.0	37.3	3.0	1.3	0.1
	6	1.5	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	★	★	★	6	4.5	0.2	38.1	37.3	3.0	1.6	0.2
	6	1.8	6.2	15.0	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	★	★	★	6	4.3	0.2	38.2	37.3	3.0	1.8	0.2
	6	2.0	6.2	15.0	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	★	★	★	6	4.1	0.3	38.3	37.3	3.0	2.1	0.2

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro



F2



B135



C83



H36



H22

A

TORNITURA DI FILETTI

Utensili da taglio

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura di filetti

UN 60° Profilo completo

 TCTR 2B
 STDNO ISO 5864-1978

B

C

Filetti destri interni

	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione	P M N S			Dimensioni, millimetri							
							1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	4	32.0	4.0	15.0	17.5	CXS-04TH320UN-4015R	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
	4	28.0	4.0	15.0	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	★	★	★	4	3.0	0.1	32.9	32.3	1.9	0.9	0.1
	4	24.0	4.2	15.0	17.4	CXS-04TH240UN-4215R	★	★	★	4	3.1	0.1	33.0	32.3	2.0	1.0	0.1
	5	20.0	5.2	15.0	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	★	★	★	5	4.0	0.2	38.0	37.3	2.5	1.1	0.1
	6	18.0	6.2	15.0	17.3	CXS-06TH180UN-6215R	★	★	★	6	4.9	0.2	38.1	37.3	3.0	1.3	0.2
	6	16.0	6.2	15.0	15.2	CXS-06TH160UN-6215R	★	★	★	6	4.8	0.2	38.2	37.3	3.0	1.4	0.2

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro

E

F

G

H

F2

B135

C83

H36

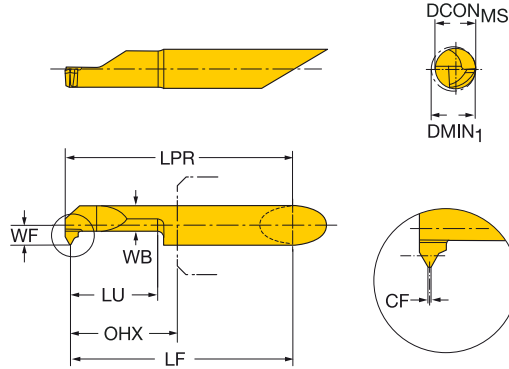
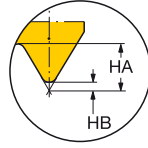
H22

C 62

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura di filetti

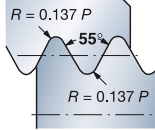
Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo

TCTR CLASS A
 STDNO ISO 228-1982
 STDNO BS 2779-1973
 STDNO BS 84-1956



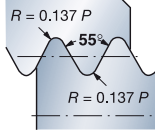
Filetti destri interni

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
							1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
							*	*	*	*							
5	28.0	5.2	15.0	0.120	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.7	0.1
5	26.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.8	0.2
5	24.0	5.2	15.0	0.150	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	*	*	*	*	5	3.8	38.1	37.3	2.5	0.9	0.2
6	28.0	6.2	15.0	0.120	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.1	37.3	3.0	0.7	0.1
6	22.0	6.2	15.0	0.160	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	0.9	0.2
6	20.0	6.2	15.0	0.170	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.0	0.2
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2



Filetti sinistri interni

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
							1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
							*	*	*	*							
6	19.0	6.2	15.0	0.180	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2



CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro



F2



B135



C83



H36



H22

A

TORNITURA DI FILETTI

Utensili da taglio

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura di filetti

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo

STDNO ANSI B.1.20.1-1983

B

C

Filetti destri interni

	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
								1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	27.0	6.2	15.0	0.070	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.1	37.3	3.0	1.6	0.0
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.2	CXS-06TH18NT-6215R	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

D

Filetti sinistri interni

	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	LU	RE	OHX	Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
								1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	LPR	LF	WF	HA	HB
	6	18.0	6.2	15.0	0.100	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	*	*	*	*	6	4.0	38.3	37.3	3.0	1.6	0.0

F

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

G

H

F2

B135

C83

H36

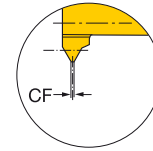
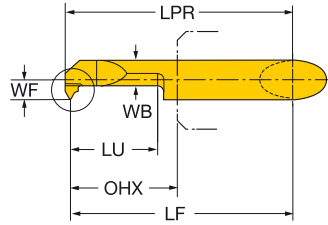
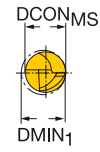
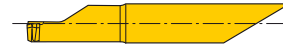
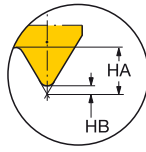
H22

C 64

Utensile in metallo duro integrale CoroTurn® XS per tornitura di filetti

ISO Trapezoidale 30° Forma con cresta troncata

TCTR IT 7
STDNO ISO 2901-2904
STDNO DIN 103-1977



Filetti destri interni

CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	LU	OHX	Codice di ordinazione	P M N S			Dimensioni, millimetri									
						1025	1025	1025	DCON _{MS}	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB		
	6	1.5	6.2	20.0	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	*	*	*	*	6	4.9	0.5	38.2	37.6	3.0	1.8	0.9
	6	2.0	6.2	20.0	17.3	CXS-06TH200TR-6220R	*	*	*	*	6	4.6	0.6	38.4	37.6	3.0	2.4	1.2
	7	3.0	7.2	30.0	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	*	*	*	*	7	4.6	1.0	53.4	52.3	3.5	3.5	1.8

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro



F2



B135



C83



H36



H22

CoroCut® MB

Per la lavorazione interna ad alta precisione

Applicazione

- Per la lavorazione interna di fori piccoli
- Pre-troncatura
- Scanalatura
- Scanalatura frontale
- Profilatura
- Tornitura
- Copiatura
- Barenatura in tirata
- Filettatura

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Lavorazione senza vibrazioni
- Setup rapido per utensile e inserto
- Interfaccia stabile ad alta precisione tra inserto e utensile
- Utensile da taglio intercambiabile montato frontalmente
- Taglienti affilati
- Geometrie e qualità per tutti i materiali
- Steli in metallo duro per lunghe sporgenze
- Adduzione interna di refrigerante
- Bloccaggio EasyFix
- Utensili di scanalatura in un'ampia varietà di larghezze e raggi di punta, anche per scanalature standardizzate come scanalature per O-ring e anelli elastici.



www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

Barre di alesatura cilindriche in acciaio ed in metallo duro, da utilizzare con manicotti EasyFix per un corretto posizionamento in altezza centrale.









Barre di alesatura CoroCut® MB

Per garantire stabilità ed accessibilità, le barre sono concepite con testina eccentrica a sezione ovale.

Adattatori

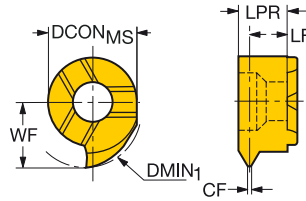
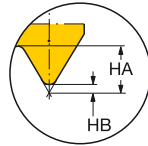
- Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® XS
Vedere pagina F22
- Stelo rettangolare per inserto CoroTurn® XS
Vedere pagina F33
- Stelo cilindrico con piano per inserto CoroTurn® XS
Vedere pagina F42

Inserti

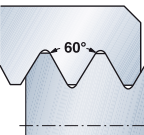
	Pre-troncatura	Scanalatura	Scanalatura frontale	Profilatura	Tornitura	Copiatura	Barenatura in tirata	Filettatura
								
	MB-..GX	MB-..G	MB-F	MB-..R	MB..T045	MB..TE93	MB..B	MB..TH
Larghezza inserto, mm	1.00	0.73-3.00	1.00-3.00					
Pagina	B123	B124	B127	Web	Web	Web	Web	C67

Testina in metallo duro integrale CoroCut® MB per tornitura di filetti

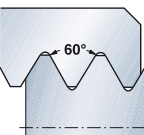
Profilo a V 60°, senza esecuzione della cresta



Filetti destri interni

	CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
								1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10R	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10R	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

Filetti sinistri interni

	CZC _{MS}	TPN	TPX	TPIN	TPIX	DMIN ₁	Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
								1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
								*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	07	0.50	0.75	34.0	51.0	10.0	MB-07TH050VM-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.00	1.25	20.0	25.0	10.0	MB-07TH100VM-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.8	0.1
	07	1.50	1.75	15.0	17.0	10.0	MB-07TH150VM-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.1	0.2
	07	2.00	2.50	10.0	13.0	10.0	MB-07TH200VM-10L	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.6	0.2
	07	2.50	3.00	8.0	10.0	10.0	MB-07TH250VM-10L	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.6	5.8	2.0	0.3

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro



F2



B134



C83



H36



H25

A

TORNITURA DI FILETTI

Utensili da taglio

Testina in metallo duro integrale CoroCut® MB per tornitura di filetti

Metrico 60° Profilo completo

TCTR
STDNOIT 6
ISO 956-1998

B

C

Filetti destri interni

	CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	Codice di ordinazione	P	M	N	S	H	Dimensioni, millimetri						
					1025	1025	1025	1025	7015	DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10R	*	*	*	*		7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10R	*	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
	07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10R	*	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
	07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10R	*	*	*	*	*	7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
	07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10R	*	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2
	07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10R	*	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3

D

Filetti sinistri interni

	CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri							
					1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	07	0.5	10.0	MB-07TH050MM-10L	*	*	*	*		7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.5	0.1
	07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10L	*	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
	07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10L	*	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
	07	1.8	10.0	MB-07TH175MM-10L	*	*	*	*	*	7	0.2	3.8	2.9	5.8	1.1	0.2
	07	2.0	10.0	MB-07TH200MM-10L	*	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.8	5.8	1.3	0.2
	07	2.5	10.0	MB-07TH250MM-10L	*	*	*	*	*	7	0.3	3.8	2.6	5.8	1.6	0.3

F

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

G

H

F2

B134

C83

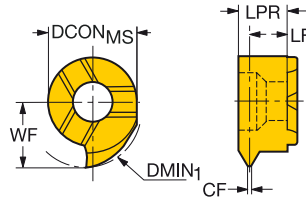
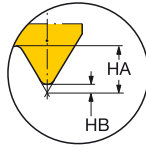
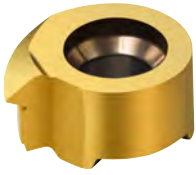
H36

H25

C 68

Testina in metallo duro integrale CoroCut® MB per tornitura di filetti

UN 60°, profilo completo

TCTR 2B
STDNO ISO 5864-1978

Filetti destri interni

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri				DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
				P	M	N	S								
				1025	1025	1025	1025								
	07	32.0	10.0	MB-07TH320UN-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10R	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.1	0.1
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
	07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10R	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

Filetti sinistri interni

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri				DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
				P	M	N	S								
				1025	1025	1025	1025								
	07	28.0	10.0	MB-07TH280UN-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.4	5.8	0.9	0.1
	07	24.0	10.0	MB-07TH240UN-10L	*	*	*	*	7	0.1	3.8	3.3	5.8	1.0	0.1
	07	20.0	10.0	MB-07TH200UN-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.7	3.2	5.8	1.1	0.1
	07	18.0	10.0	MB-07TH180UN-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.3	0.2
	07	16.0	10.0	MB-07TH160UN-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.1	5.8	1.4	0.2
	07	14.0	10.0	MB-07TH140UN-10L	*	*	*	*	7	0.2	3.8	3.2	5.8	1.6	0.2

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro



F2



B134



C83



H36



H25

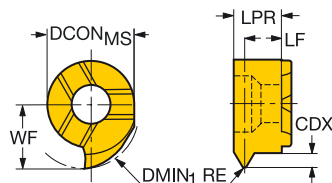
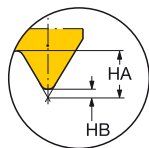
A

Testina in metallo duro integrale CoroCut® MB per tornitura di filetti

Whitworth 55° (BSW, BSF, BSP) Profilo completo

TCTR CLASS A
 STDNO ISO 228-1982
 STDNO BS 2779-1973
 STDNO BS 84-1956

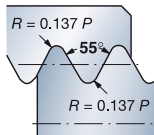
B



C

Filetti destri interni

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri									
					P	M	N	S						
07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10R	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HA	HB
07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10R	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4

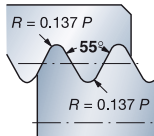


D

E

Filetti sinistri interni

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri									
					P	M	N	S						
07	19.0	10.0	0.180	MB-07TH190WH-10L	1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HA	HB
07	14.0	10.0	0.240	MB-07TH140WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.6	5.8	1.4	0.3
07	11.0	10.0	0.310	MB-07TH110WH-10L	★	★	★	★	7	3.8	2.3	5.8	1.8	0.4



F

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro

G

H



F2



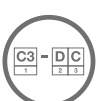
B134



C83



H36



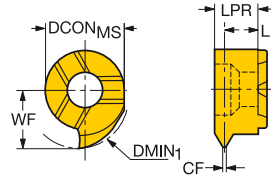
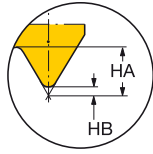
H25

Testina in metallo duro integrale CoroCut® MB per tornitura di filetti

NPT 60° (NPSC, NPTR, LINE PIPE), profilo completo

STDNO

ANSI B.1.20.1-1983



Filetti destri interni

	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri					
						1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10R	*	*	*	*	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
	07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10R	*	*	*	*	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1

Filetti sinistri interni

	CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	RE	Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri					
						1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HA	HB
	07	18.0	10.0	0.050	MB-07TH180NT-10L	*	*	*	*	7	3.8	2.9	5.8	1.4	0.0
	07	14.0	10.0	0.070	MB-07TH140NT-10L	*	*	*	*	7	3.8	2.7	5.8	1.5	0.1

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro, L = Sinistro



F2



B134



C83



H36



H25

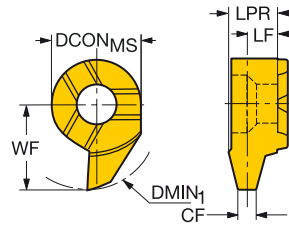
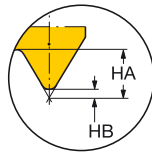
A

Testina in metallo duro integrale CoroCut® MB per tornitura di filetti

ACME 29°, profilo parziale

TCTR 2G
STDNO ANSI B1.5-1988

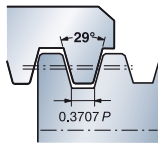
B



Filetti destri interni

C

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
				1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	16.0	11.0	MB-07TH160AC-11R	*	*	*	*	7	0.5	3.9	3.3	6.8	2.1	1.0
07	14.0	11.0	MB-07TH140AC-11R	*	*	*	*	7	0.6	3.9	3.2	6.8	2.3	1.2
07	12.0	11.0	MB-07TH120AC-11R	*	*	*	*	7	0.7	3.9	3.1	6.8	2.7	1.4
07	10.0	11.0	MB-07TH100AC-11R	*	*	*	*	7	0.8	3.9	3.0	6.8	3.3	1.6
07	8.0	11.0	MB-07TH080AC-11R	*	*	*	*	7	1.0	3.9	2.8	6.8	4.1	2.0

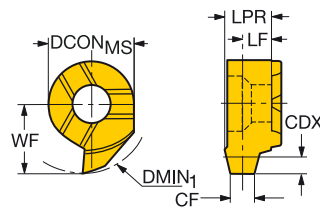
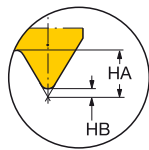


D

STUB-ACME 29°, profilo parziale

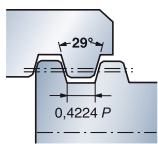
TCTR 2G
STDNO ANSI B1.8-1988

E



Filetti destri interni

CZC _{MS}	TPI	DMIN ₁	Codice di ordinazione	P	M	N	S	Dimensioni, millimetri						
				1025	1025	1025	1025	DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB
07	16.0	10.0	MB-07TH160SA-10R	*	*	*	*	7	0.6	4.0	3.4	5.8	1.9	1.1
07	14.0	10.0	MB-07TH140SA-10R	*	*	*	*	7	0.7	4.0	3.3	5.8	2.2	1.3
07	12.0	10.0	MB-07TH120SA-10R	*	*	*	*	7	0.8	4.0	3.2	5.8	2.5	1.6
07	10.0	10.0	MB-07TH100SA-10R	*	*	*	*	7	0.9	3.9	3.1	5.8	3.0	1.8
07	8.0	10.0	MB-07TH080SA-10R	*	*	*	*	7	1.2	3.7	2.5	5.8	3.7	2.3

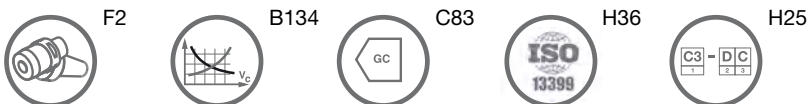


G

CZC_{MS} deve corrispondere a CZC_{WS} sull'adattatore.

R = Destro

H



Velocità di taglio consigliate

ISO P								
Codice MC	No. CMC	Materiale	Forza di taglio specifica k_{c1} N/mm ²	Durezza Brinell HB	Qualità			
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A
					Velocità di taglio (V_c), m/min			
P1.1.Z.AN	01.1	Acciaio non legato C = 0.1-0.25%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25-0.55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55-0.80%	1700	170	180	160	145	125
Acciaio debolmente legato (elementi leganti ≤5%)								
P2.1.Z.AN	02.1	Non trattato	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12	Acciaio per cuscinetti a sfera	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	Bonificato	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	Bonificato	2050	350	95	85	75	65
Acciaio fortemente legato (elementi leganti >5%)								
P3.0.Z.AN	03.11	Ricotto	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	Acciaio per utensili bonificato	3000	325	115	100	80	70
Getti di acciaio								
P1.5.C.UT	06.1	Non legato	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	Debolmente legato (elementi leganti ≤5%)	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	Acciaio fortemente legato (elementi leganti >5%)	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33	Acciaio al manganese, Mn 12-14%	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
In barre/forgiato Ferritico/martensitico								
P5.0.Z.AN	05.11	Non trattato	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12	Invecchiato artificialmente	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13	Trattato	2350	330	105	95	85	65
In barre/forgiato Austenitico								
M1.0.Z.AQ	05.21	Austenitico	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22	Invecchiato artificialmente	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenitico	2250	200	80	75	70	50
Acciaio inossidabile - in barre/forgiato Austenitico-ferritico (Duplex)								
M3.1.Z.AQ	05.51	Non saldabile ≥ C 0.05%	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	Saldabile C < 0.05%	2450	260	90	80	70	-
Acciaio inoss. - fuso Ferritico/martensitico								
P5.0.C.UT	15.11	Non trattato	1700	200	120	100	90	90
	15.12	Invecchiato artificialmente	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13	Trattato	2150	330	70	65	60	50
Acciaio inoss. - fuso Austenitico								
M1.0.C.UT	15.21	Austenitico	1700	180	120	110	100	80
	15.22	Invecchiato artificialmente	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23	Superaustenitico	2150	200	90	80	70	40
Acciaio inoss. - fuso Austenitico-ferritico (Duplex)								
M3.1.C.AQ	15.51	Non saldabile ≥ C 0.05%	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52	Saldabile C < 0.05%	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
Ghisa malleabile								
K1.1.C.NS	07.1	Ferritica (truciolo corto)	790	130	170	150	135	95
	07.2	Perlitica (truciolo lungo)	900	230	125	110	100	70
Ghisa grigia								
K2.1.C.UT	08.1	Bassa resistenza	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2	Alta resistenza	970	220	140	130	120	80
Ferro nodulare (SG)								
K3.1.C.UT	09.1	Ferritica	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2	Perlitica	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3	Martensitica	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
Leghe di alluminio Stampate/Stampate e								
N1.2.Z.UT	30.11	+ Trafilate a freddo, non invecchiate	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12	Invecchiate	650	100	500	500	500	450
Leghe di alluminio								
N1.3.C.UT	30.21	Fuse, non invecchiate	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22	Fuse o fuse ed invecchiate	700	90	400	325	280	250
	30.41	Fuse, Si 13-15%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42	Fuse, Si 16-22%	700	130	300	270	245	210
Rame e leghe di rame								
N3.3.U.UT	33.1	Leghe al piombo, Pb ≥1%	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2	Ottone, metalli rosa, ≤1% Pb	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3	Bronzo e rame senza piombo compreso rame elettrolitico	1350	100	210	190	175	150

B

C

D

E

F

G

H

Velocità di taglio consigliate

ISO S									
Codice MC	No. CMC	Materiale	Forza di taglio specifica k_{c1} N/mm ²	Durezza Brinell HB	Qualità				
					GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
Velocità di taglio (V_c), m/min									
Leghe resistenti al calore									
S1.0.U.AN	20.11	Base ferro							
S1.0.U.AG	20.12	Ricotte Invecchiate	2400 2500	200 280	55 35	50 35	45 30	45 30	- -
Base nickel									
S2.0.Z.AN	20.21	Ricotte	2650	250	25	25	20	19	-
S2.0.Z.AG	20.22	Invecchiate	2900	350	15	15	13	13	-
S2.0.C.NS	20.24	Fuso	3000	320	13	13	10	11	-
Base cobalto									
S3.0.Z.AN	20.31	Ricotte	2700	200	30	30	25	22	-
S3.0.Z.AG	20.32	Invecchiate	3000	300	20	18	15	14	-
S3.0.C.NS	20.33	Fuso	3100	320	20	18	15	15	-
Leghe di titanio									
S4.1.Z.UT	23.1	Commercialmente puro (Ti 99,5%)	1300	400 Rm	170	160	140	120	-
S4.2.Z.AN	23.21	Leghe α , simili ad α e ad $\alpha + \beta$, ricotte	1400	950 Rm	70	65	60	50	-
S4.3.Z.AG	23.22	Leghe $\alpha + \beta$ in condizioni invecchiate, leghe β , ricotte o invecchiate	1400	1050 Rm	60	55	50	40	-
ISO H									
Acciaio molto duro									
H1.1.Z.HA	04.1	Temprato	2750	47 HRC	60	50	50	-	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	-	130
Ghisa fusa in conchiglia									
H2.0.C.UT	10.1	Fuse o fuse ed invecchiate	2250	400	45	40	35	50	-

CoroThread® 266

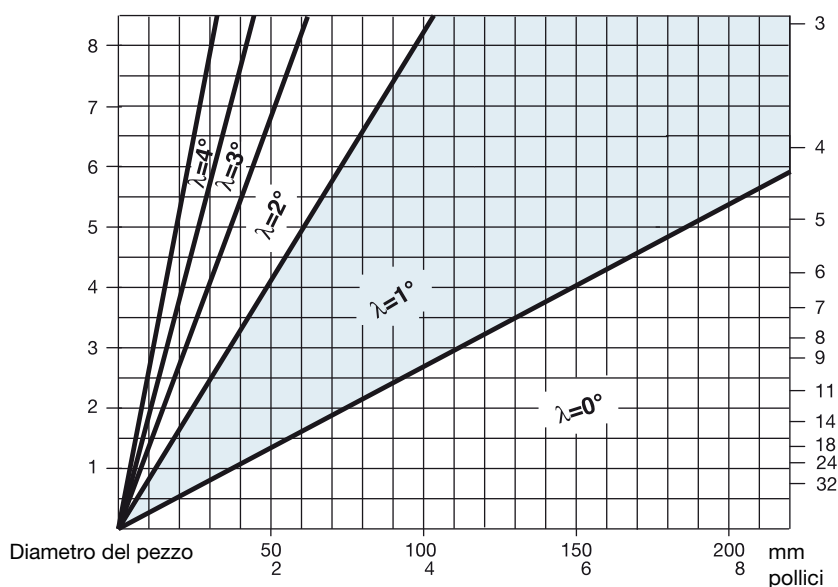
Passo reale (passo) mm







Filetti/pollice

L'angolo di inclinazione può essere calcolato utilizzando la formula:

$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Passo

 d_2 = Diametro effettivo del filetto λ = Angolo di inclinazione

Gamma dei passi	Dim. inserto	Angolo di inclinazione	Supporti	
				
mm			Per utensile destro, per esterni Per utensile sinistro, per interni	Per utensile sinistro, per esterni. Per utensile destro, per interni
0.5-3.0	16	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 389-22 5322 389-21 5322 389-10 5322 389-11 ¹⁾ 5322 389-12 5322 389-13 5322 389-14	5322 390-22 5322 390-21 5322 390-10 5322 390-11 ¹⁾ 5322 390-12 5322 390-13 5322 390-14
2.5-7.0	22	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 379-22 5322 379-21 5322 379-10 5322 379-11 ¹⁾ 5322 379-12 5322 379-13 5322 379-14	5322 380-22 5322 380-21 5322 380-10 5322 380-11 ¹⁾ 5322 380-12 5322 380-13 5322 380-14
8.0	27	0° 1° 2° 3° 4°	5322 387-10 5322 387-11 ¹⁾ 5322 387-12 5322 387-13 5322 387-14	5322 388-10 5322 388-11 ¹⁾ 5322 388-12 5322 388-13 5322 388-14
Gamma dei passi	Dim. inserto	Angolo di inclinazione	Supporti per attacchi 266R/LFA	
				
mm			Per utensile destro, per esterni Per utensile sinistro, per interni	Per utensile sinistro, per esterni. Per utensile destro, per interni
0.5-3.0	16	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-22 5322 391-21 5322 391-10 5322 391-11 ¹⁾ 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-22 5322 392-21 5322 392-10 5322 392-11 ¹⁾ 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14
2.5-7.0	22	0° 1° 2° 3° 4°	5322 393-10 5322 393-11 ¹⁾ 5322 393-12 5322 393-13 5322 393-14	5322 394-10 5322 394-11 ¹⁾ 5322 394-12 5322 394-13 5322 394-14

1) Fornito insieme all'utensile.

Nota!

Le ultime due cifre nel codice del supporto indicano + o - e l'angolo di inclinazione effettivo con il supporto montato sull'utensile, es.: 5322 379-11 = angolo + 1° e 5322 379-21 = angolo - 1°.

CoroThread® 266

TPI	Angolo di inclinazione				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Diametro di filettatura, pollici				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>2.28
14	<.37	.37-.52	.52-.87	.87-2.61	>2.61
13	<.40	.40-.56	.56-.94	.94-2.81	>2.81
12	<.43	.43-.61	.61-1.01	1.01-3.04	>3.04
11	<.47	.47-.66	.66-1.11	1.11-3.32	>3.32
10	<.52	.52-.73	.73-1.22	1.22-3.65	>3.65
9	<.58	.58-.81	.81-1.35	1.35-4.05	>4.05
8	<.65	.65-.91	.91-1.52	1.52-4.56	>4.56
7	<.74	.74-1.04	1.04-1.74	1.74-5.21	>5.21
6	<.87	.87-1.22	1.22-2.03	2.03-6.08	>6.08
5	<1.04	1.04-1.46	1.46-2.43	2.43-7.30	>7.30
4	<1.30	1.30-1.82	1.82-3.04	3.04-9.12	>9.12
3	<1.74	1.74-2.43	2.43-4.05	4.05-12.15	>12.15

Passo, mm	Angolo di inclinazione				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	Diametro di filettatura, pollici				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.84-2.51	>2.51
2.00	<.41	.41-.57	.57-.96	.96-2.87	>2.87
2.50	<.51	.51-.72	.72-1.20	1.20-3.59	>3.59
3.00	<.62	.62-.86	.86-1.44	1.44-4.31	>4.31
3.50	<.72	.72-1.00	1.00-1.68	1.68-5.03	>5.03
4.00	<.82	.82-1.15	1.15-1.92	1.92-5.74	>5.74
4.50	<.92	.92-1.29	1.29-2.15	2.15-6.46	>6.46
5.00	<1.02	1.02-1.44	1.44-2.39	2.39-7.18	>7.18
5.50	<1.13	1.13-1.58	1.58-2.63	2.63-7.90	>7.90
6.00	<1.23	1.23-1.72	1.72-2.87	2.87-8.62	>8.62
7.00	<1.26	1.26-2.00	2.00-3.35	3.35-10.04	>10.04
8.00	<1.64	1.64-2.30	2.30-3.83	3.83-11.84	>11.84

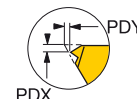
L'angolo di inclinazione può essere calcolato utilizzando la formula:

$$\lambda = \tan^{-1} \left(\frac{P}{d_2 \times \pi} \right)$$

P = Passo

d_2 = Diametro effettivo del filetto

λ = Angolo di inclinazione



Metrica ISO (MM), esterna

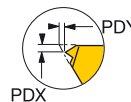
	Passo, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
No. di incrementi	Incremento radiale per passata														
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
3	0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
5			0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
6				0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Incremento totale	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70

Metrica ISO (MM), interna

	Passo, mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
No. di incrementi	Incremento radiale per passata														
1	0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.24	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.22	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.21	0.22	0.24	0.24	0.26
5			0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.21	0.21	0.24	0.23	0.26
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	0.24
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21	0.22	0.23
9								0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22
10								0.08	0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	0.21
11									0.11	0.12	0.15	0.16	0.18	0.19	0.20
12									0.08	0.08	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19
13											0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Incremento totale	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

Pollici ISO (UN), esterna

	Passo, mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
No. di incrementi	Incremento radiale per passata																	
1	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2	0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3	0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4	0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7						0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24
11												0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.23
12													0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13															0.14	0.15	0.18	0.20
14															0.10	0.10	0.17	0.18
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Incremento totale	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94



Pollici ISO (UN), interna

	Passo, mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
No. di incrementi	Incremento radiale per passata																	
1	0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.16	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	0.16	0.16	0.16	0.19	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.08	0.11	0.12	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.17	0.17	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.08	0.11	0.11	0.13	0.14	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24
8						0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23	
9									0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22	
10										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21	
11											0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20	
12											0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	
13													0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	
14													0.08	0.10	0.10	0.16	0.16	
15																0.14	0.15	
16																0.10	0.10	
Incremento totale	0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

Whitworth (WH), esterna ed interna

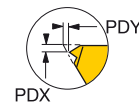
	Passo, mm																	
	28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4	
Esterna PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59	
Esterna PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75	
Interna PDY				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67	
Interna PDX				0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75	
No. di incrementi	Incremento radiale per passata																	
1	0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34
2	0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33
3	0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32	
4	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.19	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31	
5	0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30	
6			0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29	
7					0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28	
8						0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27	
9									0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26	
10										0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25	
11											0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24	
12												0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22	
13														0.14	0.16	0.19	0.21	
14														0.10	0.10	0.17	0.19	
15																0.15	0.16	
16																0.10	0.10	
Incremento totale	0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06	

Rotonda 30° DIN 405 (RN) esterna

	Passo, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.33	1.33	1.43	1.38
PDX	0.83	1.05	1.50	2.60
No. di incrementi	Incremento radiale per passata			
1	0.21	0.21	0.24	0.30
2	0.20	0.20	0.23	0.29
3	0.19	0.19	0.22	0.28
4	0.18	0.19	0.21	0.27
5	0.16	0.18	0.20	0.26
6	0.15	0.17	0.19	0.25
7	0.13	0.15	0.18	0.24
8	0.08	0.14	0.17	0.23
9		0.12	0.16	0.22
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.19
12			0.08	0.18
13				0.15
14				0.10
Incremento totale	1.30	1.63	2.17	2.95

Rotonda 30° DIN 405 (RN) interna

	Passo, TPI			
	10	8	6	4
PDY	1.30	1.30	1.45	1.35
PDX	1.85	1.05	1.35	2.60
No. di incrementi	Incremento radiale per passata			
1	0.22	0.21	0.24	0.30
2	0.21	0.20	0.23	0.29
3	0.20	0.20	0.22	0.29
4	0.18	0.19	0.21	0.28
5	0.17	0.18	0.21	0.27
6	0.15	0.17	0.20	0.26
7	0.13	0.16	0.19	0.25
8	0.08	0.14	0.17	0.24
9		0.12	0.16	0.23
10		0.08	0.15	0.21
11			0.13	0.20
12			0.08	0.18
13				0.16
14				0.10
Incremento totale	1.34	1.64	2.18	2.98



ACME (AC), esterna

	Passo, mm								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
	PDY	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76
PDX	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
No. di incrementi	Incremento radiale per passata								
1	0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
2	0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
3	0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
5	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
8			0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
13						0.10	0.14	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.100
Incremento totale	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57

NPT (NT), esterna ed interna

		Passo, TPI				
		27	18	14	11½	8
		PDY	1.03	1.03	1.03	1.03
PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60	
PDY	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01	
PDX	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60	
No. di incrementi	Incremento radiale per passata					
1	0.15	0.17	0.18	0.18	0.21	
2	0.15	0.17	0.17	0.17	0.21	
3	0.14	0.16	0.16	0.17	0.20	
4	0.13	0.15	0.16	0.16	0.20	
5	0.11	0.14	0.15	0.16	0.19	
6	0.08	0.13	0.15	0.15	0.18	
7		0.11	0.14	0.15	0.18	
8		0.08	0.13	0.14	0.17	
9			0.11	0.13	0.17	
10			0.08	0.12	0.16	
11				0.11	0.15	
12				0.08	0.14	
13					0.13	
14					0.11	
15					0.08	
Incremento totale	0.62	0.90	1.20	1.51	2.05	

ACME (AC), interna

	Passo, mm								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
	PDY	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81
PDX	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
No. di incrementi	Incremento radiale per passata								
1	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
2	0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
3	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
5	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
8			0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
13						0.10	0.15	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.100
Incremento totale	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

NPTF (NT), esterna ed interna

		Passo, mm				
		27	18	14	11½	8
		PDY	1.03	1.03	1.03	1.03
PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60	
PDY			1.01	1.01	1.01	
PDX			1.20	1.40	1.60	
No. di incrementi	Incremento radiale per passata					
1	0.14	0.16	0.17	0.17	0.19	
2	0.13	0.16	0.17	0.17	0.19	
3	0.13	0.15	0.16	0.16	0.18	
4	0.12	0.14	0.16	0.16	0.18	
5	0.11	0.13	0.15	0.15	0.18	
6	0.08	0.12	0.15	0.15	0.17	
7		0.11	0.13	0.14	0.17	
8		0.08	0.12	0.14	0.16	
9			0.11	0.13	0.16	
10			0.08	0.12	0.15	
11				0.11	0.14	
12				0.08	0.14	
13					0.13	
14					0.12	
15					0.11	
16					0.08	
Incremento totale	0.70	1.06	1.41	1.69	2.36	

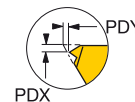
Stub-ACME (SA), esterna ed interna

		Passo, mm								
		16	14	12	19	8	6	5	4	3
		PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67
PDX	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10	
PDY		1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76	
PDX		2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10	
No. di incrementi	Incremento radiale per passata									
1	0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25	
2	0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24	
3	0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24	
4	0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23	
5	0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22	
6			0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22	
7				0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21	
8					0.08	0.14	0.16	0.18	0.20	
9						0.08	0.14	0.17	0.19	
10							0.09	0.16	0.18	
11								0.14	0.17	
12								0.09	0.16	
13									0.15	
14									0.13	
15									0.09	
Incremento totale	0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90	

MJ, esterna

		Passo, mm	
		1.5	2
		PDY	1.32
PDX	1.00	1.40	
No. di incrementi	Incremento radiale per passata		
1	0.20	0.19	
2	0.18	0.18	
3	0.17	0.17	
4	0.15	0.16	
5	0.13	0.15	
6	0.08	0.14	
7		0.12	
8		0.08	
Incremento totale	0.92	1.21	

A



Trapezoidale (TR), esterna ed interna

Whitworth (WH), esterna ed interna

B

		Passo, mm							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
Esterna	PDY	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
	PDX	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
Interna	PDY	1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54	
	PDX	1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30	
No. di incrementi		Incremento radiale per passata							
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
13					0.08	0.13	0.19	0.21	0.23
14						0.08	0.17	0.19	0.22
15							0.15	0.16	0.20
16							0.10	0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
Incremento totale		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

		Passo, mm				
		28	19	14	11	8
Esterna	PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
Interna	PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
No. di incrementi		Incremento radiale per passata				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
6			0.08	0.14	0.16	0.18
7				0.12	0.15	0.17
8				0.08	0.13	0.16
9					0.08	0.15
10						0.14
11						0.12
12						0.08
Incremento totale		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

C

D

UNJ, esterna

		Passo, mm									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
Esterna	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
No. di incrementi		Incremento radiale per passata									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
7							0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
8								0.08	0.08	0.13	0.15
9										0.12	0.14
10										0.08	0.13
11											0.12
12											0.08
Incremento totale		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

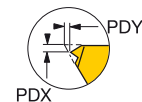
E

F

Punta multipla

		ISO metrico					ISO metrico, esterna				Whitworth (WH)			NPT
		Passo					Passo				Passo			Passo
		1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
Esterna	PDY	1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
	PDX	2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
N. di incrementi		Incremento radiale per passata												
1		0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
2		0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
3			0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
4					0.27	0.33							0.27	0.31
Incremento totale		0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
Interna		Passo					Passo				Passo			Passo
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
		PDY	1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85
PDX	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40	
N. di incrementi		Incremento radiale per passata												
1		0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
2		0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
3			0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
4					0.25	0.32							0.27	0.31
Incremento totale		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73

H



Forme di filetto API

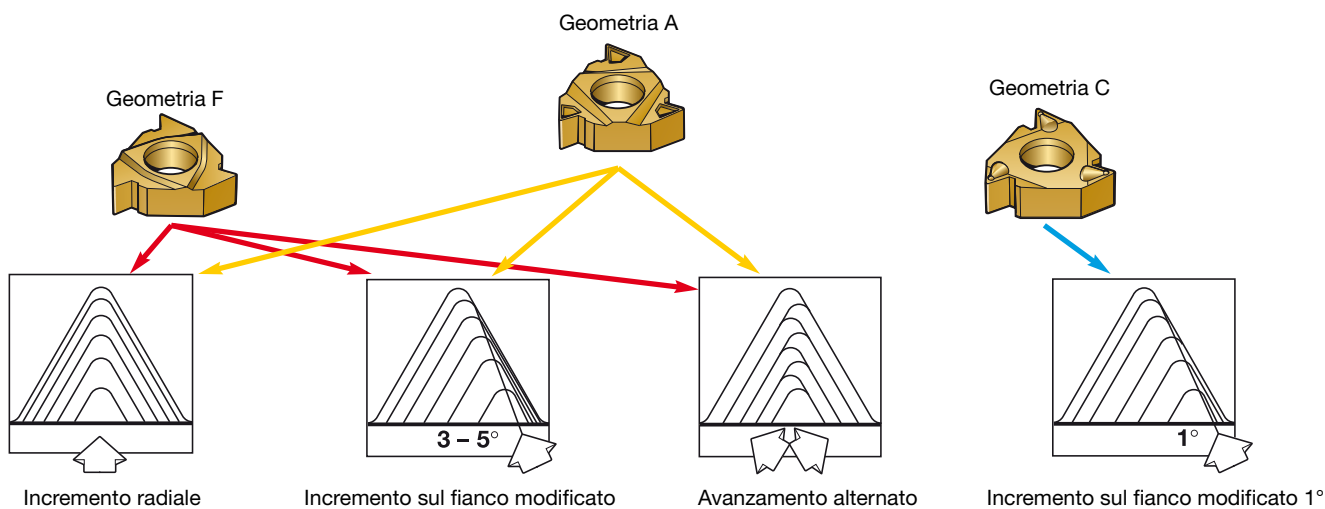
Inserto	Passo, TPI	PDY	PDX	No. di incrementi															Incremento totale	
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
API 60° V-0.038R				Incremento radiale per passata																
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08					3.08
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08					3.08
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08					3.07
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08					3.07
API 60° V-0.040																				
226RG-22V401A0503E	5	1.38	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08					2.98
226RL-22V401A0503E	5	1.35	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08					2.98
API 60° V-0.050																				
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08		3.74
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08		3.74
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08		3.73
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.90	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08		3.73
API Round 60°																				
266RG-22RD01A100E	10	1.32	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08							1.40
266RL-22RD01A100E	10	1.30	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08							1.40
266RG-22RD01A080E	8	1.32	1.50	0.19	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08					1.80
266RL-22RD01A080E	8	1.30	1.50	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08					1.81
API Buttrass																				
226RG-22BU01A050E	5	1.87	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08						1.65
226RL-22BU01A050E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08						1.65
226RG-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08						1.65
226RL-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08						1.65

Incrementi consigliati

Il tipo di incremento, il numero di passate ed il valore dell'incremento possono avere un'influenza decisiva sull'operazione di filettatura. Gli incrementi consigliati sono intesi come valori iniziali. Il numero adatto di passate deve essere determinato per tentativi. Più duro è il pezzo, più alto sarà il numero di incrementi.

- Per la durata ottimale del tagliente, il diametro del pezzo da lavorare non dovrebbe superare il diametro massimo del filetto di oltre 0.14 mm (0.006 pollici).
- È consigliabile evitare incrementi inferiori a 0.05 mm (0.002 pollici), per gli acciai inossidabili austenitici non meno di 0.08 mm (0.003 pollici).

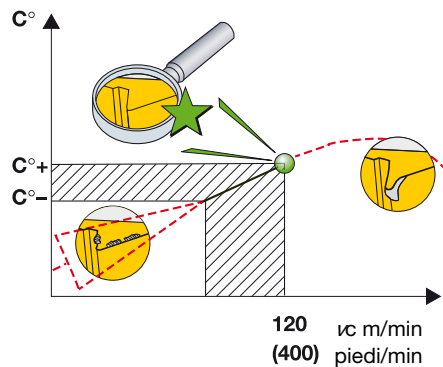
- Quando si usa una qualità al nitruro di boro cubico (CBN), il massimo valore di incremento dovrebbe essere di 0.07 mm (0.003 pollici).
- Per gli inserti con geometria C, è consigliabile evitare le passate a vuoto (passate senza incremento).
- Per gli inserti a punta multipla, è indispensabile seguire le raccomandazioni a pagina [Rif-1].
- Per gli inserti con profilo a V, può essere utilizzato il numero di passate raccomandato per gli inserti a profilo completo.



Velocità di taglio

Raccomandazioni sulle velocità di taglio iniziali sono disponibili a pag. C73. Un'attenta osservazione del tagliente, vi aiuterà a ottenere risultati migliori in filettatura.

- Velocità di taglio troppo bassa - Tagliente di riporto
- Velocità di taglio troppo alta - Deformazione plastica del tagliente



Formula

Formula per calcolare l'incremento per ogni passata in una serie ridotta.

$$\Delta_{apx} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\phi}$$

- Δ_{ap} Incremento radiale
- x Passata effettiva (in una serie da 1 a nap)
- a_p Profondità totale del profilo del filetto
- nap Numero di incrementi. Vedere pagina C77
- ϕ 1a passata = 0.3
- 2a passata = 1
- 3a passata e passate successive = x-1

Qualità per filettatura



P Acciaio, acciaio fuso, acciaio inossidabile martensitico, ferro malleabile a truciolo lungo



GC1125 (HC) - P20 (P05-P35)

Qualità rivestita mediante PVD con ottima resistenza all'usura per varie filettature su acciaio. Da usare a elevate velocità di taglio e per lunghi tempi di taglio.



GC1020 (HC) - P20 (P10-P40)

Buona qualità universale con rivestimento PVD per la tornitura di acciaio. Buona resistenza all'usura e affilatezza anche su materiali a basso tenore di carbonio.



GC1135 (HC) - P25 (P10-P45)

Valida qualità versatile, con rivestimento PVD, con buona resistenza all'usura e tenacità del filo tagliente per varie filettature su acciaio. Da utilizzare a medie velocità di taglio.



K Ghisa, ghisa fusa in conchiglia, ghisa malleabile a truciolo corto.



GC1125 (HC) - K15 (K05-K20)

Qualità con rivestimento PVD. Combina la resistenza all'usura superiore di una qualità rivestita con l'affilatezza del tagliente e la tenacità di una qualità non rivestita. Ottimizzata per la filettatura dell'acciaio e per velocità medio-alte.



GC1020 (HC) - K10 (K01-K20)

Qualità competitiva e universale per filettatura. Funziona meglio a velocità di taglio medio-basse, con un rivestimento sottile ideale per taglienti affilati.



GC1135 (HC) - K20 (K10-K30)

Qualità universale con rivestimento PVD, buona resistenza all'usura e tenacità del filo tagliente per varie operazioni di filettatura su acciaio. Da utilizzare a velocità di taglio medie.



M Acciaio inossidabile austenitico/ferritico/martensitico, acciaio fuso, acciaio al manganese, ghisa legata, ghisa malleabile, acciaio a lavorabilità migliorata.



GC1125 (HC) - M20 (M10-M30)

Qualità con rivestimento PVD per acciai inossidabili e altri materiali con tendenza all'incollamento ad elevate velocità di taglio.



GC1020 (HC) - M20 (M10-M30)

Buona qualità universale con rivestimento PVD che assicura buona resistenza all'usura e tagliente affilato sui materiali non ferrosi.



GC1135 (HC) - M25 (M10-M35)

Valida qualità versatile, con rivestimento PVD, con buona resistenza all'usura e tenacità del filo tagliente per acciai inossidabili e altri materiali con tendenza all'incollamento. Da utilizzare a medie velocità di taglio. Scelta prioritaria nel campo M e per operazioni di filettatura che richiedono tenacità.



N Metalli non ferrosi



GC1125 (HC) - N25 (N15-N35)

Qualità con rivestimento PVD. Combina la resistenza all'usura superiore di una qualità rivestita con l'affilatezza del tagliente e la tenacità di una qualità non rivestita. Ottimizzata per la filettatura dell'acciaio e per velocità medio-alte.



GC1020 (HC) - N25 (N10-N30)

Qualità competitiva e universale per filettatura. Funziona meglio a velocità di taglio medio-basse, con un rivestimento sottile ideale per taglienti affilati.



GC1135 (HC) - N25 (N10-N30)

Qualità PVD ottimizzata per acciaio inossidabile e superleghe resistenti al calore. La scelta migliore per profili affilati su tutti i materiali e per velocità medio-basse.

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW	Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)
HT	Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitrucci di titanio (TiN), oppure entrambi.
HC	Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA	Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃).
CM	Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al ₂ O ₃), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.
CN	Ceramica al nitrucci contenente principalmente nitrucci di silicio (Si ₃ N ₄).
CC	Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP	Diamante policristallino ¹⁾
----	--

Nitrucci di boro:

BN	Nitrucci di boro policristallino ¹⁾
----	--

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitrucci di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Qualità per filettatura

S

Superleghe resistenti al calore

H

Materiali temprati



GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)

Qualità di metallo duro rivestita-PVD per operazioni su superleghe, con esigenze di tenacità. Da usare a basse velocità di taglio medio-basse.



CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)

Questa qualità ha un basso contenuto di nitruro di boro cubico che la rende adatta alle applicazioni su acciai temprati.



GC1125 (HC) – S20 (S10-S25)

Qualità di metallo duro rivestita mediante PVD per operazioni su superleghe con esigenze di tenacità. Da usare a velocità di taglio molto basse.



GC1135 (HC) - S25 (S10-S35)

Buona qualità versatile in metallo duro con rivestimento PVD, adatta per la filettatura delle superleghe che richiedono tenacità. Da utilizzare a basse velocità di taglio. Scelta prioritaria nel campo S.

P M K N S O



GC1105 (HC) - S15 (S10-S20)

Qualità in metallo duro con rivestimento PVD, elevata durezza a caldo e buona resistenza alla deformazione plastica per un'usura sul fianco uniforme e prestazioni eccezionali.



GC1025 (HC) - S25 (S15-S35)

Qualità con rivestimento PVD per operazioni che richiedono tenacità, consigliata per passate a taglio interrotto. Da usare a basse velocità di taglio.

Le due lettere tra parentesi, successive al codice della qualità, specificano la designazione dei materiali da taglio:

Metalli duri:

HW Metallo duro non rivestito contenente principalmente carburo di tungsteno (WC)

HT Metallo duro non rivestito, chiamato anche cermet, contenente principalmente carburi di titanio (TiC) o nitrucci di titanio (TiN), oppure entrambi.

HC Metalli duri come sopra, ma rivestiti

Ceramiche:

CA Ceramica all'ossido contenente principalmente ossido di alluminio (Al₂O₃).

CM Ceramica mista contenente principalmente ossido di alluminio (Al₂O₃), ma anche altri componenti diversi dagli ossidi.

CN Ceramica al nitrucci contenente principalmente nitrucci di silicio (Si₃N₄).

CC Ceramica come sopra, ma non rivestita.

Diamante:

DP Diamante policristallino¹⁾

Nitrucci di boro:

BN Nitrucci di boro policristallino¹⁾

¹⁾ Il diamante policristallino ed il nitrucci di boro policristallino sono chiamati anche materiali da taglio "superduri".

Utensili multifunzione

CoroPlex™ TT	D2
Inserti	A152
Utensile	D3-D4
CoroPlex™ TB	D5
Inserti	A152
Utensile	D6
CoroPlex™ MT	D7
Inserti	A40
Utensile	D8

CoroPlex™ TT

Due utensili di tornitura in uno

Applicazione

- Tornitura esterna
- Tornitura interna
- Profilatura

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Riduzione dei tempi di cambio utensile
- Cambio rapido con Coromant Capto®
- Soluzione refrigerante per macchine multi-task
- Utensili flessibili ottimizzati in lunghezza e stabilità



CoroPlex TT è un utensile "twin tool" che offre grande flessibilità. I due inserti di tornitura nello stesso utensile consentono sostanziali risparmi di tempo per la sostituzione dell'utensile. CoroPlex TT offre varie soluzioni per la maggior parte delle operazioni di tornitura.

www.sandvik.coromant.com/coroplextt

Inserti

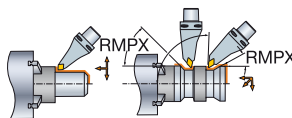
- Inserti T-Max P - tipo C, D
- Geometrie di inserto e qualità per tutti i materiali

Utensile

- Unità di taglio Coromant Capto®

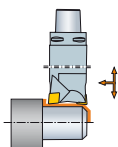
Con mandrino inclinato a 45°

- Sfacciatura e tornitura longitudinale
- Profilatura



Con mandrino inclinato a 90°

- Tornitura longitudinale esterna
- Sfacciatura esterna
- Tornitura interna



A152



F2

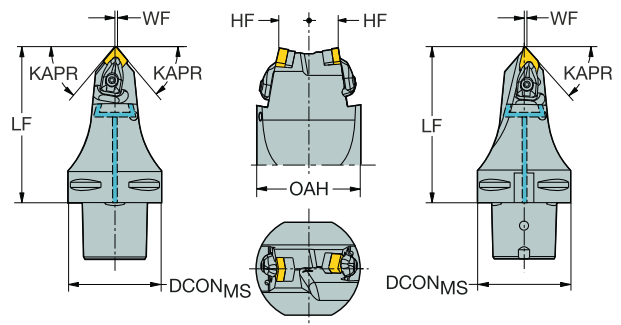
Utensile multifunzionale CoroPlex™ TT per tornitura

Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA



- DNMM, DNMX
- DNMG
- DNMA, DNGA

		CZC _{MS}	KAPR	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri							MIID			
						DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAH	BAR	KG		NM		
		C5		1	C5-T-DCM12DDM15L115	50				70	80	1.8				
		12	50				115	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08		
		15	48					115	0.5	20			3.9	DNMG 15 06 08		
		C6			1	C6-T-DCM12DDM15L105	63				70	80	1.8			
		12	50					105	0.5	20				3.9	CNMG 12 04 08	
		15	48					105	0.5	20				3.9	DNMG 15 06 08	
		C6			1	C6-T-DCM12DDM15L130	63					80	2.5			
		12	50					130	0.5	20	70				3.9	CNMG 12 04 08
		15	48					130	0.5	20	70				3.9	DNMG 15 06 08
		C8			1	C8-T-DCM16DDM15L160	80					80	4.7			
	16	50					160	0.5	24					3.9	CNMG 12 04 08	
	15	48					160	0.5	24					3.9	DNMG 15 06 08	
	C10			1	C10-T-DCM19DDM15L180	100					80	6.2				
	19	50					180	0.5	24					6.4	CNMG 19 06 12	
	15	48					180	0.5	24					3.9	DNMG 15 06 08	



A152



F2



H36



H5

A

UTENSILI MULTIFUNZIONE

Utensile multifunzionale

Utensile multifunzionale CoroPlex™ TT per tornitura

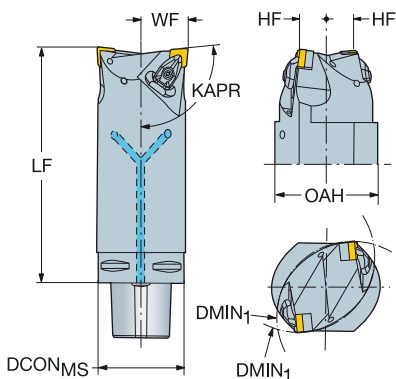
Staffa con perno

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

KAPR

95°

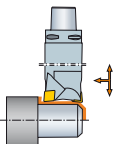
B



C

- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D



CZC _{MS}	DMIN ₁	CNCS	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								CICT	MIID	
				DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAH	BAR	KG	NM			
12	C5	110	1	C5-T-DCL12DCL12L130	50	130	26	20	69	80	2.7	3.9	2	CNMG 12 04 08
12	C6	110	1	C6-T-DCL12DCL12L165	63	165	33	20	75	80	4.7	3.9	2	CNMG 12 04 08
16	C8	115	1	C8-T-DCL16DCL16L200	80	200	33	20	80	80	7.0	6.4	2	CNMG 16 06 12

E

F

G

H



A152



F2



H36



H5

D 4

SANDVIK
Coromant

CoroPlex™ TB

Barra multifunzionale di alesatura e tornitura dedicata alle macchine multi-task e ai centri di tornitura.

Applicazione

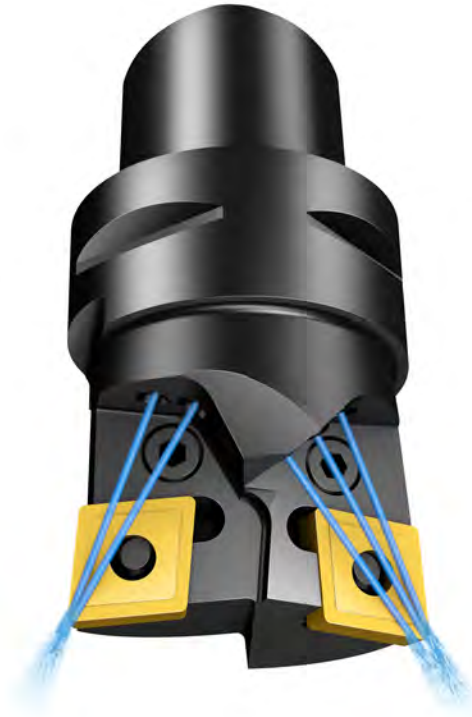
- Soluzioni integrate per centri di tornitura: volumi elevati come, ad esempio, nella lavorazione di cuscinetti e trasmissioni per l'industria automobilistica
- Soluzioni modulari per macchine multi-task e grandi centri di tornitura come, ad esempio, per l'industria Oil and Gas

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Controllo truciolo e maggiore durata utensile
- Riduzione dei tempi di setup con Coromant Capto®
- Riduzione dei tempi di fermo delle macchine grazie al cambio rapido degli utensili
- Riduzione dei costi di manutenzione e dei tempi di fermo
- Cambio rapido e modularità con Coromant Capto®
- Due inserti sullo stesso utensile
- Maggior numero di posizioni utensile



www.sandvik.coromant.com/coroplextb

Inserti

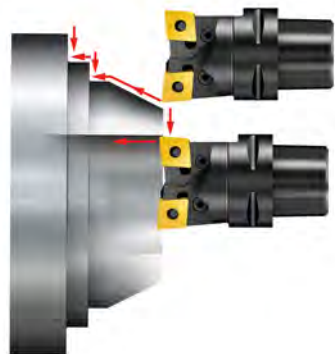
- Inserti T-Max P - tipo C
- Geometrie di inserto e qualità per tutti i materiali

Utensile

- Unità di taglio Coromant Capto®

Esempio di applicazione - cambio di velocità con CoroPlex TB

L'esempio mostra come è possibile usare lo stesso utensile per la tornitura dei diametri esterno ed interno, senza perdere tempo per il posizionamento tra le varie operazioni.



A152



F2

A

UTENSILI MULTIFUNZIONE

Utensile multifunzionale

Utensile multifunzionale CoroPlex™ TB per tornitura

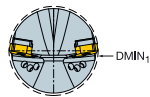
Tipo a leva

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

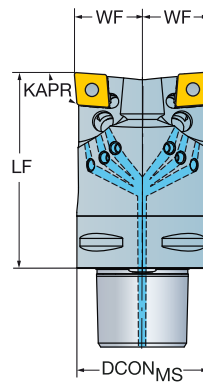
B



KAPR



95°

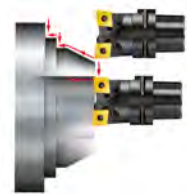


C



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

D



				Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	HF	BAR	KG	NM	CICT	MIID		
12	C4	43	3	C4-TB-CN12CN12-060	40	60	21.0	0.0	80	0.5	5.0	2	CNMG 12 04 08	
12	C5	53	3	C5-TB-CN12CN12-075	50	75	26.0	0.0	80	1.0	5.0	2	CNMG 12 04 08	
12	C6	66	3	C6-TB-CN12CN12-090	63	90	32.0	0.0	80	2.0	5.0	2	CNMG 12 04 08	

E

F

G

H



A152



F2



H36



H5

D 6

CoroPlex™ MT

Utensile multifunzionale per fresatura e tornitura, dedicato alle macchine multi-task.

Applicazione

- Soluzioni integrate per centri di tornitura: volumi elevati come, ad esempio, nella lavorazione di cuscinetti e trasmissioni per l'industria automobilistica
- Soluzioni modulari per macchine multi-task e grandi centri di tornitura come, ad esempio, per l'industria Oil and Gas

Campi di applicazioni ISO:



Vantaggi e caratteristiche

- Cambio rapido e modularità con Coromant Capto®
- Maggior numero di posizioni utensile
- Un utensile di fresatura e due utensili di tornitura in un'unica soluzione
- Riduzione dei tempi di cambio utensile
- Risparmio di spazio nel magazzino utensili
- Applicazioni fisse come utensile di tornitura, esterna o interna



www.sandvik.coromant.com/coroplexmt

Inserti

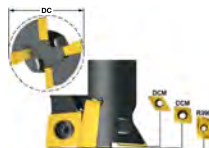
- Inserti CoroTurn 107 tipo C e D
- Inserti CoroMill 390, vedere il catalogo degli utensili rotanti

Utensile

- Unità di taglio Coromant Capto®

Un solo utensile per impiego sia rotante sia fisso

Gli inserti CoroMill 390 sono posizionati leggermente più avanti rispetto agli inserti CoroTurn, sia assialmente sia radialmente, in modo da garantire che gli inserti di tornitura non vengano impegnati nel taglio quando l'utensile è utilizzato in rotazione. Per la tornitura interna di un foro cieco, quindi, è necessario fermare l'avanzamento e la rotazione prima che gli inserti CoroMill 390 entrino in contatto con la superficie di fondo.



Utensili ottimizzati in lunghezza per favorire l'accessibilità nella lavorazione multi-task

I corpi utensile sono più lunghi di 65 mm rispetto ai corrispondenti utensili tradizionali, consentendo di ampliare il numero delle posizioni di lavoro possibili nelle lavorazioni multi-task, senza richiedere estensioni. Lunghezza e design del corpo utensile sono ottimizzate per ogni misura di Coromant Capto, in modo da assicurare la massima accessibilità con le dimensioni del mandrino più comuni.



A40



F2

A

UTENSILI MULTIFUNZIONE

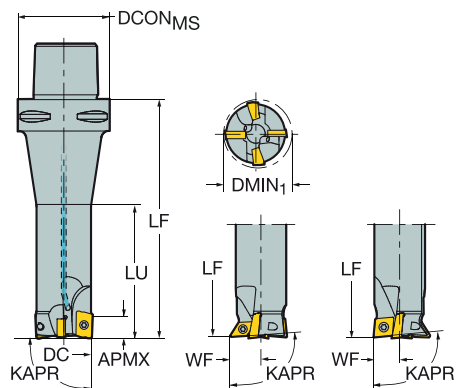
Utensile multifunzionale

Utensile multifunzionale CoroPlex™ MT per tornitura e fresatura

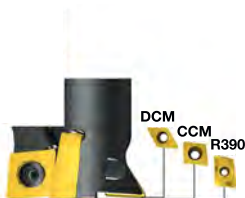
Vite

Coromant Capto® - adduzione interna di refrigerante

B



C



D



CZC _{MS}	DMIN ₁	CNSC	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri								MIID
				DCON _{MS}	DC	LF	LU	APMX	KG	NM		
07	C5	35	3	M-32C5-39011C09D07	50	32.0	130	81	10.0	1.1	3.0	R390-11..
07	C6	35	3	M-32C6-39011C09D07	63	32.0	165	81	10.0	1.9	3.0	DCMT 07 02 04
18	C6	43	3	M-40C6-39018C12D11	63	40.0	165	92	10.0	2.0	3.0	R390-18..
18	C8	43	3	M-40C8-39018C12D11	80	40.0	200	92	10.0	3.6	3.0	DCMT 11 T3 08

E

F

G

H



A40



F2



H36



H5

D 8

SANDVIK
Coromant

Portautensili

Dispositivi di bloccaggio adattati alla macchina

E2-E3

Dispositivi di bloccaggio non specifici per il tipo di macchina

VDI per dispositivo di bloccaggio Coromant Capto®	E4-E5
VDI per adattatore CoroTurn® SL	E6
VDI per CoroChuck™ 935	E7
VDI per adattatore a stelo rettangolare	E8
VDI per adattatore lame	E9
VDI per adattatore VL	E10
Blocco portalame	E11
Stelo rettangolare per dispositivo di bloccaggio Coromant Capto®	E12
Stelo cilindrico con piani di riferimento per dispositivo di bloccaggio Coromant Capto®	E13
Stelo cilindrico con piani di riferimento per adattatore VL	E14
Dispositivo di bloccaggio Coromant Capto®	E15

Dispositivi di bloccaggio adattati alla macchina

Applicazione

- Tornitura - due e quattro assi
- Macchine Multi-Task

Caratteristiche tecniche

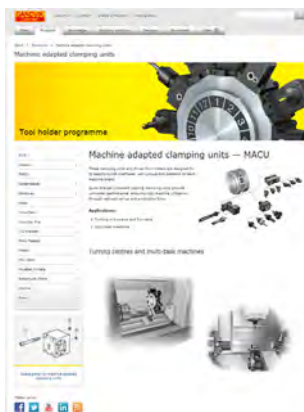
- Cambio rapido con sistema di attrezzamento Coromant Capto®
- Adduzione interna di refrigerante su tutti i dispositivi di bloccaggio
- La grande rigidità e l'elevato livello di precisione consentono il posizionamento accurato dell'utensile ed assicurano stabilità



La gamma di dispositivi di bloccaggio riportata in questo catalogo è solo una parte della nostra offerta totale. I nostri dispositivi di bloccaggio non specifici sono riportati sulle pagine che seguono.

Per i dispositivi di bloccaggio specifici per il tipo di macchina, accedere al link sottostante.

<http://www.sandvik.coromant.com/macu>



I dispositivi di bloccaggio Coromant Capto® Quick Change offrono prestazioni senza pari, assicurando un utilizzo della macchina ottimizzato attraverso tempi di set-up e di produzione sensibilmente ridotti.



Gamma

Cercate di seguito l'interfaccia più adatta alla macchina. Per ulteriori informazioni o per ordinare dispositivi di bloccaggio specifici per il tipo di macchina e portautensili rotanti, accedete a www.sandvik.coromant.com/mac.

Centri di tornitura opzione di fresatura

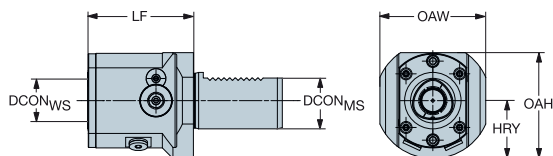
Macchina	Interfaccia	Modello
Biglia	BI55A	B301, B501, B650, B658, B1200, BV210, BV315, B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (torretta stazione 16), Quattro B445, B470
Biglia	BI55B	B446, B465, B545, B565, B745, B765, B750, B1250 (torretta stazione 16), Quattro B445, B470
DMG MORI	MS40A	DuraTurn 2050, 2550 MC, NL 1500, 2000 (20 staz.), NT 1000, 3100, 3150, 3200, NTX 1000, 2000, NZ/NZX 1500, 2000
DMG MORI	MS60A	NL, NLX 1500-4000 MC/ Y/ SMC/ CY , NT4200, 4250, NT4300, 5400, (NZL 2500), NZX 2500
DMG MORI	MS75A	NZX 4000, NLX6000
DMG MORI	MS110A	NZX 6000
DMG MORI	GM40V	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	BT45A	Lynx 220 M/LM, 220 LMS/LY/LSY, Puma MX1600 ST , Lynx 2100 M/MS
Doosan	BT55A	Puma TT1500, 1800 MS/SY Puma 230-280 M/MS, Puma 1500-2500 M/MS, Puma TL2000, 2500M, Lynx 300 M
Doosan	BT65A	Puma 2100, 2600, 3100 M/MS/Y/SY, TT2000, 2500 MS/SY, MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY, 300 M/MS
Doosan	BT65A/B	Puma GT3100 M/LM
Doosan	BT75A	Puma 400, 480M/LM, V550 M, VT750 M, M-2SP
Doosan	BT85A	Puma 600/700/800 LM, VT900 M
Emag	EM55A	VL2, VLC100, VL4 dimensione torretta330 &360
Emag	EM65A	VL6
Emag	EM65B	VT4
Emag	EM75A	VL8
Emag	EM68A	VLC 250 , VL 3, 5, VSC 200, 250 , VTC 250
Hwacheon	BT55A	Cutex 160 MC
Hwacheon	BT65A/B/C	Cutex 240 MC/SMC, Hi-Tech 200 MC, Hi-Tech 450 MC/SMC/YMC/YSMC, T2 MC/SMC/YMC/YSMC
Hwacheon	BT75A/B	Hi-Tech 550 MC, VT 550 MC
Hwacheon	BT85A/B/C	Hi-Tech 850 MC/YMC, VT 950, 1150 MC
Hyundai Wia	BT55A	L160, 230MA/LMA/LMSA, LM1600, 1800 TTSY, SKT160, 180 TTMS/TTSY (BMT55)
Hyundai Wia	BT65A/B	L300 M/MS, L2100 Y/SY, L2600 Y/SY, LM2000, 2500 TTM/TTMS/TTSY, SKT250, 300 M/MS, SKT200, 250 TT M/MS/SY
Hyundai Wia	BT75A/B	L400, 500 MA/MC/LMC, LV800RM / SKT-V80RM, SKT400M
Hyundai Wia	BT85A/B	L600, 700, 800 M/LM, SKT600, 700 LM
Mazak	MZ40V	QTN200, 250M, MS, MSY
Mazak	MZ40X	Hyper Quadrex 200MSY, MultiPlex 6200, 6250Y
Mazak	MZ50V	QTN 300, 350, 400, 450M, MY, Hyper Quadrex 450M, STN 500, 550M, MTN 900M
Mazak	MZ68A	QTN 200M, 250M
Mazak	MZ68B	QTS 200M, 250M
Mazak	MZ68C	QTS 100M, 150M
Mazak	MZ80A	QTS 300M, 350M
Mazak	MZ-F	Cybertech Turn 4500/5500M, MT, MTN1600
Muratec Murata	MA-C	MT100
Muratec Murata	MA-E	MT200
Nakamura	NA44A	WT-100, WY-100, Super NTY3, NTJ-100
Nakamura	NA55A	WT-150, 250 II, Super NTJ, NTM3, NTJX, SC-200, 250, TW-10, 20 (16 staz.)
Nakamura	NA65A	WT-300, Super NTX, TW-20 (12 staz.), SC-300
Nakamura	NA75A	TW-30, SC-450, STW-40
Okuma	OK55A	LT 2000 EX, M, MY (16 staz.)
Okuma	OK60A	LB2000, 2500, 3000 EX
Okuma	OK60B	LB4000 EX
Okuma	OK60C	LT3000 EX, M, MY
Okuma	OK80A	LB45 III MY

Centri di tornitura senza opzione di fresatura

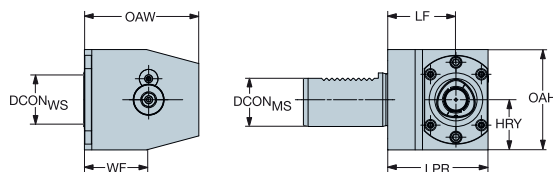
Macchina	Interfaccia	Modello
DMG MORI	MS-A	DuraTurn 2030, 2050, 2550, NLX 2500, (CMZ TC 15 - 35, TL 20, 25)
DMG MORI	MS-B	SL400, 404
DMG MORI	MS-C	SL65, 600, 603, 75
DMG MORI	MS-D	CL2000
DMG MORI	GM40V (Trifix)	CTX beta 4A, CTX beta
Doosan	DO-A	Puma 2100, 2600, 3100
Doosan	DO-B	Puma 400
Doosan	DO-C	Puma 480, 600, 700, 800, 5100LB
Doosan	DO-D	Puma V550
Doosan	DO-E	Puma VT750
Doosan	DO-F	Puma VT900
Doosan	DO-G	Lynx 220, 2100A / LA/ B/ LB, 220 A/B, LSA/LSC
Fuji	FJ-A	DLFn
Mazak	MZ-A	QTS 200
Mazak	MZ-B	QTN 150, 200, 250, 300, 350, Quick Turn 18 (8 STN), QTS 300, 350
Mazak	MZ-C	QTN 400, 450, MTN 900
Mazak	MZ-D	ST50, STN 500, 550 sistema metrico
Mazak	MZ-E	ST60, 80, STN600, 800 sistema metrico
Mazak	MZ-G	ST50, STN 500, 550 poll.
Mazak	MZ-H	ST60, 80, STN600, 800 poll.
Muratec Murata	MA-A	MW120
Muratec Murata	MA-B	MW200
Muratec Murata	MA-D	MW40
Okuma	OK-A	SpaceTurn LB2000
Okuma	OK-B	LB/LU2500, 3000, 4000 EX, LU25, Captain L470, LB15, LB400, Genos L400
Okuma	OK-E	LU35, LB35
Okuma	OK-F	LU45, LB45

VDI per dispositivo di bloccaggio Coromant Capto®

Interfaccia lato macchina VDI secondo DIN 69880



					Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	OAW	OAH	HRY	BAR	NM	KG	
30	C3	6	2	C3-R/LC2030-00060M	30	32	60	50	61	34	80	35	1.4	
40	C4	6	2	C4-R/LC2040-00075M	40	40	75	75	75	41	80	50	2.4	
	C5	6	2	C5-R/LC2040-00085M	40	50	85	75	82	41	80	70	3.5	
50	C4	6	2	C4-R/LC2050-00065M	50	40	65	70	83	49	80	50	2.8	
	C5	6	2	C5-R/LC2050-00085M	50	50	85	83	90	49	80	70	4.5	
60	C5	6	2	C5-R/LC2060-00075M	60	50	75	80	100	58	80	70	5.7	
	C6	6	2	C6-R/LC2060-00095	60	63	95	84	111	58	80	90	7.4	



					Dimensioni, millimetri											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	OAW	OAH	HTB	HRY	BAR	NM	KG
30	C3	6	2	C3-R/LC2030-41020M	30	32	60	41	20.0	74	57	38	30	80	35	2.2
		6	2	C3-R/LC2030-41030M	30	32	60	41	30.0	74	57	41	30	80	35	2.2
40	C4	6	2	C4-R/LC2040-51030M	40	40	75	51	30.0	86	75	54	38	80	50	3.9
		6	2	C4-R/LC2040-51040M	40	40	75	51	40.0	86	75	60	38	80	50	4.2
		6	2	C5-R/LC2040-53030M	40	50	85	53	30.0	99	82	47	41	80	70	4.8
50	C5	6	2	C5-R/LC2040-53040M	40	50	85	53	40.0	99	82	53	41	80	70	5.1
		6	2	C5-R/LC2050-53030M	50	50	85	53	30.0	99	86	59	43	80	70	6.3
		6	2	C5-R/LC2050-53040M	50	50	85	53	40.0	99	86	65	43	80	70	6.5
60	C5	6	2	C5-R/LC2060-43040M	60	50	75	43	40.0	99	94	76	53	80	70	7.3
		6	2	C6-R/LC2060-53040	60	63	95	53	40.0	122	105	70	53	80	90	9.8

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

Attenzione! Strigare la vite con una chiave torsionometrica. Leggere le istruzioni a pagina G16.

R = Destro, L = Sinistro

Versione destra



G1



H36



H5

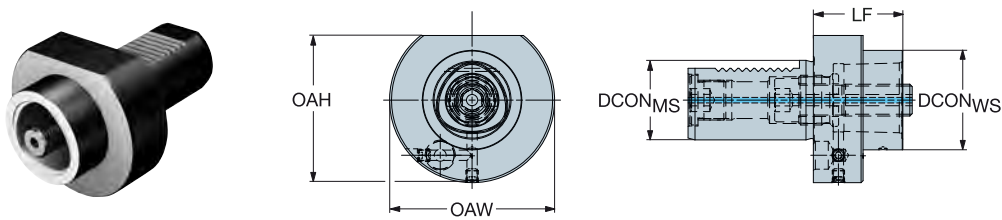


E18

VDI per dispositivo di bloccaggio Coromant Capto®

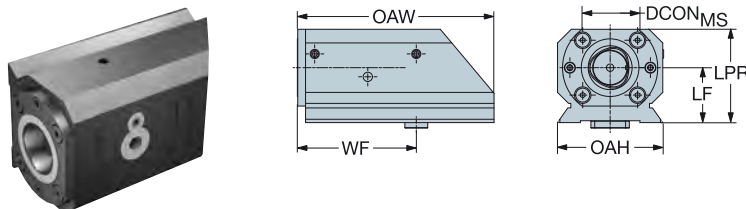
Interfaccia lato macchina VDI secondo DIN 69880

Bloccaggio con vite centrale



				Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	C3	7	1	C3-NC3000-V30-035	30.0	32.0	32.0	15.0	35.0	68.0	62.0	80	45.0	0.8
	C4	7	1	C4-NC3000-V30-060	30.0	40.0	40.0	40.0	60.0	68.0	62.0	80	55.0	0.9
40	C3	7	1	C3-NC3000-V40-030	40.0	32.0	40.0	10.0	30.0	83.0	74.0	80	45.0	1.4
	C4	7	1	C4-NC3000-V40-030	40.0	40.0	40.0	5.0	30.0	83.0	74.0	80	55.0	1.5
	C5	7	1	C5-NC3000-V40-045	40.0	50.0	50.0	20.0	45.0	83.0	74.0	80	95.0	1.6
50	C6	7	1	C6-NC3000-V40-090	40.0	63.0	63.0	70.0	90.0	83.0	74.0	80	170.0	2.5
	C3	7	1	C3-NC3000-V50-035	50.0	32.0	32.0	10.0	35.0	98.0	84.0	80	45.0	2.4
	C4	7	1	C4-NC3000-V50-040	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0	98.0	84.0	80	55.0	2.5
	C5	7	1	C5-NC3000-V50-050	50.0	50.0	50.0	25.0	50.0	98.0	84.0	80	95.0	2.6
	C6	7	1	C6-NC3000-V50-070	50.0	63.0	63.0	45.0	70.0	98.0	84.0	80	170.0	3.1
60	C8	7	1	C8-NC3000-V50-100	50.0	80.0	80.0	75.0	100.0	98.0	90.0	80	170.0	4.5
	C5	7	1	C5-NC3000-V60-050	60.0	50.0	50.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	95.0	4.3
	C6	7	1	C6-NC3000-V60-050	60.0	63.0	63.0	20.0	50.0	123.0	104.0	80	170.0	4.2
	C8	7	1	C8-NC3000-V60-085	60.0	80.0	80.0	55.0	85.0	123.0	104.0	80	170.0	5.7

Interfaccia lato macchina secondo DIN 69881



				Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG	
90	C5	2	2	C5-R/LC090-130L	50	82	50	130.0	210	90	80	70	9.7	
115	C6	2	2	C6-R/LC115-130L	63	102	60	130.0	215	115	80	90	16.7	
140	C6	2	2	C6-R/LC140-165L	63	102	60	165.0	310	140	80	90	25.0	
				C6-R/LC140-205L	63	102	60	205.0	350	140	80	90	28.2	
140	C8	2	2	C8-R/LC140-165L	80	120	70	135.0	310	140	80	130	30.3	
				C8-R/LC140-205L	80	120	70	165.0	350	140	80	130	35.1	

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro

Versione destra



G1



H36



H5

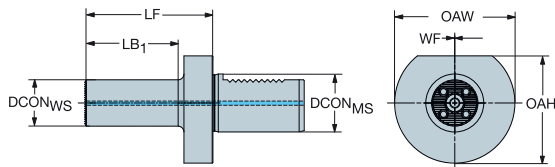
A

PORTAUTENSILI

Dispositivo di bloccaggio non specifico

VDI per adattatore CoroTurn® SL

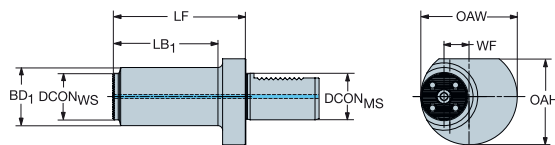
B



C

				Dimensioni, millimetri								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	OAW	LF	LB ₁	BAR	NM	KG
30	32	7	1	VDI30-32-SL32N 088	30.0	32.0	68	88.0	64.0	150	35.00	1.25
40	32	7	1	VDI40-32-SL32N 088	40.0	32.0	83	88.0	64.0	150	50.00	1.80
40	40	7	1	VDI40-40-SL40N 104	40.0	40.0	83	104.0	80.0	150	50.00	2.20
50	40	7	1	VDI50-40-SL40N 109	50.0	40.0	98	109.0	80.0	150	50.00	3.30

D



E

				Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	OAW	LF	WF	LB ₁	BD ₁	BAR	NM	KG
40	40	7	1	VDI40-50-SL40R/L 114	40.0	40.0	83	114.0	21	90.0	50.0	150	50.00	2.80
50	40	7	1	VDI50-50-SL40R/L 119	50.0	40.0	98	119.0	29	90.0	50.0	150	50.00	3.85
60	40	7	1	VDI50-60-SL40R/L 119	60.0	40.0	123	119.0	41	90.0	60.0	150	90.00	4.45

F

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro

G

H

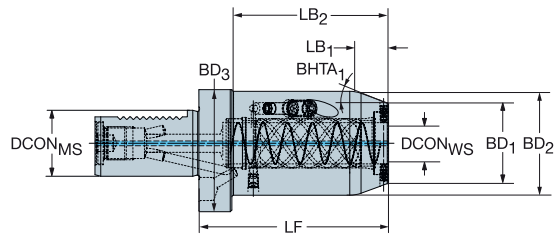


H36



H5

VDI per CoroChuck™ 935



				Dimensioni, millimetri																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BH_{TA1}	BAR	NM	KG			
40	20	1	1	935-VDI40-EF20-090	40.0	20.0	80	90.0	18.0	70.0	43.9	57.0	83.0	20°	80	10.00	2.38			
	25	1	1	935-VDI40-EF25-115	40.0	25.0	100	115.0	20.0	95.0	48.4	63.0	83.0	20°	80	10.00	3.07			
50	20	1	1	935-VDI50-EF20-070	50.0	20.0	80	70.0	18.0	45.0	43.9	57.0	98.0	20°	80	10.00	2.98			
	25	1	1	935-VDI50-EF25-100	50.0	25.0	100	100.0	20.0	75.0	48.4	63.0	98.0	20°	80	10.00	3.67			

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



H36

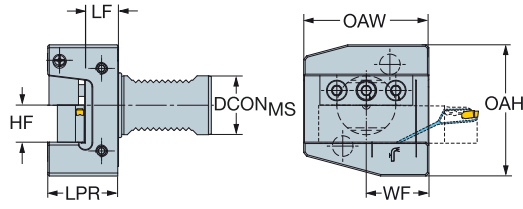


H5

VDI per adattatore a stelo rettangolare

Interfaccia lato macchina secondo DIN 69880

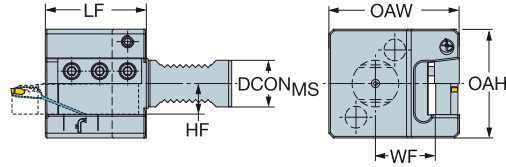
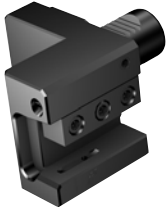
B



C

				Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	20 x 20	6	6	ASHA-R/L-VDI30-20-HP	30.0	35.5	15.5	35.0	20.0	70.0	73.0	80	10	1.3
40	25 x 25	6	6	ASHA-R/L-VDI40-25-HP	40.0	48.0	23.0	42.5	25.0	85.0	89.0	80	25	2.6
50	25 x 25	6	6	ASHA-R/L-VDI50-25-HP	50.0	48.0	23.0	50.0	25.0	100.0	110.0	80	25	4.4

D



E

				Dimensioni, millimetri											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	BAR	NM	KG
30	20 x 20	6	6	ASHN-VDI30-20-HP	30.0	70.0	35.5	20.0	85.5	70.0	35.0	55.5	80	10	2.0
40	25 x 25	6	6	ASHN-VDI40-25-HP	40.0	85.0	25.5	25.0	92.5	88.0	44.0	50.5	80	25	3.2

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro
Versione destra

F

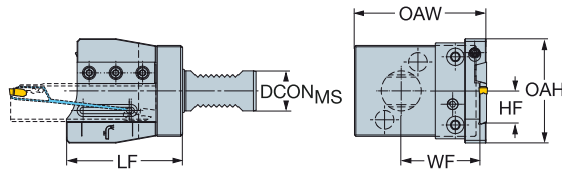
G

H

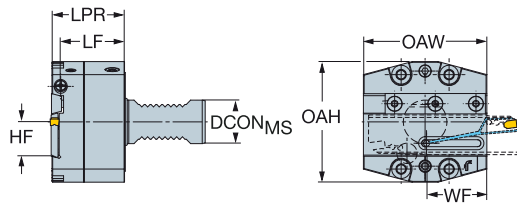


VDI per adattatore lame

Interfaccia lato macchina secondo DIN 69880



					Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG	
25	21L	6	2	APBL-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4	
	21R	6	2	APBR-VDI25-21-HP	25.0	80.0	38.0	21.4	84.0	73.0	80	10	1.4	
30	25L	6	2	APBL-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.9	
	25R	6	2	APBR-VDI30-25-HP	30.0	87.0	46.0	25.0	98.5	78.0	80	10	1.7	
40	25L	6	2	APBL-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2	
	25R	6	2	APBR-VDI40-25-HP	40.0	80.0	67.5	25.0	118.5	100.0	80	10	3.2	



					Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
30	25L	6	3	APBA-L-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
	25R	6	3	APBA-R-VDI30-25-HP	30.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.7
40	25L	6	3	APBA-L-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	3.0
	25R	6	3	APBA-R-VDI40-25-HP	40.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	83.0	80	10	2.9
50	25L	6	3	APBA-L-VDI50-25-HP	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6
	25R	6	3	APBA-R-VDI50-25-HP	50.0	50.5	45.5	42.5	25.0	85.0	92.0	80	10	3.6

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro
Versione destra



H36

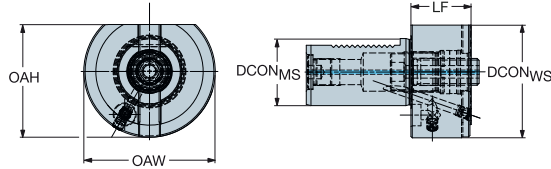
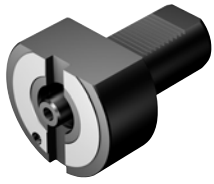


H5



E16

VDI per adattatore VL



C

					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
50	80	7	1	VL80-NC3000-V50	50.0	80.0	45.0	98.0	84.0	80	190	3.2
60	80	7	1	VL80-NC3000-V60	60.0	80.0	45.0	123.0	104.5	80	190	5.4

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

N = Neutra

D

E

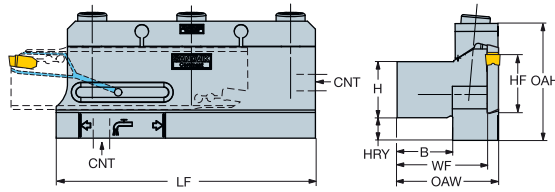
F

G

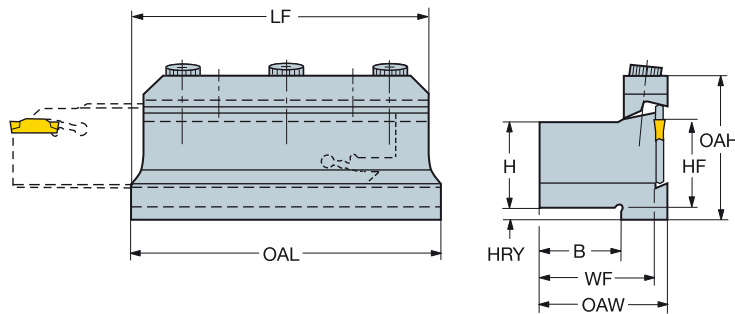
H



Blocco portalame



						Dimensioni, millimetri											(BAR)	(KG)
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADW	CNT				
20 x 20	21L	5.0	2	2	BA-LGC2020-21M	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7		
	25L	5.0	2	2	BA-LGC2020-25M	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1		
	21R	5.0	2	2	BA-RGC2020-21M	20.0	20.0	85.0	34.0	20.0	39.0	46.0	39.0	G 1/8-28	70	0.7		
	25R	5.0	2	2	BA-RGC2020-25M	20.0	20.0	115.0	35.0	20.0	40.0	51.0	40.0	G 1/8-28	70	1.1		
25 x 25	21L	5.0	2	2	BA-LGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.9		
	25L	5.0	2	2	BA-LGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3		
	21R	5.0	2	2	BA-RGC2525-21M	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.8		
	25R	5.0	2	2	BA-RGC2525-25M	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3		
32 x 32	25L	5.0	2	2	BA-LGC3232-25M	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6		
	45L	5.0	2	2	BA-LGC3232-45	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9		
	25R	5.0	2	2	BA-RGC3232-25M	32.0	32.0	115.0	46.0	32.0	52.5	54.0	52.5	G 1/8-28	70	1.6		
	45R	5.0	2	2	BA-RGC3232-45	32.0	32.0	155.0	47.0	45.0	55.0	77.0	55.0	G 1/8-28	70	2.9		
40 x 40	45L	5.0	2	2	BA-LGC4040-45	40.0	40.0	155.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5		
	45R	5.0	2	2	BA-RGC4040-45	40.0	40.0	155.0	55.0	45.0	63.0	77.0	63.0	G 1/8-28	70	3.5		



					Dimensioni, millimetri											(KG)
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	DSGN	Codice di ordinazione	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW			
20 x 20	21	5.0	1	151.2-2020-21M	20.0	20.0	80.0	33.0	20.0	38.0	45.5	20.0	13.4	0.6		
	25	5.0	1	151.2-2020-25	20.0	20.0	120.0	33.1	25.0	38.1	52.5	20.0	13.5	1.0		
25 x 20	21	5.0	1	151.2-2520-21	20.0	25.0	80.0	33.1	25.0	38.1	45.5	25.0	13.5	0.6		
	25	5.0	1	151.2-2520-25	20.0	25.0	120.0	33.0	25.0	38.0	52.5	25.0	13.4	1.1		
32 x 32	25	5.0	1	151.2-3232-25	32.0	32.0	120.0	45.0	32.0	50.0	54.5	32.0	13.4	1.6		
	45	5.0	1	151.2-3232-45	32.0	32.0	160.0	45.0	32.0	52.0	82.5	32.0	13.4	2.9		
40 x 40	45	5.0	1	151.2-4040-45	40.0	40.0	160.0	53.0	40.0	60.0	82.5	40.0	13.4	3.6		
	50 x 50	93	0.0	1	151.2-5050-93	50.0	50.0	178.0	68.5	50.5	78.1	152.3	50.0	13.5	8.2	

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro
Versione destra



H36



H5

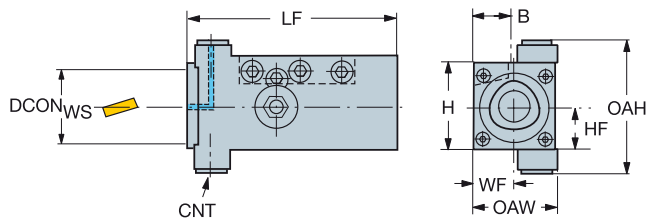
A

PORTAUTENSILI

Dispositivo di bloccaggio non specifico

Stelo rettangolare per dispositivo di bloccaggio Coromant Capto®

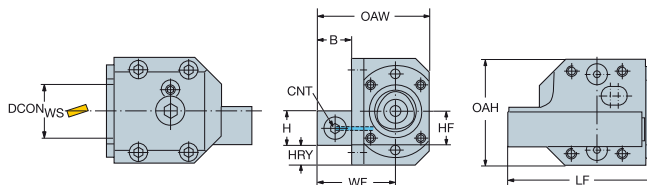
B



C

					Dimensioni, millimetri													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{WS}	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG		
40 x 20	C3	2	2	C3-R/LC2085-4038M	32	20	40	95	19.0	20	38	62	G 1/8-28	80	35	1.3		
50 x 25	C4	2	2	C4-R/LC2085-5048	40	25	50	125	24.0	25	48	58	G 1/8-28	80	50	2.3		
64 x 32	C5	2	2	C5-R/LC2085-6464	50	32	64	146	32.0	32	64	72	G 1/8-28	80	70	4.4		

D



E

					Dimensioni, millimetri													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{WS}	B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	HRV	CNT	BAR	NM	KG	
25 x 26	C4	1	2	C4-R/LC2080-59110A	40	26	25	110	59.0	25	83	77	13	G 1/4-19	80	50	2.9	
32 x 33.5	C5	1	2	C5-R/LC2080-77110A	50	33	32	110	77.0	32	109	92	14	G 1/4-19	80	70	5.1	
40 x 40	C6	1	2	C6-R/LC2080-93140	63	40	40	140	93.0	40	135	105	13	G 1/4-19	80	90	11.4	

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/itR = Destro, L = Sinistro
Versione destra

F

G

H



G1



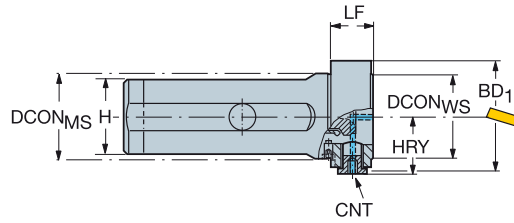
H36



H5

Stelo cilindrico con piani di riferimento per dispositivo di bloccaggio Coromant Capto®

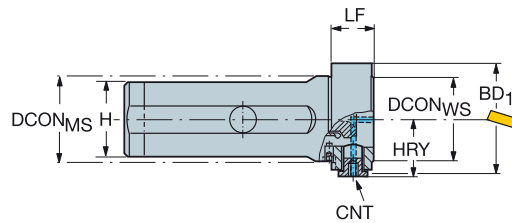
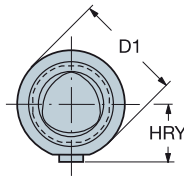
Stelo cilindrico con piani di riferimento per Coromant Capto®



Bloccaggio con pinza a settori

					Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	OAW	OAH	HRV	CNT	BAR	NM	KG
32	C3	2	2	C3-NC2000-08018-32	32	32	30	18	45	45	26	G 1/8-28	80	35	0.6
40	C4	2	2	C4-NC2000-10020-40	40	40	37	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.1
50	C4	2	2	C4-NC2000-12020-50	50	40	47	20	51	51	28	G 1/8-28	80	50	1.6
	C5	2	2	C5-NC2000-12024-50	50	50	47	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	2.1
60	C5	2	2	C5-NC2000-14024-60	60	50	57	24	61	61	33	G 1/8-28	80	70	3.1

N = Neutra



Bloccaggio con vite centrale

					Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LF	CNT	BAR	NM	KG	
32	C3	2	2	C3-NC3000-08018-32	32.0	32.0	30.0	45.5	18.0	G 1/8-28	80	35	0.6	
40	C3	2	2	C3-NC3000-10018-40	40.0	32.0	37.0	45.5	18.0	G 1/8-28	80	35	1.1	
	C4	2	2	C4-NC3000-10020-40	40.0	40.0	37.0	51.5	20.0	G 1/8-28	80	50	1.1	
50	C5	2	2	C5-NC3000-12024-50	50.0	50.0	47.0	61.5	24.0	G 1/8-28	80	70	2.1	
60	C6	2	2	C6-NC3000-14054-60	60.0	63.0	57.0	70.0	54.0	G 1/8-28	80	85	4.2	

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

N = Neutra



G1



H36



H5

A

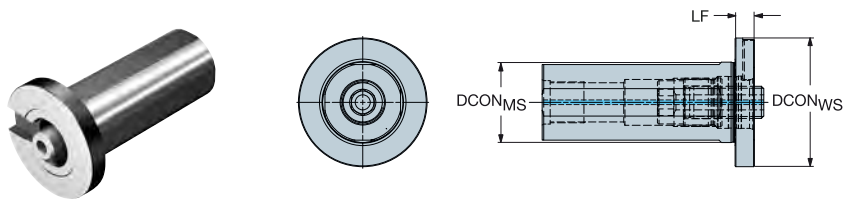
PORTAUTENSILI

Dispositivo di bloccaggio non specifico

Stelo cilindrico con piani di riferimento per adattatore VL

ITA

B



C

					Dimensioni, millimetri						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR	NM	KG
50	80	1	1	VL80-NC3000-50	50.0	80.0	47.0	12.0	80	190	1.8
60	80	1	1	VL80-NC3000-60	60.0	80.0	57.0	12.0	80	190	3.0

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

N = Neutra

D

E

F

G

H



H36

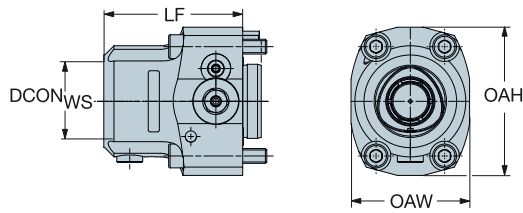


H5

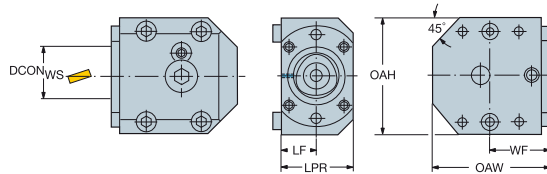
Dispositivo di bloccaggio manuale

Per applicazioni speciali

Coromant Capto®



					Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{WS}	B	H	LF	OAW	OAH	BAR	NM	KG		
64 x 80	C5	6	1	C5-R/LC2095-00075	50	64	80	75	64	80	200	70	1.9		
74 x 135	C6	6	1	C6-R/LC2095-00090	63	74	135	90	74	135	200	90	4.3		
93 x 155	C8	6	1	C8-R/LC2095-00110	80	93	155	110	93	155	200	130	7.3		
126 x 208	C10	6	1	C10-R/LC2095-00182	100	126	208	182	126	208	200	285	19.6		



					Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{WS}	B	H	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
73 x 54	C3	6	2	C3-R/LC2090-19039M	32	73	54	38	19	39.0	73	54	80	35	1.1
86 x 77	C4	6	2	C4-R/LC2090-24043A	40	86	77	48	24	43.0	86	77	80	50	2.2
100 x 92	C5	6	2	C5-R/LC2090-32048A	50	100	92	64	32	48.0	100	92	80	70	3.7
122 x 105	C6	6	2	C6-R/LC2090-42060	63	122	105	84	42	60.0	122	105	80	90	7.0
146 x 133	C8	6	2	C8-R/LC2090-50088	80	146	133	100	50	88.0	146	133	80	130	13.3

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

Attenzione! Strigare la vite con una chiave torsionometrica. Leggere le istruzioni a pagina G16.

R = Destro, L = Sinistro

Versione destra



G1



H36



H5

VDI

Come scegliere l'utensile corretto - CoroCut® QD

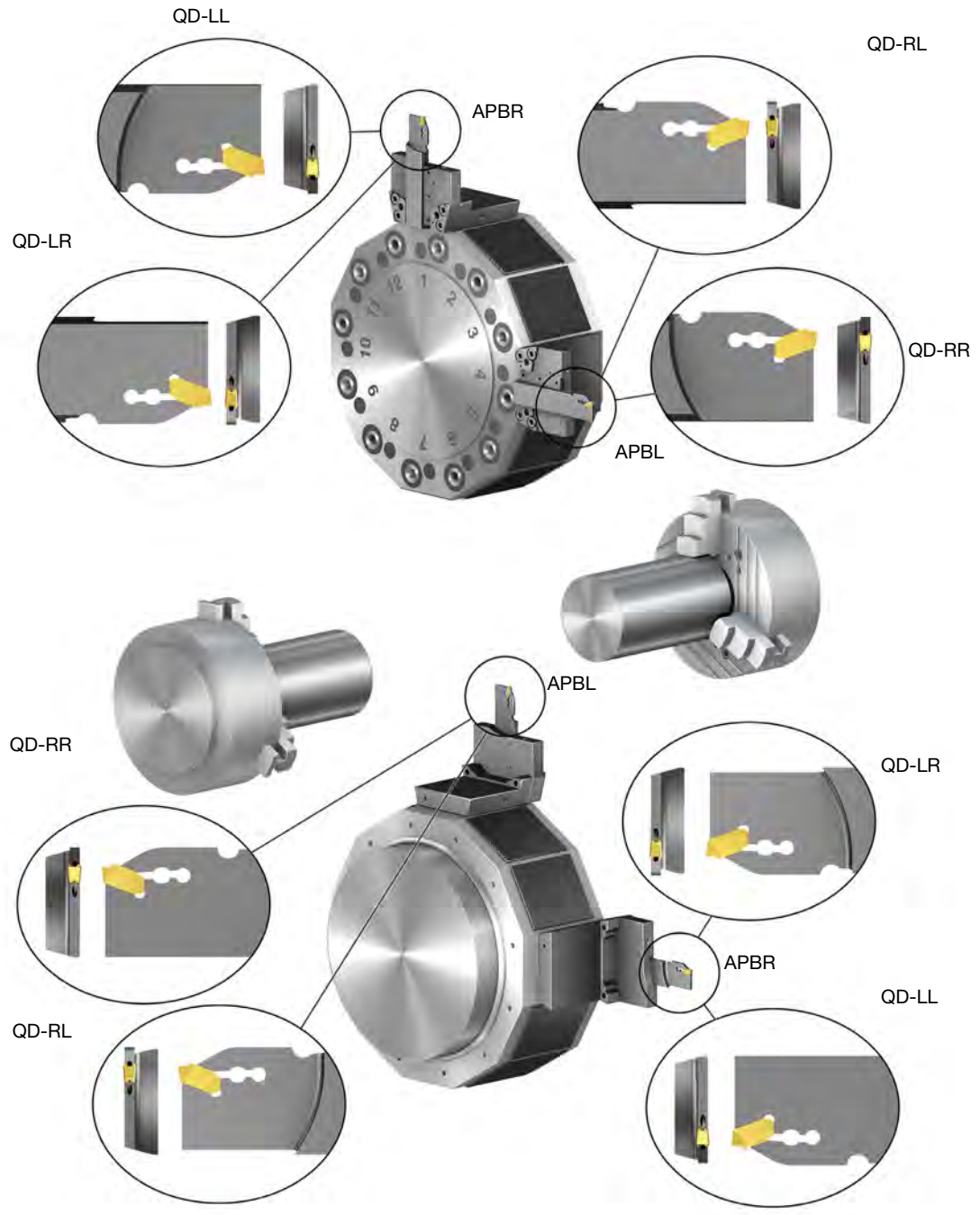
B

Esecuzione utensile

Assiale
VDI
Lame

C

Scelta dell'utensile corretto
Destro o Sinistro
Utensili e adattatori



D

E

F

G

H

VDI

Scelta dell'utensile corretto

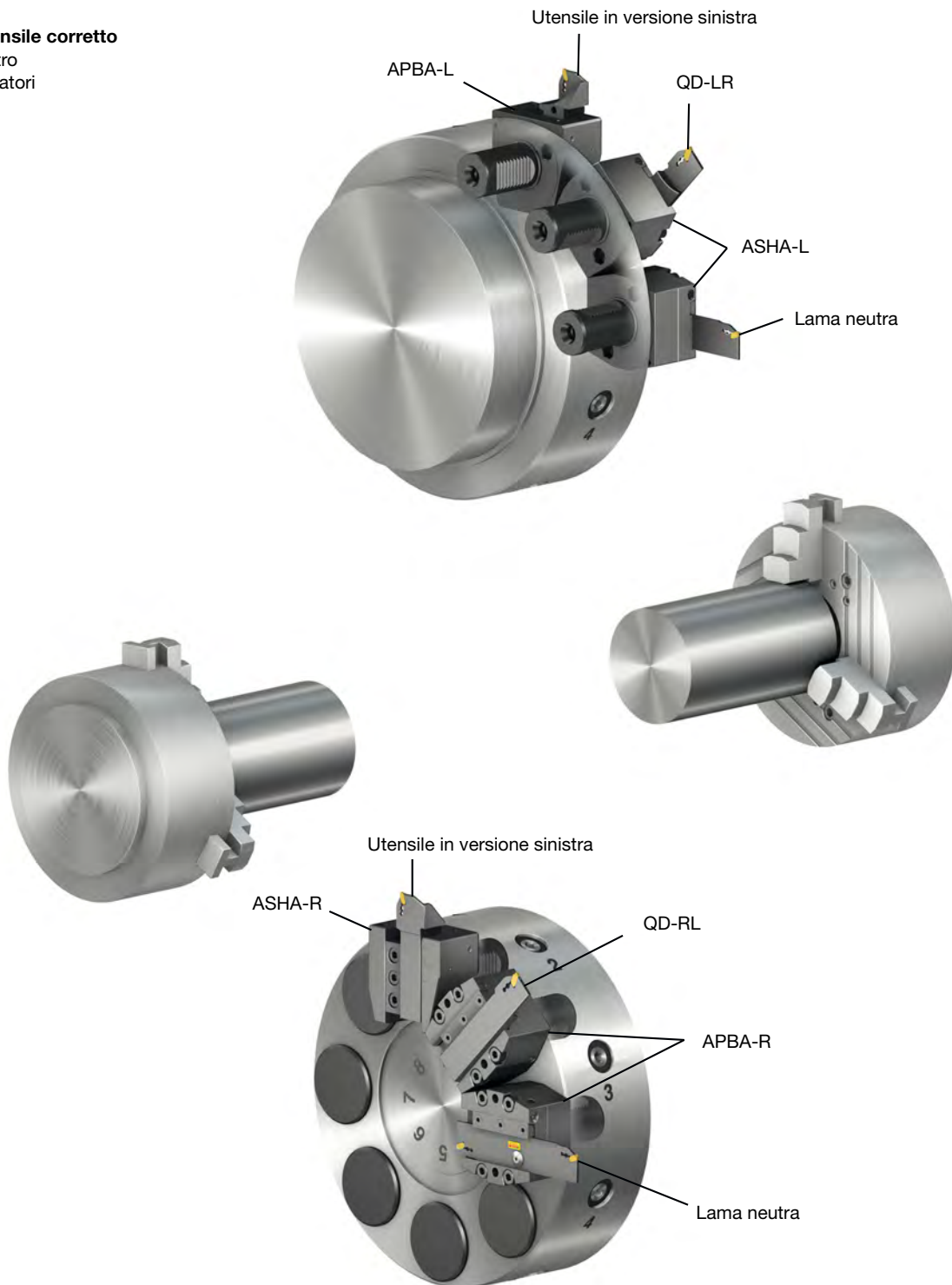
Esecuzione utensile

Radiale

Lama VDI
Stelo QS

Scelta dell'utensile corretto

Destro o Sinistro
Utensili e adattatori



VDI

Come scegliere l'utensile corretto - Coromant® Capto

Lavorazione esterna

Rotazione del mandrino in senso orario



Nota: la boccia con profilo poligonale deve essere ruotata di 180°.

Rotazione del mandrino in senso antiorario



Nota: la boccia con profilo poligonale deve essere ruotata di 180°.

Lavorazione interna

Rotazione del mandrino in senso orario



Nota: la boccia con profilo poligonale deve essere ruotata di 180°.

Rotazione del mandrino in senso antiorario



Nota: la boccia con profilo poligonale deve essere ruotata di 180°.

Adattatori per utensili di tornitura

Adattatori convenzionali

Coromant Capto®	F3-F23
HSK	F24-F29
Stelo rettangolare	F31-F35
Stelo cilindrico	F36-F38
Stelo cilindrico con piano di riferimento	F39-F45
CoroTurn® SL	F46-F50
Disposizione fori interfaccia lato macchina	F50

Adattatori antivibranti

	F53
Coromant Capto®	F54-F59
HSK	F61
Stelo cilindrico	F63-F66

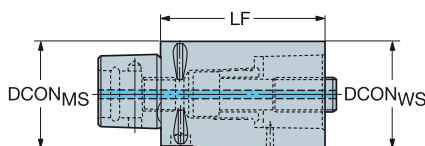
Adattatori convenzionali

		Lato macchina						
		Coromant Capto®	HSK	Stelo rettangolare	Stelo cilindrico	Stelo cilindrico con piani di riferimento	Disposizione fori interfaccia lato macchina	CoroTurn® SL
Lato pezzo	Coromant Capto®	-Estensione -Riduzione -90° F3-F6						
	CoroTurn® SL	-Adattatore -Mini-torretta -SL70 F7-F16	-Adattatore -SL70	-Adattatore	-Adattatore	-Adattatore	-Adattatore	-Riduzione -Cambio rapido -SL70 -Mini-torretta -570-80 per SL Quick Change F48-F50
	Stelo rettangolare	-Adattatore -Mini-torretta F17	-Adattatore	F32	F37	F40	F50	-Adattatore F52
	CoroChuck™ 935	-Adattatore F19	-Adattatore			-Adattatore		
	Stelo cilindrico	-Adattatore -EasyFix - Mini-torretta F20-F21	-Adattatore			F41		
	CoroTurn® XS	-Adattatore F22		-Adattatore		-Adattatore -Doppia sede inserto		
	Lame	-Adattatore F23	-Adattatore					
	CoroCut® MB			-Adattatore	-Adattatore	-Adattatore		
	VL			F35	F38	F45		
						-Adattatore E14		

Adattatori antivibranti

		Lato macchina	
		Coromant Capto®	Stelo cilindrico
Lato pezzo	Coromant Capto®		-Adattatore F63
	CoroTurn® SL	-Adattatore -Due testine -Rinforzo con metallo duro -Ellittico F54-F59	-Adattatore -Rinforzo con metallo duro F63-F66
	CoroTurn® SL, cambio rapido	-Adattatore F59	-Adattatore -Rinforzo con metallo duro F66

Adattatore di estensione Coromant Capto®



				Dimensioni, millimetri						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 060A	32.0	32.0	60.0	80	45.00	0.36
				C3-391.01-32 080A	32.0	32.0	80.0	80	45.00	0.47
				C3-391.01-32 095	32.0	32.0	95.0	80	45.00	0.56
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 060A	40.0	40.0	60.0	80	55.00	0.57
				C4-391.01-40 080A	40.0	40.0	80.0	80	55.00	0.70
				C4-391.01-40 120	40.0	40.0	120.0	80	55.00	1.11
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 080A	50.0	50.0	80.0	80	95.00	1.15
				C5-391.01-50 100A	50.0	50.0	100.0	80	95.00	1.38
				C5-391.01-50 150	50.0	50.0	150.0	80	95.00	2.17
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 100A	63.0	63.0	100.0	80	170.00	2.26
				C6-391.01-63 140A	63.0	63.0	140.0	80	170.00	3.17
				C6-391.01-63 185	63.0	63.0	185.0	80	170.00	4.19
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 100A	80.0	80.0	100.0	80	170.00	3.70
				C8-391.01-80 125A	80.0	80.0	125.0	80	170.00	4.64
				C8-391.01-80 200	80.0	80.0	200.0	80	170.00	7.47
C10	C10	3	1	C10-391.01-100 140	100.0	100.0	140.0	80	380.00	7.93
				C10-391.01-100 200	100.0	100.0	200.0	80	380.00	11.49

Versione corta, solo per bloccaggio a segmenti

				Dimensioni, millimetri						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	NM	KG
C3	C3	3	1	C3-391.01-32 035	32.0	32.0	35.0	80	45.00	0.22
C4	C4	3	1	C4-391.01-40 040	40.0	40.0	40.0	80	55.00	0.40
C5	C5	3	1	C5-391.01-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.73
C6	C6	3	1	C6-391.01-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.41

Versione corta, solo per bloccaggio a segmenti

Poligono ruotato di 180°

				Dimensioni, millimetri						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	NM	KG
C5	C5	3	1	C5-391.01R-50 050	50.0	50.0	50.0	80	95.00	0.74
C6	C6	3	1	C6-391.01R-63 060	63.0	63.0	60.0	80	170.00	1.36
C8	C8	3	1	C8-391.01R-80 065	80.0	80.0	65.0	80	170.00	2.40

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

Nota!

Non utilizzabile insieme con attacchi base con vite centrale.



G1



H36



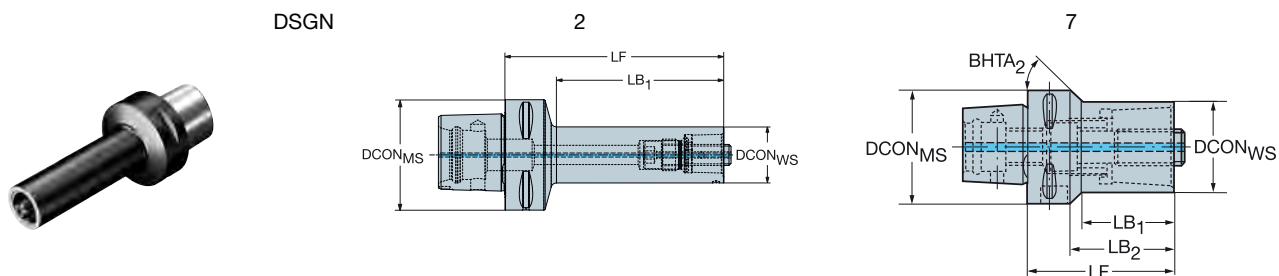
H35



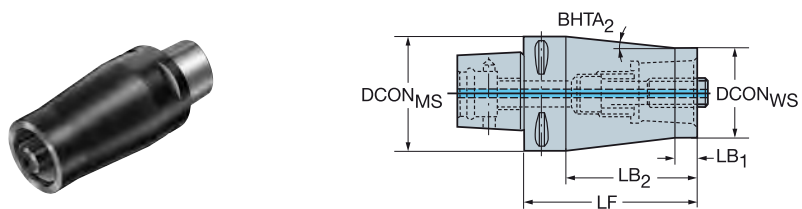
H5



Coromant Capto®, adattatore di riduzione



					Dimensioni, millimetri												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₂	BD ₃	BHTA ₂	BAR	NM	KG
C4	C3	3	1	2	C4-391.02-32 055A	40.0	32.0	55.0	31.0	55.0		40.0		0°	80	45.00	0.49
	C3	3	1	2	C4-391.02-32 120	40.0	32.0	120.0	95.7	120.0		40.0		0°	80	45.00	0.81
C5	C3	3	1	2	C5-391.02-32 060A	50.0	32.0	60.0	34.8	60.0		50.0		0°	80	45.00	0.68
	C3	3	1	2	C5-391.02-32 120	50.0	32.0	120.0	94.4	120.0		50.0		0°	80	45.00	0.99
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 065A	50.0	40.0	65.0	40.0	65.0		50.0		0°	80	55.00	0.80
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 140	50.0	40.0	140.0	115.5	140.0		50.0		0°	80	55.00	1.46
C6	C3	3	1	2	C6-391.02-32 070A	63.0	32.0	70.0	39.0	70.0		63.0		0°	80	45.00	1.12
	C3	3	1	2	C6-391.02-32 125	63.0	32.0	125.0	95.6	125.0		63.0		0°	80	45.00	1.43
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 080A	63.0	40.0	80.0	51.4	80.0		63.0		0°	80	55.00	1.32
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 145	63.0	40.0	145.0	116.7	145.0		63.0		0°	80	55.00	1.86
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 080A	63.0	50.0	80.0	51.5	80.0		63.0		0°	80	95.00	1.53
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 175	63.0	50.0	175.0	148.1	175.0		63.0		0°	80	95.00	2.79
C8	C3	3	1	2	C8-391.02-32 060B	80.0	32.0	60.0	20.7	60.0		80.0		0°	80	45.00	2.07
	C3	3	1	2	C8-391.02-32 135	80.0	32.0	135.0	95.7	135.0		80.0		0°	80	45.00	2.53
	C4	3	1	2	C8-391.02-40 070B	80.0	40.0	70.0	31.4	70.0		80.0		0°	80	55.00	2.20
	C4	3	1	2	C8-391.02-40 155	80.0	40.0	155.0	116.4	155.0		80.0		0°	80	55.00	2.97
	C5	3	1	2	C8-391.02-50 080B	80.0	50.0	80.0	42.8	80.0		80.0		0°	80	95.00	2.43
	C5	3	1	2	C8-391.02-50 185	80.0	50.0	185.0	147.8	185.0		80.0		0°	80	95.00	3.88
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 080B	80.0	63.0	80.0	44.5	80.0		80.0		0°	80	170.00	2.65
	C6	3	1	7	C8-391.02-63 120A	80.0	63.0	120.0	12.0	90.0	120.0	63.0	80.0	6°	80	170.00	4.10
C10	C3	3	1	2	C8-391.02-63 200	80.0	63.0	200.0	164.5	200.0		80.0		0°	80	170.00	5.37
	C3	3	1	7	C10-391.02-32 085	100.0	32.0	85.0	29.4	49.0	85.0	32.0	100.0	60°	80	45.00	4.15
	C4	3	1	7	C10-391.02-40 090	100.0	40.0	90.0	36.7	54.0	90.0	40.0	100.0	60°	80	55.00	4.25
	C5	3	1	7	C10-391.02-50 095	100.0	50.0	95.0	44.6	59.0	95.0	50.0	100.0	60°	80	95.00	4.42
	C6	3	1	7	C10-391.02-63 095	100.0	63.0	95.0	48.3	59.0	95.0	63.0	100.0	60°	80	170.00	4.68
	C6	3	1	2	C10-391.02-63 200	100.0	63.0	200.0	155.8	200.0		100.0		0°	80	170.00	6.92
	C8	3	1	7	C10-391.02-80 100	100.0	80.0	100.0	58.2	64.0	100.0	80.0	100.0	60°	80	170.00	5.25
	C8	3	1	2	C10-391.02-80 200	100.0	80.0	200.0	158.1	200.0		100.0		0°	80	170.00	8.92



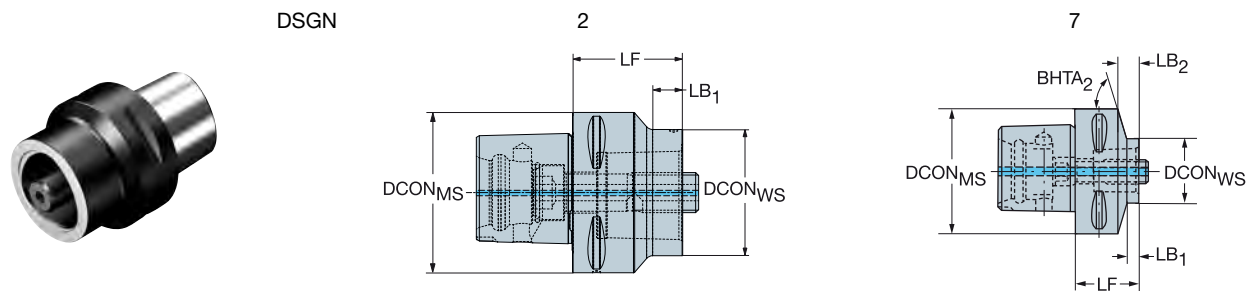
					Dimensioni, millimetri												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BHTA ₂	BAR	NM	KG			
C4	C3	3	1		C4-391.02-32 070A	40.0	32.0	70.0	12.0	50.0	6°	80	45.00	0.59			
C5	C3	3	1		C5-391.02-32 150	50.0	32.0	150.0	5.0	128.2	8°	80	45.00	1.65			
	C4	3	1		C5-391.02-40 085A	50.0	40.0	85.0	12.0	65.0	5°	80	45.00	1.10			
C6	C3	3	1		C6-391.02-32 185	63.0	32.0	185.0	5.0	162.2	11°	80	45.00	2.99			
	C4	3	1		C6-391.02-40 185	63.0	40.0	185.0	5.0	162.2	8°	80	55.00	3.23			
	C5	3	1		C6-391.02-50 110A	63.0	50.0	110.0	12.0	88.0	5°	80	95.00	2.23			
C8	C4	3	1		C8-391.02-40 200	80.0	40.0	200.0	5.0	169.2	13°	80	55.00	5.42			
	C5	3	1		C8-391.02-50 200	80.0	50.0	200.0	5.0	169.2	10°	80	95.00	5.84			

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



Coromant Capto® , adattatore di riduzione

Versione corta, solo per bloccaggio a segmenti



					Dimensioni, millimetri												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₂	BD ₃	BHTA ₂	BAR	NM	KG
C5	C3	3	1	2	C5-391.02-32 033A	50.0	32.0	33.0	5.0	33.0		50.0		0°	80	45.00	0.54
	C4	3	1	2	C5-391.02-40 040A	50.0	40.0	40.0	15.0	40.0		50.0		0°	80	55.00	0.59
C6	C3	3	1	2	C6-391.02-32 032	63.0	32.0	32.0	6.0	32.0		63.0		0°	80	45.00	0.91
	C4	3	1	2	C6-391.02-40 040	63.0	40.0	40.0	11.0	40.0		63.0		0°	80	55.00	0.98
	C5	3	1	2	C6-391.02-50 050A	63.0	50.0	50.0	20.0	50.0		63.0		0°	80	95.00	1.11
C8	C5	3	1	2	C8-391.02-50 045A	80.0	50.0	45.0	5.0	45.0		80.0		0°	80	95.00	2.00
	C6	3	1	2	C8-391.02-63 055A	80.0	63.0	55.0	15.0	55.0		80.0		0°	80	170.00	2.15
C10	C6	3	1	7	C10-391.02-63 055	100.0	63.0	55.0	14.0	19.0	55.0	63.0	100.0	75°	80	170.00	3.70
	C8	3	1	7	C10-391.02-80 065	100.0	80.0	65.0	25.4	29.0	65.0	80.0	100.0	70°	80	170.00	3.92

Poligono ruotato di 180°

					Dimensioni, millimetri												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BAR	NM	KG					
C8	C6	3	1	2	C8-391.02R-63 055A	80.0	63.0	55.0	15.0	80	170.00	2.13					

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

Nota!

Non utilizzabile insieme con attacchi base con vite centrale.



G1



H36

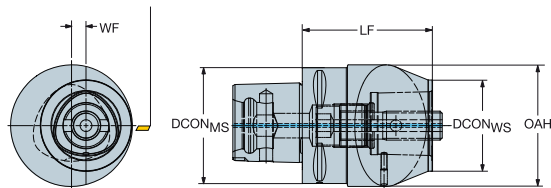


H35



H5

Adattatore di riduzione eccentrico Coromant Capto®

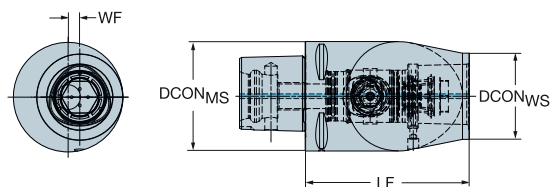


Solo per bloccaggio a segmenti

		Dimensioni, millimetri														BAR	NM	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	WF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX				
C8	C6	3	1	C8-391.02-63 090R/L	80.0	63.0	3.0	90.0	10.0	80.0	84.0	42.0	42.0	84	80	170.0	3.5	
C10	C8	3	1	C10-391.02-80 080R/L	100.0	80.0	3.0	80.0	13.0	100.0	107.0	53.5	53.5	107	80	170.0	5.2	

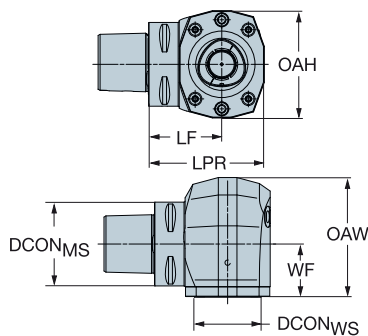
Non utilizzabile insieme con attacchi base con vite centrale.

Adattatore di riduzione eccentrico Coromant Capto® con Quick Change



		Dimensioni, millimetri														BAR	NM	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF									
C6	C5	3	1	2	C6-QC-C5-100R/L07	63.0	50.0	100.0	6.5	150	70.0	2.0						
C8	C6	3	1	2	C8-QC-C6-120R/L09	80.0	63.0	120.0	8.5	150	90.0	4.2						
C10	C6	3	1	2	C10-QC-C6-125R19	100.0	63.0	125.0	18.5	150	130.0	6.2						

Adattatori di riduzione a 90° Coromant Capto®



		Dimensioni, millimetri														BAR	NM	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	OAW	OAH	RADW						
C5	C4	3	1	C5-R/L-C4-L-44035	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7			
		3	1	C5-R/L-C4-R-44035	50.0	40.0	68.0	44.0	35.0	79.0	66.0	35.0	200	50.0	1.7			
C6	C5	3	1	C6-R/L-C5-L-55040	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.1			
		3	1	C6-R/L-C5-R-55040	63.0	50.0	87.0	55.0	40.0	90.0	81.0	40.0	200	70.0	3.2			
C8	C6	3	1	C8-R/L-C6-L-72050	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2			
		3	1	C8-R/L-C6-R-72050	80.0	63.0	106.0	69.0	50.0	109.0	104.5	50.0	200	90.0	6.2			

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro



G1

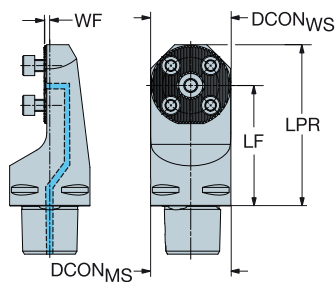


H36



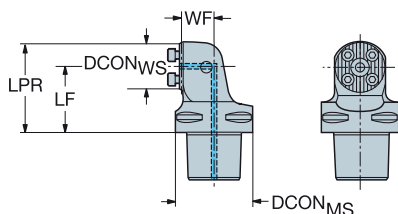
H5

Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® SL



Per scanalatura frontale

					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	32	3	1	C4-SL-32-60-R/LF	40.0	32.0	76.3	60.0	6.5	150	8.8	0.5
C5	32	3	1	C5-SL-32-75-R/LF	50.0	32.0	91.3	75.0	11.5	150	8.8	0.9
C6	32	3	1	C6-SL-32-90-R/LF	63.0	32.0	106.3	90.0	16.5	150	8.8	1.5
	40	3	1	C6-SL-40-90-R/LF	63.0	40.0	110.3	90.0	12.5	150	17.0	1.6



					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	25	3	1	C4-570-25-R/LF	40.0	25.0	49.8	37.0	13.0	70	3.7	0.3
	32	3	1	C4-570-32-R/LF	40.0	32.0	59.8	43.5	13.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	C4-570-40-R/LF	40.0	40.0	68.8	48.5	13.0	70	17.0	0.6
C5	25	3	1	C5-570-25-R/LF	50.0	25.0	48.8	36.0	21.0	70	3.7	0.5
	32	3	1	C5-570-32-R/LF	50.0	32.0	58.3	42.0	21.0	70	8.8	0.7
	40	3	1	C5-570-40-R/LF	50.0	40.0	66.3	46.0	21.0	70	17.0	0.9
C6	32	3	1	C6-570-32-R/LF	63.0	32.0	54.8	38.5	31.0	70	8.8	1.0
	40	3	1	C6-570-40-R/LF	63.0	40.0	62.8	42.5	31.0	70	17.0	1.2
C8	32	3	1	C8-570-32-R/LF	80.0	32.0	62.3	46.0	41.0	70	8.8	2.0
	40	3	1	C8-570-40-R/LF	80.0	40.0	70.3	50.0	41.0	70	17.0	2.3

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro

Deve corrispondere alla misura dell'accoppiamento, CZC_{WS} per le rispettive testine CoroCut® SL e T-Max Q-Cut® SL. Destro a 0° con testine in versione sinistra, destro a 45° con testine in versione destra. Sinistro e destro a 90° con testine in versione sinistra e destra. Neutro a 90° con testine in versione sinistra e destra.



G1



H36



H5

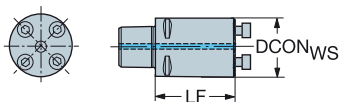


H2

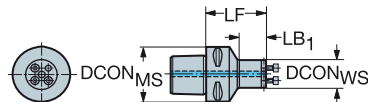


Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® SL

DSGN 1

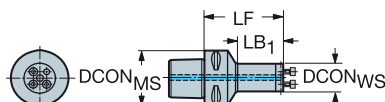


2



Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
C3	32	3	1	1	C3-570-32-NG	32.0	32.0	22.0	22.0	150	8.8	0.1
C4	32	3	1	2	C4-570-32-NG	40.0	32.0	8.0	32.0	150	8.8	0.3
	40	3	1	1	C4-570-40-NG	40.0	40.0	32.0	32.0	150	17.0	0.4
C5	40	3	1	2	C5-570-40-NG	50.0	40.0	17.0	42.0	150	17.0	0.7
C6	40	3	1	2	C6-570-40-NG	63.0	40.0	16.0	47.0	150	17.0	1.1



Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
C3	20	50.0	3	1	C3-570-2C 20 050	32.0	20.0	32.0	50.0	70	2.8	0.2
	25	64.0	3	1	C3-570-2C 25 064	32.0	25.0	46.0	64.0	70	3.7	0.3
	32	37.0	3	1	C3-570-2C 32 037	32.0	32.0	37.0	37.0	70	8.8	0.2
		53.0	3	1	C3-570-2C 32 053	32.0	32.0	53.0	53.0	70	8.8	0.4
C4	16	48.0	3	1	C4-570-2C 16 048	40.0	16.0	23.0	48.0	70	2.0	0.3
	20	58.0	3	1	C4-570-2C 20 058	40.0	20.0	34.0	58.0	70	2.8	0.4
	25	64.0	3	1	C4-570-2C 25 064	40.0	25.0	42.0	64.0	70	3.7	0.4
	32	74.0	3	1	C4-570-2C 32 074	40.0	32.0	51.0	74.0	70	8.8	0.6
	40	53.0	3	1	C4-570-2C 40 053	40.0	40.0	40.0	53.0	70	17.0	0.6
		73.0	3	1	C4-570-2C 40 073	40.0	40.0	73.0	73.0	70	17.0	0.8
C5	16	52.0	3	1	C5-570-2C 16 052	50.0	16.0	28.0	52.0	70	2.0	0.5
	20	59.0	3	1	C5-570-2C 20 059	50.0	20.0	33.0	59.0	70	2.8	0.6
	25	67.0	3	1	C5-570-2C 25 067	50.0	25.0	41.0	67.0	70	3.7	0.6
	32	75.0	3	1	C5-570-2C 32 075	50.0	32.0	48.0	75.0	70	8.8	0.8
	40	94.0	3	1	C5-570-2C 40 094	50.0	40.0	72.0	94.0	70	17.0	1.2
C6	16	56.0	3	1	C6-570-2C 16 056	63.0	16.0	28.0	56.0	70	2.0	0.9
	20	68.0	3	1	C6-570-2C 20 068	63.0	20.0	40.0	67.0	70	2.8	1.0
	25	82.0	3	1	C6-570-2C 25 082	63.0	25.0	55.0	82.0	70	3.7	1.1
	32	81.0	3	1	C6-570-2C 32 081	63.0	32.0	51.0	81.0	70	8.8	1.2
	40	92.0	3	1	C6-570-2C 40 092	63.0	40.0	63.0	92.0	70	17.0	1.4
C8	40	110.0	3	1	C8-570-2C 40 110	80.0	40.0	78.0	110.0	150	17.0	2.5

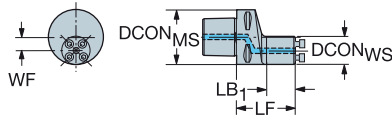
Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



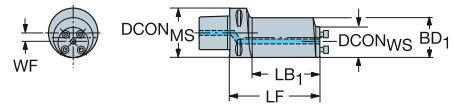
Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® SL



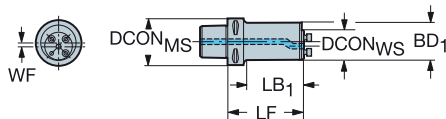
Cx-570-2C..R/L



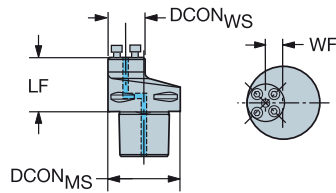
Cx-570-2C..R/L40



					Dimensioni, millimetri								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR	NM	KG
C4	16	3	1	C4-570-2C 16 041R/L	40.0	16.0	16.0	12.0	41.0	12.0	70	2	0.3
	20	3	1	C4-570-2C 20 047R/L	40.0	20.0	20.0	20.0	47.0	10.0	70	2	0.3
	25	3	1	C4-570-2C 25 051R/L	40.0	25.0	25.0	25.0	51.0	7.5	70	3	0.4
	32	3	1	C4-570-2C 32 056R/L	40.0	32.0	32.0	32.0	56.0	4.0	70	8	0.5
C5	20	3	1	C5-570-2C 20 050R	50.0	20.0	20.0	20.0	50.0	15.0	70	2	0.5
	25	3	1	C5-570-2C 25 054R/L	50.0	25.0	25.0	25.0	54.0	12.5	70	3	0.6
	32	3	1	C5-570-2C 32 061R/L	50.0	32.0	32.0	32.0	61.0	9.0	70	8	0.8
	40	3	1	C5-570-2C 40 075R/L	50.0	40.0	40.0	48.0	75.0	5.0	70	17	1.0
C6	25	3	1	C6-570-2C 25 056R/L	63.0	25.0	25.0	25.0	56.0	19.0	70	3	0.9
	32	3	1	C6-570-2C 32 066R/L	63.0	32.0	32.0	32.0	66.0	15.5	70	8	1.1
	40	3	1	C6-570-2C 40 080R/L	63.0	40.0	40.0	48.0	80.0	11.5	70	17	1.4
		3	1	C6-570-2C 50 097R/L40	63.0	40.0	50.0	68.0	97.0	12.0	70	17	1.9
		3	1	C6-570-2C 60 112R/L40	63.0	40.0	60.0	88.0	112.0	10.0	70	17	2.7
C8	40	3	1	C8-570-2C 40 089R/L	80.0	40.0	40.0	89.0	89.0	20.0	150	17	2.3



					Dimensioni, millimetri								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	3	1	C5-570-2C 50 073-40R/L	50.0	40.0	50.0	73.0	73.0	5.0	70	17	1.2
		3	1	C5-570-2C 50 098-40R/L	50.0	40.0	50.0	98.0	98.0	5.0	70	17	1.6
C6	40	3	1	C6-570-2C 50 124-40R/L	63.0	40.0	50.0	98.0	124.0	5.0	70	17	2.3
		3	1	C6-570-2C 60 148-40R/L	63.0	40.0	60.0	123.0	148.0	10.0	70	17	3.5
C8	40	3	1	C8-570-2C 50 107-40R/L	80.0	40.0	50.0	73.0	107.0	20.0	150	17	2.8
		3	1	C8-570-2C 50 133-40R/L	80.0	40.0	50.0	104.0	133.0	5.0	150	17	3.2
		3	1	C8-570-2C 60 125-40R/L	80.0	40.0	60.0	94.0	125.0	20.0	150	17	3.7
		3	1	C8-570-2C 60 158-40R/L	80.0	40.0	60.0	131.0	158.0	10.0	150	17	4.4



					Dimensioni, millimetri								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
C5	32	42.0	3	1	C5-570-32-R/LG	50.0	32.0	42.0	9.0	150	8	0.6	
	40	40.0	3	1	C5-570-40-R/LG	50.0	40.0	40.0	11.0	150	17	0.6	
C6	32	47.0	3	1	C6-570-32-R/LG	63.0	32.0	47.0	15.5	150	8	1.0	
	40	40.0	3	1	C6-570-40-R/LG	63.0	40.0	45.0	21.0	150	17	1.0	
C8	32	66.0	3	1	C8-570-32-R/LGM	80.0	32.0	66.0	24.0	150	8	2.0	
	40	67.0	3	1	C8-570-40-R/LGM	80.0	40.0	67.0	20.0	150	17	2.1	
C10	40	78.0	3	1	C10-570-40-R/LG	100.0	40.0	78.0	30.0	150	17	4.1	

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro



G1



H36



H5

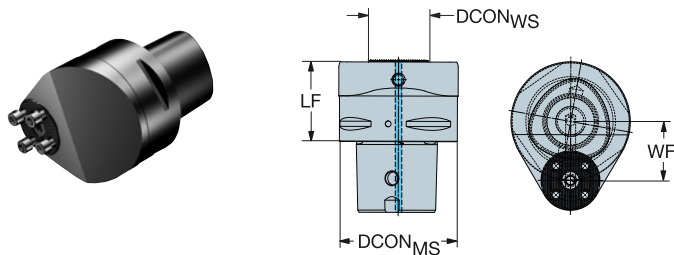


H2



Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® SL

Design specifico in base alla macchina

**Mazak**

				Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040-MZ	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

Mori Seiki - NT6600

				Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-RG-040-MS	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.8

Adattato per macchine di tornitura verticali

				Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	C8-570-40-RG-045	63.0	40.0	62.0	45.0	150	17.0	1.8

**Okuma Multus B750
WFL M100, M120, M150**

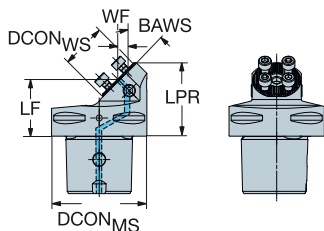
				Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-40-LG-040	80.0	40.0	55.0	40.0	150	17.0	2.7

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

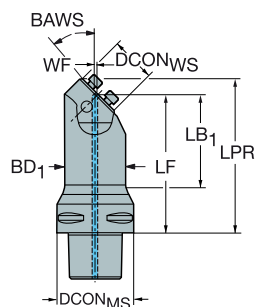
R = Destro, L = Sinistro



Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® SL



				Dimensioni, millimetri								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LX-045	50.0	32.0	45.0	34.0	6.0	70	8.8	0.5
C6	32	3	1	C6-570-32-R/LX-045	63.0	32.0	48.0	37.5	12.5	70	8.8	0.9
	40	3	1	C6-570-40-R/LX-045-060	63.0	40.0	74.0	60.0	14.5	150	17.0	1.2



				Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	32	3	1	C5-570-32-RX-045-L1	50.0	32.0	40.0	70.0	101.0	90.0	2.0	70	8.8	1.1
C6	32	3	1	C6-570-32-RX-045-L1	63.0	32.0	45.0	68.0	111.0	100.0	2.0	70	8.8	1.7
	40	3	1	C6-570-40-RX-045-L1	63.0	40.0	45.0	71.0	114.0	100.0	5.0	70	17.0	1.8
C8	40	3	1	C8-570-40-RX-045-L1	80.0	40.0	50.0	74.0	149.0	135.0	5.0	70	17.0	3.6

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro

Deve corrispondere alla misura dell'accoppiamento, CZC_{WS} per le rispettive testine CoroCut® SL e T-Max Q-Cut® SL. Destro a 0° con testine in versione sinistra, destro a 45° con testine in versione destra. Sinistro e destro a 90° con testine in versione sinistra e destra. Neutro a 90° con testine in versione sinistra e destra.



G1



H36



H5

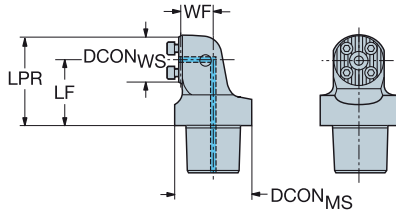


H2

Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® SL

Versione corta, solo per bloccaggio a segmenti

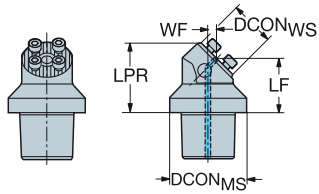
B



C

					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF			
C3	25	3	1	C3-570-25-R/LF-T	32.0	25.0	36.3	23.5	17.0	70	3.7	0.2
	32	3	1	C3-570-32-R/LF-T	32.0	32.0	43.3	27.0	17.0	70	8.8	0.3
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LF-T	40.0	32.0	43.3	27.0	20.0	70	8.8	0.4
	40	3	1	C4-570-40-R/LF-T	40.0	40.0	51.3	31.0	20.0	70	17.0	0.5
C5	32	3	1	C5-570-32-R/LF-T	50.0	32.0	43.3	27.0	27.0	70	8.8	0.5
	40	3	1	C5-570-40-R/LF-T	50.0	40.0	51.3	31.0	27.0	70	17.0	0.7

D



E

					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF			
C4	32	3	1	C4-570-32-R/LX-045-T	40.0	32.0	33.0	22.0	1.0	70	8.8	0.3

F

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro

Deve corrispondere alla misura dell'accoppiamento, CZC_{WS} per le rispettive testine CoroCut® SL e T-Max Q-Cut® SL. Destro a 0° con testine in versione sinistra, destro a 45° con testine in versione destra. Sinistro e destro a 90° con testine in versione sinistra e destra. Neutro a 90° con testine in versione sinistra e destra.

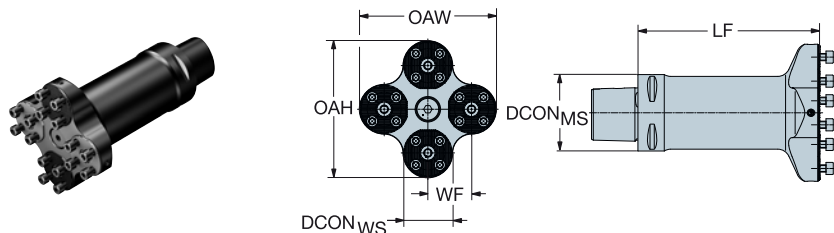
Attenzione: solo per bloccaggio a segmenti. Non utilizzabile con attacchi base e adattatori di estensione/riduzione. Non utilizzabile per il cambio utensili automatico; è senza scanalature per la presa della pinza.

G

H

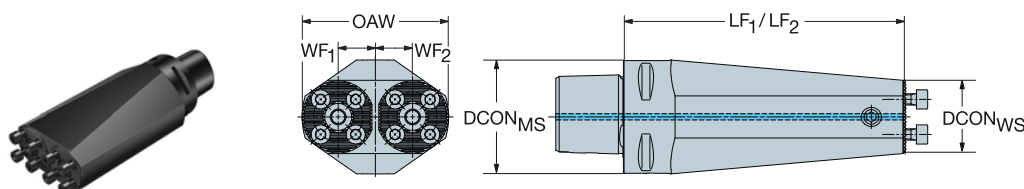


Minitorretta Coromant Capto® per quattro testine CoroTurn® SL



				Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C6	40	3	1	C6-4-SL40 113 150-AX	63.0	40.0	150.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	4.4
C8	40	3	1	C8-4-SL40 113 180-AX	80.0	40.0	180.0	36.0	113.0	113.0	150	17.0	6.1

Barra di alesatura per due testine CoroTurn® SL



				Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	OAW	DIX	BAR	NM	KG
C6	32	3	1	C6-SL-2C65 150-32-2	63.0	32.0	150.0	16.5	65.0	65	70	8.8	3.5
C8	40	3	1	C8-SL-2C81 180-40-2	80.0	40.0	180.0	20.5	81.0	81	70	17.0	6.9

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



G1



H36

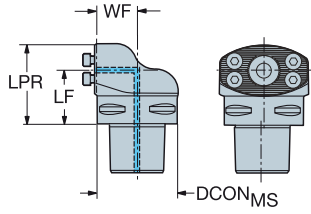


H5



H2

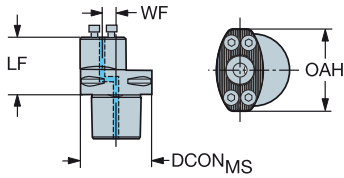
Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® SL70



C

				Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{MS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LF-043	50.0	63.3	43.0	33.0	150	30.0	1.4
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LF-043	63.0	63.2	43.0	33.0	150	30.0	1.7
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LF-051	80.0	71.3	51.0	41.5	150	30.0	3.2
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LF-070	100.0	90.2	70.0	51.5	150	30.0	6.2

D



E

				Dimensioni, millimetri								
CZC _{MS}	CZC _{MS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LG-050	50.0	50.0	11.5	56.8	70.5	150	30.0	1.0
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LG-050	63.0	50.0	11.5	63.0	70.5	150	30.0	1.3
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LG-090	80.0	90.0	35.0	95.0	70.5	150	30.0	3.1
C10	70	3	1	C10-SL70-R/LG-100	100.0	100.0	48.0	118.0	70.5	150	30.0	5.2

F

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro

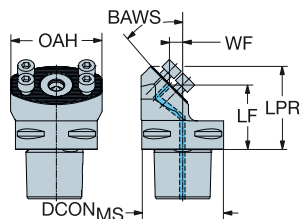
G

H



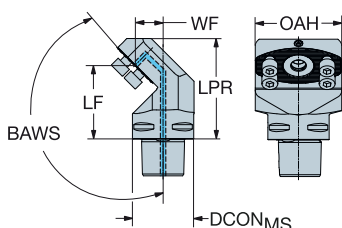
Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® SL70

BAWS 45°



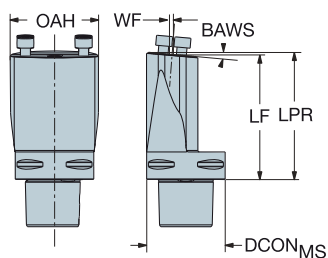
					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-045-050M	50.0	65.0	50.0	6.0	70.5	150	30.0	0.9
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-045-050M	63.0	64.0	50.0	10.0	70.5	150	30.0	1.3
				C6-SL70-RX-045-100	63.0	113.0	100.0	5.0	70.5	150	30.0	2.6
C8	70	3	1	C8-SL70-R/LX-045-090M	80.0	104.0	90.0	18.0	80.0	150	30.0	3.4

BAWS 135°



					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	OAH	BAR	NM	KG
C5	70	3	1	C5-SL70-R/LX-135-060	50.0	82.0	60.0	23.0	70.5	150	30.0	1.6

BAWS 5°



					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-100	63.0	102.0	100.0	11.0	70.5	150	30.0	2.1

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro



G1



H36



H5



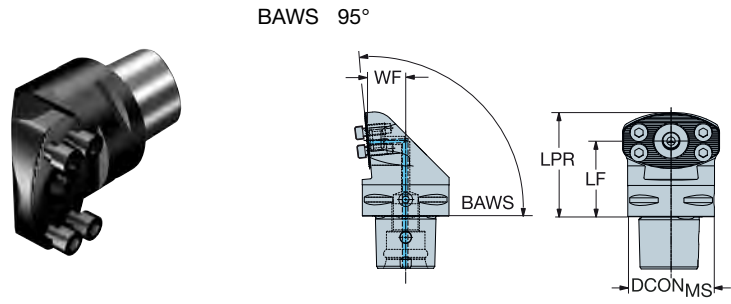
H2



Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® SL70

ITA

B

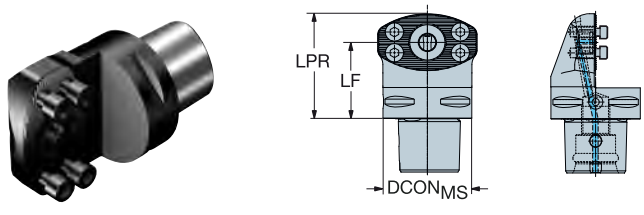


C

Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-R/LX-005-055	63.0	75.7	55.0	28.0	70.5	150	30.0	1.6

D



E

Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	OAW	BAR	NM	KG
C6	70	3	1	C6-SL70-RF-054-00	63.0	74.3	54.0	70.5	150	30.0	1.3

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

R = Destro, L = Sinistro

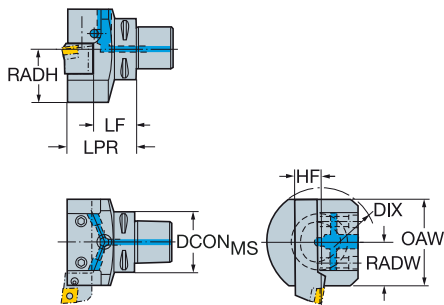
F

G

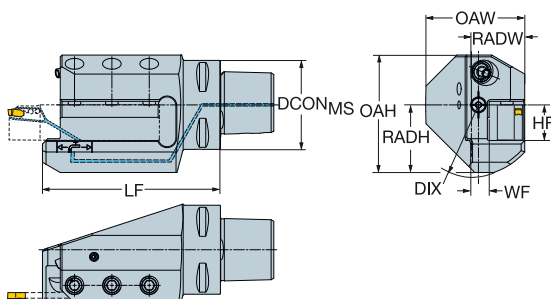
H



Coromant Capto® per adattatore a stelo rettangolare



				Dimensioni, millimetri												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG
C5	20 x 20	3	6	C5-ASHA-065-20HP	50.0	65.0	45.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.4
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHA-070-20HP	63.0	70.0	50.0	32.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.8
	25 x 25	3	6	C6-ASHA-080-25HP	63.0	80.0	55.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.4
C8	25 x 25	3	6	C8-ASHA-075-25HP	80.0	75.0	50.0	38.0	25.0	80.0	86.0	46.0	38.0	103	150	3.0



				Dimensioni, millimetri												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	KG	
C5	20 x 20	3	5	C5-ASHR/L-095-20HP	50.0	95.0	10.0	20.0	55.5	69.0	37.0	30.0	85	150	1.6	
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L-105-20HP	63.0	105.0	10.0	20.0	63.5	69.0	37.0	30.0	85	150	2.3	
	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L-122-25HP	63.0	122.0	13.0	25.0	70.0	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1	
C8	25 x 25	3	5	C8-ASHR/L-122-25HP	80.0	122.0	15.0	25.0	80.0	86.0	46.0	40.0	103	150	4.3	

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

N = Neutra



G1

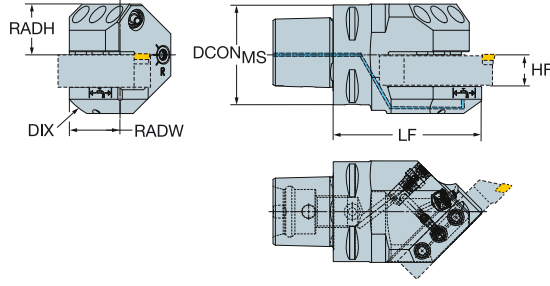


H36



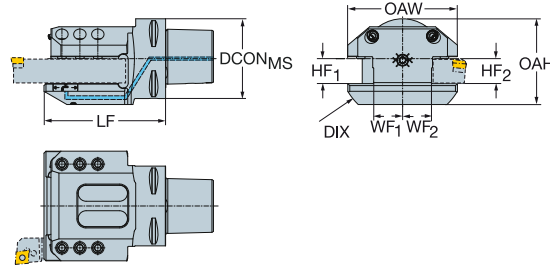
H5

Coromant Capto® per adattatore a stelo rettangolare



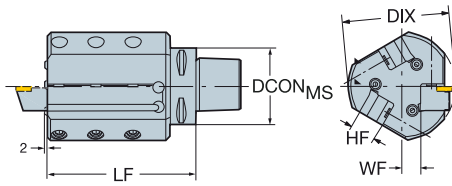
C

Dimensioni, millimetri													BAR	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX		
C5	20 x 20	3	6	C5-ASHR/L45-085-20HP	50.0	85.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	1.6
C6	20 x 20	3	6	C6-ASHR/L45-095-20HP	63.0	95.0	20.0	64.0	69.0	37.0	32.0	85	150	2.2
	25 x 25	3	6	C6-ASHR/L45-114-25HP	63.0	114.0	25.0	72.0	78.0	46.0	36.0	100	150	2.8



E

Dimensioni, millimetri															BAR	KG		
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF ₁	LF ₂	WF ₁	WF ₂	HF ₁	HF ₂	OAW	OAH	RADH			RADW	DIX
C6	25 x 25	3	6	C6-ASHS-122-25HP	63.0	122.0	122.0	20.0	20.0	25.0	25.0	90.0	78.0	46.0	45.0	114	150	4.1
C8	25 x 25	3	6	C8-ASHS-122-25HP	80.0	122.0	122.0	30.0	30.0	25.0	25.0	110.0	78.0	46.0	55.0	128	150	4.7



G

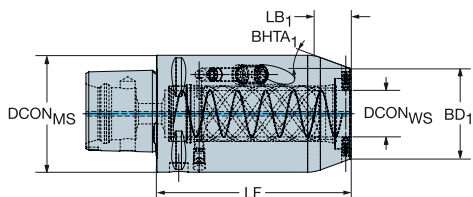
Dimensioni, millimetri											BAR	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	HF	DIX			
C5	20 x 20	3	5	C5-ASHR3-36123-20	50.0	123.0	16.0	20.0	90	80	3.6	
C6	20 x 20	3	5	C6-ASHR/L3-36125-20	63.0	125.0	16.0	20.0	90	80	3.9	

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro

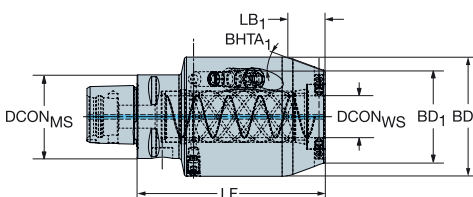


Coromant Capto® per CoroChuck™ 935



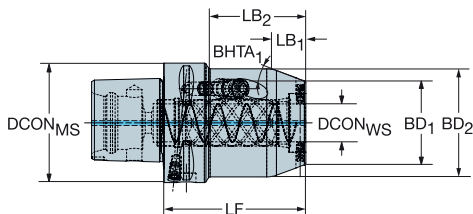
Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BHTA ₁	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	935-C6-EF25-105	63.0	25.0	100	105.0	20.0	48.4	20°	80	10.00	2.28



Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁	BAR	NM	KG
C4	20	3	1	935-C4-EF20-090	40.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.32
C5	20	3	1	935-C5-EF20-090	50.0	20.0	80	90.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.52
	25	3	1	935-C5-EF25-110	50.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.08



Dimensioni, millimetri

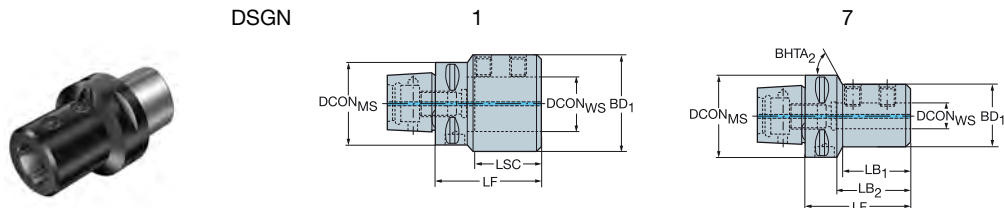
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁	BAR	NM	KG
C6	20	3	1	935-C6-EF20-075	63.0	20.0	80	75.0	18.0	51.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.55
C8	20	3	1	935-C8-EF20-075	80.0	20.0	80	75.0	18.0	41.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	2.41
	25	3	1	935-C8-EF25-090	80.0	25.0	100	90.0	20.0	56.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.74

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



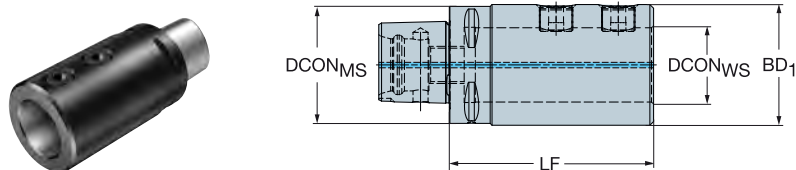
Coromant Capto® per adattatore a stelo cilindrico

Attacco cilindrico con piano parallelo secondo ISO 9766



											Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₂	BAR	NM	KG	
C3	20	3	1	1	C3-391.27-20 060	32.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.46	
	25	3	1	1	C3-391.27-25 080	32.0	25.0	57	80.0	80.0			45.0				20	20.00	0.70	
C4	20	3	1	1	C4-391.27-20 060	40.0	20.0	51	60.0	60.0			40.0				20	12.00	0.55	
	25	3	1	1	C4-391.27-25 077	40.0	25.0	57	77.0	77.0			45.0				20	20.00	0.75	
	32	3	1	1	C4-391.27-32 088	40.0	32.0	61	88.0	88.0			52.0				20	30.00	0.99	
C5	20	3	1	7	C5-391.27-20 060	50.0	20.0	51	60.0	37.7	40.0	60.0	40.0	40.0	50.0	65°	20	12.00	0.74	
	25	3	1	7	C5-391.27-25 071	50.0	25.0	57	71.0	46.7	51.0	71.0	45.0	45.0	50.0	30°	20	20.00	0.46	
	32	3	1	1	C5-391.27-32 075	50.0	32.0	61	75.0	75.0			52.0				20	30.00	0.97	
C6	20	3	1	1	C6-391.27-40 100	50.0	40.0	71	100.0	100.0			65.0				20	40.00	1.79	
	20	3	1	7	C6-391.27-20 070	63.0	20.0	51	70.0	43.8	48.0	70.0	40.0	40.0	63.0	70°	20	12.00	1.18	
	25	3	1	7	C6-391.27-25 070A	63.0	25.0	57	72.0	45.8	50.0	72.0	45.0	45.0	63.0	65°	20	20.00	1.23	
C6	32	3	1	7	C6-391.27-32 075	63.0	32.0	61	75.0	49.8	53.0	75.0	52.0	52.0	63.0	60°	20	30.00	1.30	
	40	3	1	1	C6-391.27-40 085	63.0	40.0	71	85.0	85.0			65.0				20	40.00	1.74	

Adattatore per manicotti lunghi Easy Fix per Silent Tools



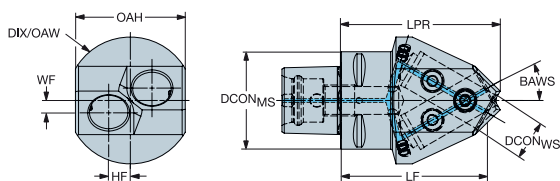
						Dimensioni, millimetri						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LF	BAR	KG		
C6	40	3	1	C6-131-00110-40	63.0	40.0	80.0	110.0	80	2.1		
C8	40	3	1	C8-131-00110-40	80.0	40.0	80.0	110.0	80	2.9		

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



Minitorretta Coromant Capto® per due barre di alesatura

BAWS 30°



				Dimensioni, millimetri											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	DIX	BAR	KG
C6	25	3	1	C6-ABB-25-2	63.0	25.0	103.1	95.0	8.0	14.0	82.0	70.4	82	80	2.5

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

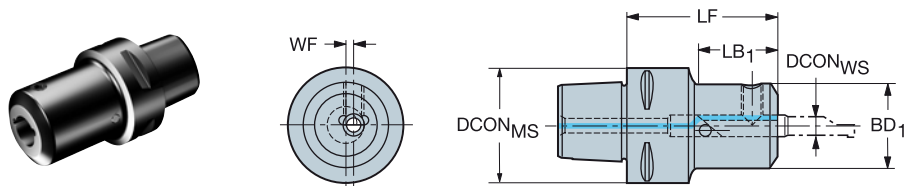


H36



H5

Coromant Capto® per adattatore CoroTurn® XS

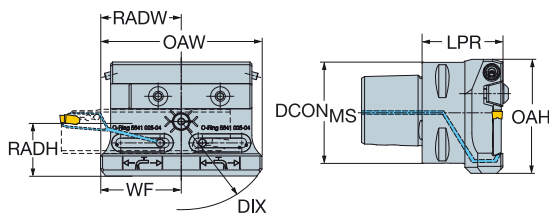


				Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	(BAR)	(NM)	(KG)
C3	4	3	1	C3-CXS-42-04	32.0	4.0	21.0	22.0	42.0	1.1	10	7.0	0.2
	5	3	1	C3-CXS-42-05	32.0	5.0	22.0	22.0	42.0	1.3	10	7.0	0.2
	6	3	1	C3-CXS-42-06	32.0	6.0	23.5	22.0	42.0	2.0	10	7.0	0.2
	7	3	1	C3-CXS-42-07	32.0	7.0	25.0	22.0	42.0	2.9	10	7.0	0.2
	10	3	1	C3-CXS-42-10	32.0	10.0	21.0	27.0	42.0	0.0	10	7.0	0.2
C4	4	3	1	C4-CXS-47-04	40.0	4.0	21.0	22.0	47.0	1.1	10	7.0	0.3
	5	3	1	C4-CXS-47-05	40.0	5.0	22.0	22.0	47.0	1.3	10	7.0	0.3
	6	3	1	C4-CXS-47-06	40.0	6.0	23.5	22.0	47.0	2.0	10	7.0	0.3
	7	3	1	C4-CXS-47-07	40.0	7.0	25.0	22.0	47.0	2.9	10	7.0	0.3
	8	3	1	C4-CXS-47-08	40.0	8.0	22.0	27.0	47.0	0.0	10	7.0	0.3
C5	4	3	1	C5-CXS-49-04	50.0	4.0	21.0	22.0	49.0	1.1	10	7.0	0.6
	5	3	1	C5-CXS-49-05	50.0	5.0	22.0	22.0	49.0	1.3	10	7.0	0.5
	6	3	1	C5-CXS-49-06	50.0	6.0	23.5	22.0	49.0	2.0	10	7.0	0.5
	7	3	1	C5-CXS-49-07	50.0	7.0	25.0	22.0	49.0	2.9	10	7.0	0.6
	C6	4	3	1	C6-CXS-95-04	63.0	4.0	21.0	22.0	95.0	1.1	10	7.0
5		3	1	C6-CXS-95-05	63.0	5.0	22.0	22.0	95.0	1.3	10	7.0	1.4
6		3	1	C6-CXS-95-06	63.0	6.0	23.5	22.0	95.0	2.0	10	7.0	1.5
7		3	1	C6-CXS-95-07	63.0	7.0	25.0	22.0	95.0	2.9	10	7.0	1.5

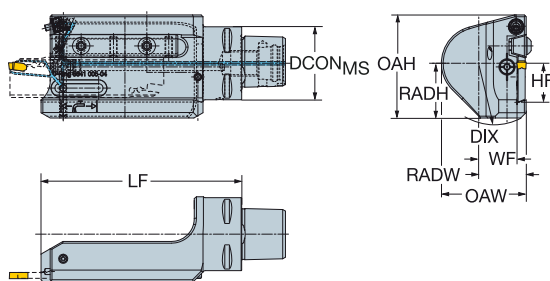
Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



Coromant Capto® per adattatore lame



					Dimensioni, millimetri															
CZC _{MS}	CZC _{MS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG			
C5	21	3	6	C5-APBA-040-21HP	50.0	40.0	35.0	40.0	21.0	80.0	56.5	30.0	40.0	96	70	10.0	0.8			
C6	25	3	6	C6-APBA-050-25HP	63.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	69.0	37.0	41.0	103	70	10.0	1.5			
C8	25	3	6	C8-APBA-050-25HP	80.0	50.0	45.0	41.0	25.0	82.0	80.0	37.0	41.0	103	70	10.0	2.3			



					Dimensioni, millimetri															
CZC _{MS}	CZC _{MS}	OHN	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG			
C4	21L		3	6	C4-APBL-122-21HP	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0			
	21R		3	6	C4-APBR-122-21HP	40.0	122.0	21.0	21.0	46.5	48.5	32.0	26.0	75	70	10	1.0			
C5	21L		3	6	C5-APBL-122-21HP	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3			
	25L	150.0	3	6	C5-APBL-150-25HP	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8			
	21R		3	6	C5-APBR-122-21HP	50.0	122.0	26.0	21.0	56.5	48.5	32.0	31.0	85	70	10	1.3			
C6	25R	150.0	3	6	C5-APBR-150-25HP	50.0	150.0	26.0	25.0	56.3	69.0	37.0	31.0	90	70	10	1.8			
	25L		3	6	C6-APBL-160-25HP	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4			
	25R		3	6	C6-APBR-160-25HP	63.0	160.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.4			
C8	25L		3	6	C8-APBL-160-25HP	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3			
	45L		3	6	C8-APBL-235-45HP	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5			
	25R		3	6	C8-APBR-160-25HP	80.0	160.0	40.5	25.0	86.0	81.0	37.0	45.5	111	70	10	3.3			
	45R		3	6	C8-APBR-235-45HP	80.0	235.0	40.5	45.0	98.5	102.5	62.0	48.0	144	70	10	6.5			
C10	45L		3	6	C10-APBL-240-45HP	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2			
	45R		3	6	C10-APBR-240-45HP	100.0	240.0	52.5	45.0	110.5	112.5	62.0	60.0	158	70	10	9.2			

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro



G1



H36



H5



Interfaccia lato macchina HSK

B

C

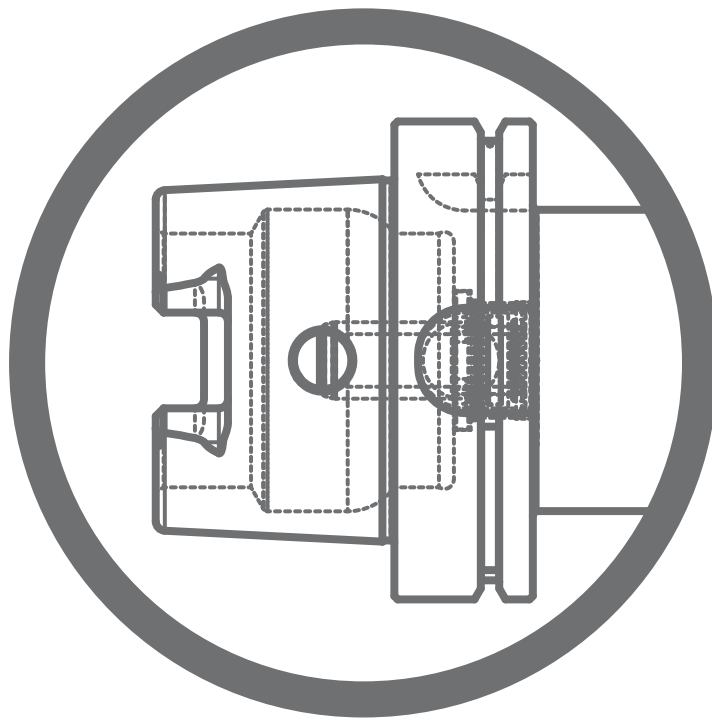
D

E

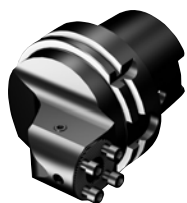
F

G

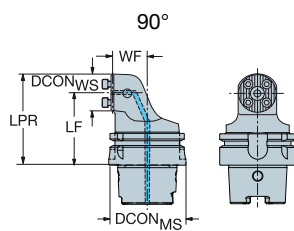
H



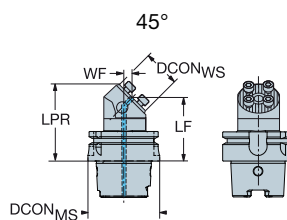
HSK per adattatore CoroTurn® SL



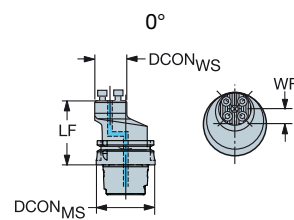
BAWS



90°



45°



0°

BAWS 90°

				Dimensioni, millimetri								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RF	63.0	32.0	76.0	60.0	31.0	70	8.8	1.1
	40	1	1	392.T63SL-40RF	63.0	40.0	85.3	65.0	31.0	70	17.0	1.4
100	40	1	1	392.T100SL-40RF	100.0	40.0	90.3	70.0	51.5	70	17.0	3.5

BAWS 45°

				Dimensioni, millimetri								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	392.T63SL-32RX-045	63.0	32.0	66.0	55.0	5.0	70	8.8	0.9
	40	1	1	392.T63SL-40RX-045	63.0	40.0	74.0	60.0	5.0	70	17.0	1.1

BAWS 0°

				Dimensioni, millimetri								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	NM	KG	
63	32	1	1	392.T63SL-32RG	63.0	32.0	67.0	15.5	150	8.8	1.0	
	40	1	1	392.T63SL-40RG	63.0	40.0	67.0	11.5	150	17.0	1.2	
100	40	1	1	392.T100SL-40RG	100.0	40.0	78.0	30.0	70	17.0	3.1	

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro



G1



H36



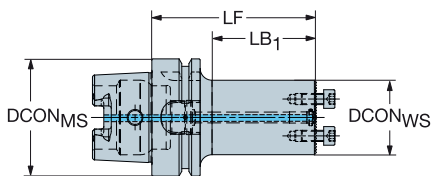
H5



H2



HSK per adattatore CoroTurn® SL

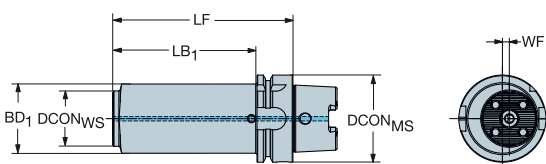


C

Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-32-SL32N 094	63.0	32.0	64.0	94.0	150	8.8	1.0
	40	1	1	HT06-40-SL40N 110	63.0	40.0	80.0	110.0	150	17.0	1.4

D



E

Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR	NM	KG
63	40	1	1	HT06-50-SL40R/L 130	63.0	40.0	50.0	100.0	130.0	5.0	150	17.0	2.2

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione

R = Destro

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

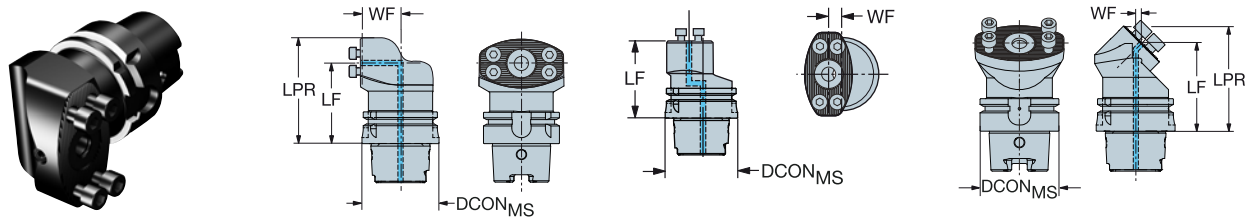
F

G

H



HSK per adattatore CoroTurn® SL70



BAWS 90°

				Dimensioni, millimetri								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RF	63.0	87.3	67.0	33.0	70.0	150	30.0	1.9
100	70	1	1	392.T100SL70RF	100.0	90.3	70.0	51.5	100.0	150	30.0	4.5

BAWS 45°

				Dimensioni, millimetri								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	OAW	BAR	NM	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RX-045	63.0	84.0	70.0	5.0	70.0	150	30.0	1.5
100	70	1	1	392.T100SL70RX-045	100.0	105.0	90.0	5.0	100.0	150	30.0	3.7

BAWS 0°

				Dimensioni, millimetri						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	BAR	NM	KG
63	70	1	1	392.T63SL70RG	63.0	70.0	11.5	150	30.0	1.4
100	70	1	1	392.T100-SL70RG	100.0	110.0	48.0	150	30.0	4.6

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro



G1



H36



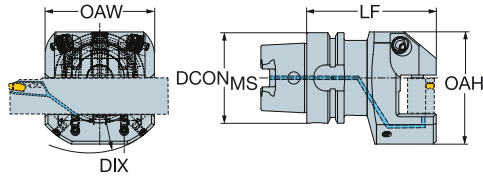
H5



H2

HSK per adattatore per steli rettangolari

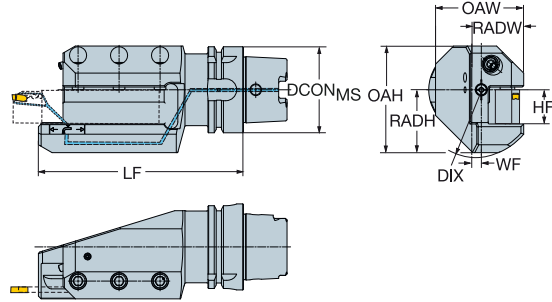
B



C

		Dimensioni, millimetri													BAR	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX		
63	25 x 25	1	6	HT06-ASHA-090-25HP	63.0	90.0	65.0	38.0	25.0	76.0	78.0	46.0	38.0	100	150	2.2
100	25 x 25	1	6	HT10-ASHA-090-25HP	100.0	90.0	65.0	38.0	25.0	99.9	99.9	46.0	38.0	103	150	4.0

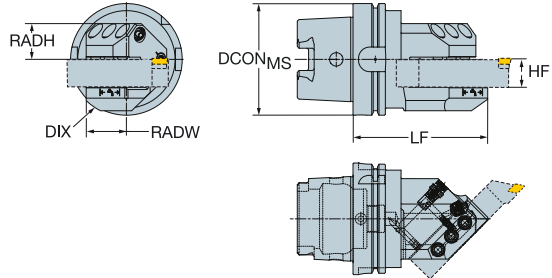
D



E

		Dimensioni, millimetri													BAR	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX			
63	25 x 25	3	6	HT06-ASHR/L-132-25HP	63.0	132.0	13.0	25.0	69.5	78.0	46.0	38.0	100	150	3.1	
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L-132-25HP	100.0	132.0	15.0	25.0	99.9	99.9	46.0	40.0	103	150	4.7	

F



G

		Dimensioni, millimetri													BAR	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX				
100	25 x 25	3	6	HT10-ASHR/L45-122-25HP	100.0	122.0	25.0	99.9	99.9	46.0	36.0	103	150	4.3		

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro

H



G1

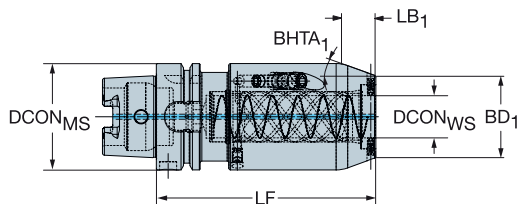


H36



H5

HSK per CoroChuck™ 935

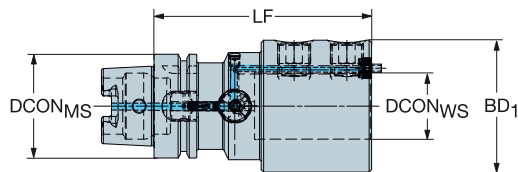


				Dimensioni, millimetri														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR	NM	KG
63	20	1	1	935-HT06-EF20-110	63.0	20.0	80	110.0	18.0	84.0	110.0	43.9	57.0	63.0	20°	80	10.00	1.95
	25	1	1	935-HT06-EF25-130	63.0	25.0	100	130.0	20.0	130.0		48.4	63.0		20°	80	10.00	2.50

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



HSK per adattatore stelo cilindrico

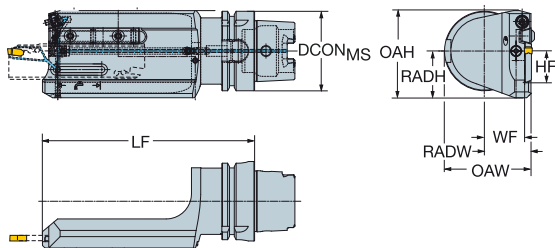


B

C

				Dimensioni, millimetri						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LF	BAR	KG
63	25	1	7	392.T63-131-124-25	63.0	25.0	63.0	124.0	80	2.6
	40	1	7	392.T63-131-132-40	63.0	40.0	80.0	132.0	80	3.3

HSK per adattatore lame



D

E

				Dimensioni, millimetri												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	RADW	DIX	BAR	NM	KG
63	25L	3	6	HT06-APBL-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5
	25R	3	6	HT06-APBR-175-25HP	63.0	175.0	32.0	25.0	69.0	69.0	37.0	37.0	100	70	10	2.5

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro

F

G

H



Interfaccia lato macchina, stelo rettangolare

B

C

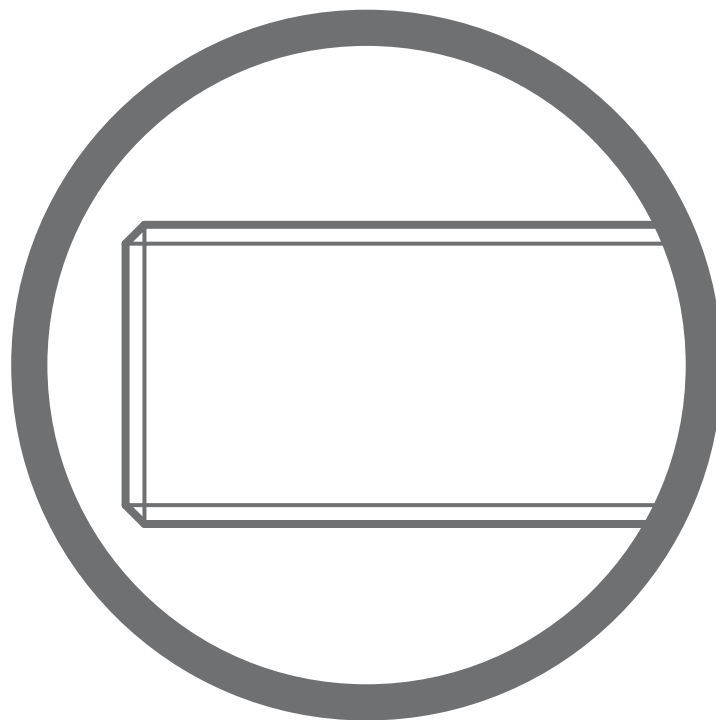
D

E

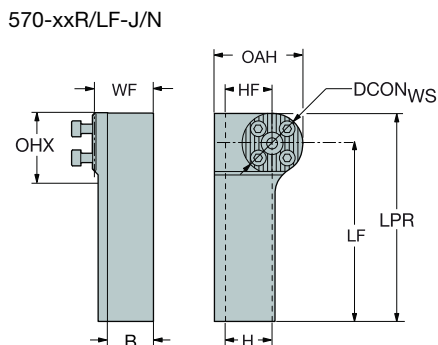
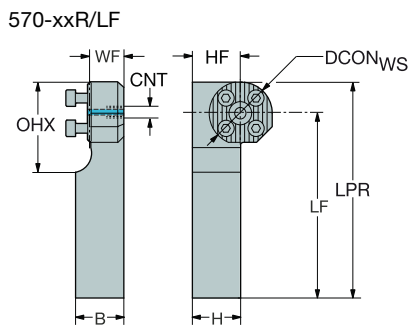
F

G

H



Stelo rettangolare per adattatore CoroTurn® SL

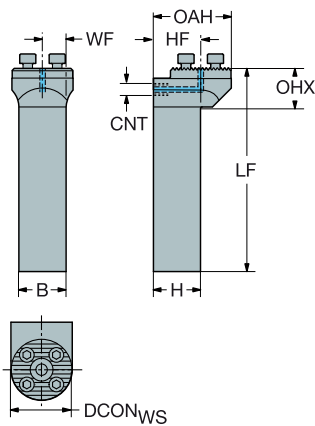
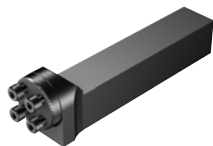


											Dimensioni, millimetri						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{WS}	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAH	CNT	BAR	NM	KG
20 x 20	32	29.0	2	1	570-32R/LF-2020	32.0	20.0	20.0	113.7	97.7	18.0	20.0		G 1/8-28	70	8.8	0.4
25 x 25	32	32.0	2	1	570-32R/LF-2525	32.0	25.0	25.0	131.7	115.7	18.0	25.0		G 1/8-28	70	8.8	0.6
					570-32R/LF-2525N	32.0	25.0	25.0	135.7	119.7	32.5	25.0	47.3			8.8	0.9
32 x 32	40	30.0	0	0	570-40R/LF-2525N	40.0	25.0	25.0	131.7	111.3	32.5	25.0	51.3			17.0	0.9
					570-32R/LF-3232	32.0	32.0	32.0	151.7	135.7	26.0	32.0		G 1/8-28	70	8.8	1.2
32 x 32	40	36.0	2	1	570-40R/LF-3232	40.0	32.0	32.0	134.0	134.0	26.0	32.0		G 1/8-28	70	17.0	1.3

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro

J o N nel codice = adattatore rinforzato con aree di supporto più grandi. Senza possibilità di refrigerante interno.



											Dimensioni, millimetri					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{WS}	B	H	LF	WF	HF	OAH	CNT	BAR	NM	KG
20 x 20	25	21.0	2	1	570-25NG-2020	25.0	20.0	20.0	111.0	10.0	20.0	32.6	G 1/8-28	80	3.7	0.4
	32	21.0	2	1	570-32NG-2020	32.0	20.0	20.0	103.0	10.0	20.0	36.2	G 1/8-28	80	8.8	0.4
25 x 25	25	21.0	2	1	570-25NG-2525	25.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	37.6	G 1/8-28	80	3.7	0.7
	32	21.0	2	1	570-32NG-2525	32.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	41.2	G 1/8-28	80	8.8	0.7
	40	25.0	2	1	570-40NG-2525	40.0	25.0	25.0	132.0	12.5	25.0	45.2	G 1/8-28	80	17.0	0.0
32 x 32	32	21.0	2	1	570-32NG-3232	32.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	48.2	G 1/8-28	80	8.8	1.2
	40	26.0	2	1	570-40NG-3232	40.0	32.0	32.0	152.0	16.0	32.0	52.2	G 1/8-28	80	17.0	1.3

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

N = Neutra



H36

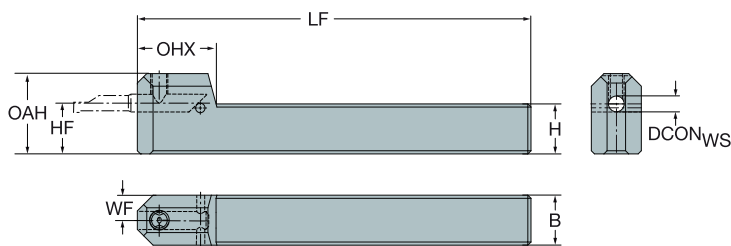


H5



H2

Stelo rettangolare per inserto CoroTurn® XS



		Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	Codice di ordinazione	DCON _{WS}	B	H	LF	WF	HF	OAH	(NM)	(KG)
12 x 12	4	19.0	CXS-1212-04FN	4.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.0	7.0	0.1
	5	25.0	CXS-1212-05FN	5.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.5	7.0	0.1
	6	26.0	CXS-1212-06FN	6.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	22.0	7.0	0.1
16 x 16	4	19.0	CXS-1616-04FN	4.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.0	7.0	0.2
	5	25.0	CXS-1616-05FN	5.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.5	7.0	0.2
	6	26.0	CXS-1616-06FN	6.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.0	7.0	0.2
	7	26.5	CXS-1616-07FN	7.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.5	7.0	0.2
20 x 20	4	19.0	CXS-2020-04FN	4.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.0	7.0	0.4
	5	25.0	CXS-2020-05FN	5.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	29.5	7.0	0.4
	6	25.5	CXS-2020-06FN	6.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.0	7.0	0.4
	7	26.5	CXS-2020-07FN	7.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	30.5	7.0	0.4
	8	32.5	CXS-2020-08FN	8.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	31.0	7.0	0.4
25 x 25	10	34.5	CXS-2020-10FN	10.0	20.0	20.0	125.0	10.0	20.0	32.0	7.0	0.4
	5	25.9	CXS-2525-05FN	5.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	34.5	7.0	0.7
	6	25.5	CXS-2525-06FN	6.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.0	7.0	0.7
	7	26.5	CXS-2525-07FN	7.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	35.5	7.0	0.7
	8	32.5	CXS-2525-08FN	8.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	36.0	7.0	0.7
	10	34.5	CXS-2525-10FN	10.0	25.0	25.0	150.0	12.5	25.0	37.0	7.0	0.7

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

N = Neutra



H36

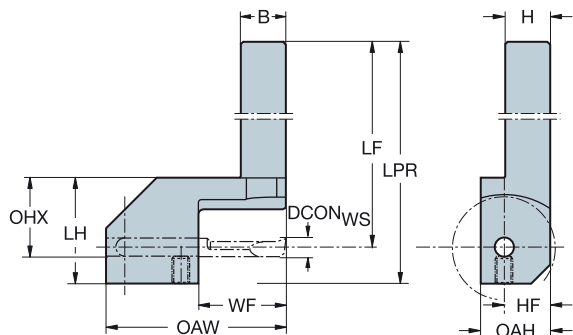


H5



B115

Stelo rettangolare per inserto CoroTurn® XS



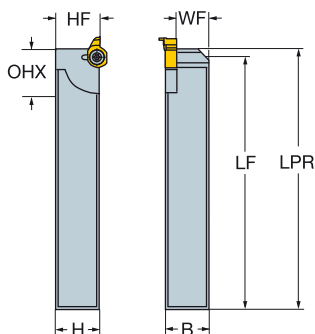
																	Dimensioni, millimetri		
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{WS}	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG
10 x 10	4	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-04R/L	4.0	10.0	10.0	99.0	89.0	18.0	10.0	36.5	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-05R/L	5.0	10.0	10.0	99.0	89.0	23.0	10.0	48.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
	6	29.0	29.0	1	2	CXS-1010-06R/L	6.0	10.0	10.0	99.0	89.0	28.0	10.0	53.0	16.0	M 5	10	7.0	0.1
12 x 12	4	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-04R/L	4.0	12.0	12.0	99.0	89.0	18.0	12.0	36.5	18.0	M 5	10	7.0	0.1
	5	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-05R/L	5.0	12.0	12.0	99.0	89.0	23.0	12.0	48.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
	6	29.0	29.0	1	2	CXS-1212-06R/L	6.0	12.0	12.0	99.0	89.0	28.0	12.0	53.0	18.0	M 5	10	7.0	0.2
16 x 16	5	29.0	34.0	1	2	CXS-1616-05R	5.0	16.0	16.0	104.0	94.0	23.0	16.0	48.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3
	6	34.0	34.0	1	2	CXS-1616-06R/L	6.0	16.0	16.0	104.0	94.0	28.0	16.0	53.0	22.0	M 5	10	7.0	0.3

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro



Stelo rettangolare per inserto CoroCut® MB



			Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	Codice di ordinazione	DCON _{WS}	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG
12 x 12	09	20.0	MBG-1212-09R/L	9.0	12.0	12.0	100.0	95.5	15.1	12.0	3.0	0.1
16 x 16	09	20.0	MBG-1616-09R/L	9.0	16.0	16.0	120.0	115.5	19.1	16.0	3.0	0.2
20 x 20	09	20.0	MBG-2020-09R/L	9.0	20.0	20.0	120.0	115.5	23.1	20.0	3.0	0.4
25 x 25	09	20.0	MBG-2525-09R/L	9.0	25.0	25.0	150.0	145.5	28.1	25.0	3.0	0.7

Il foro min. non specificato dipende dall'inserto, consultare la rispettiva pagina di ordinazione degli inserti

R = Destro, L = Sinistro

Nota: gli utensili destri usano inserti sinistri e viceversa.

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



H36



H5



B122

Interfaccia lato macchina, stelo cilindrico

B

C

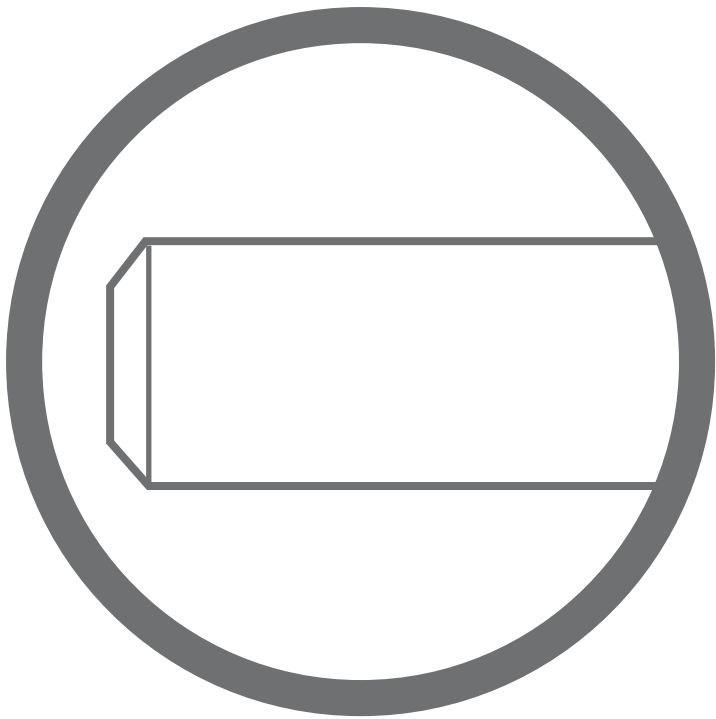
D

E

F

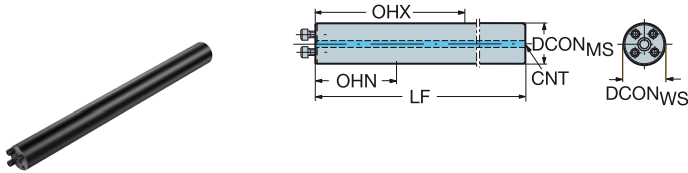
G

H



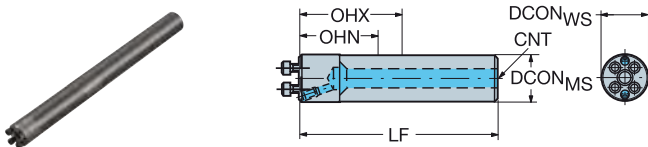
Stelo cilindrico per adattatore CoroTurn® SL

con scanalatura per manicotto EasyFix



							Dimensioni, millimetri					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	NM	KG
16	16	16.0	41.0	1	1	SL-2C 16 105	16.0	16.0	105.0	150	2.0	0.1
20	20	20.0	60.0	1	1	SL-2C 20 140	20.0	20.0	140.0	150	2.8	0.3
25	25	25.0	100.0	1	1	SL-2C 25 200	25.0	25.0	200.0	150	3.7	0.7

Stelo cilindrico in metallo duro integrale per adattatore CoroTurn® SL



con scanalatura per manicotto EasyFix

							Dimensioni, millimetri					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	NM	KG
16	16	16.0	76.0	1	3	570-2C 16 170 CR	16.0	16.0	170.0	150	2.0	0.4
20	20	20.0	100.0	1	3	570-2C 20 200 CR	20.0	20.0	200.0	150	2.8	0.8
25	25	25.0	130.0	1	3	570-2C 25 250 CR	25.0	25.0	250.0	150	3.7	1.5

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



H36



H5

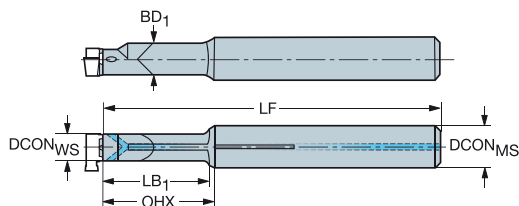


H2

Stelo cilindrico per inserto CoroCut® MB

con scanalatura per manicotto EasyFix

Stelo di metallo duro



					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	BAR	KG
12	07	24.0	1	1	MB-E12-24-07R	12.0	7.0	7.4	20.1	88.1	10	0.1
		32.0	1	1	MB-E12-32-07R	12.0	7.0	7.4	28.1	96.1	10	0.1
		48.0	1	1	MB-E12-48-07R	12.0	7.0	7.4	44.1	111.1	10	0.1
		64.0	1	3	MB-E12-64-07R	12.0	7.0	9.0	60.1	126.1	80	0.1
09	09	34.0	1	1	MB-E12-34-09R	12.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.1
		45.0	1	1	MB-E12-45-09R	12.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.1
		64.0	1	1	MB-E12-64-09R	12.0	9.0	9.5	59.7	124.7	10	0.0
16	09	34.0	1	1	MB-E16-34-09R	16.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.2
		45.0	1	1	MB-E16-45-09R	16.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.2
		64.0	1	1	MB-E16-64-09R	16.0	9.0	9.5	58.7	124.7	10	0.2
		75.0	1	3	MB-E16-75-09R	16.0	9.0	11.0	69.8	134.8	80	0.2
		11	42.0	1	1	MB-E16-42-11R	16.0	11.0	11.0	42.0	94.4	10
11	11	60.0	1	1	MB-E16-60-11R	16.0	11.0	11.0	60.0	124.4	10	0.3
		85.0	1	1	MB-E16-85-11R	16.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.4
		20	11	85.0	1	1	MB-E20-85-11R	20.0	11.0	11.0	85.0	154.4

Il foro min. non specificato dipende dall'inserto, consultare la rispettiva pagina di ordinazione degli inserti

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

H36



H5



B122

Interfaccia lato macchina, stelo cilindrico con piano di riferimento

B

C

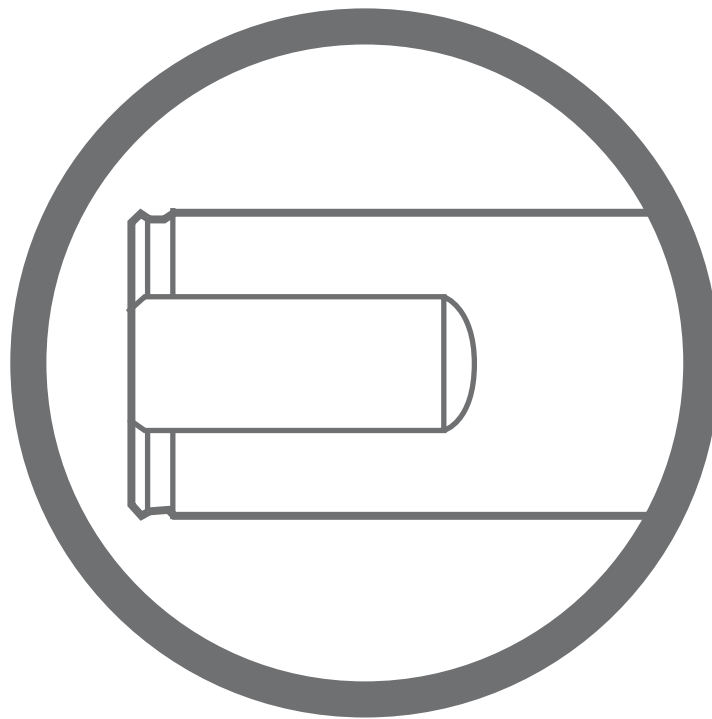
D

E

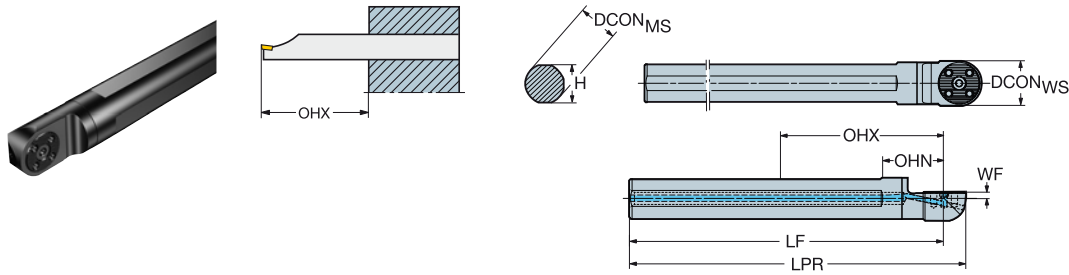
F

G

H



Stelo cilindrico con piano di riferimento per adattatore CoroTurn® SL

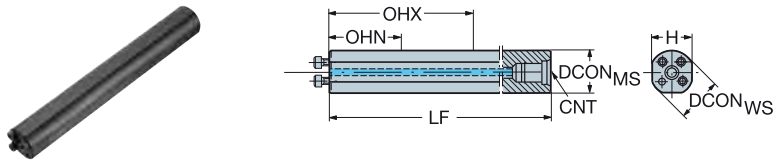


C

Barre per scanalatura frontale

							Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG	
25	32	41.0	100.0	1	1	SL-25-32NF	25.0	32.0	23.0	216.0	200.0	5.9	70	8.8	0.8	
32	32	41.0	128.0	1	1	SL-32-32NF	32.0	32.0	30.0	266.0	250.0	5.9	70	8.8	1.4	
40	32	50.0	160.0	1	1	SL-40-32NF	40.0	32.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	8.8	2.7	
40	40	50.0	160.0	1	1	SL-40-40NF	40.0	40.0	37.0	320.0	300.0	5.9	70	17.0	2.7	
50	32	50.0	200.0	1	1	SL-50-32NF	50.0	32.0	47.0	375.0	350.0	12.0	70	8.8	5.5	

D



E

							Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	
16	16	0.0	44.0	1	3	570-2C 16 105	16.0	16.0	15.0	105.0	0.0	G 1/8-28	150	2.0	0.1	
20	20	0.0	60.0	1	3	570-2C 20 140	20.0	20.0	18.0	140.0	0.0	G 1/4-19	150	2.8	0.3	
25	25	0.0	80.0	1	3	570-2C 25 200	25.0	25.0	23.0	200.0	0.0	G 1/4-19	150	3.7	0.7	
32	32	0.0	96.0	1	1	570-2C 32 218	32.0	32.0	30.0	218.0	0.0	G 3/8-19	150	8.8	1.1	
40	40	0.0	128.0	1	1	570-2C 40 283	40.0	40.0	37.0	283.0	0.0	G 1/2-14	150	17.0	2.4	
50	40	0.0	168.0	1	1	570-2C 50 368-40	50.0	40.0	47.0	368.0	5.0	G 1/2-14	150	17.0	5.2	
60	40	0.0	208.0	1	1	570-2C 60 468-40	60.0	40.0	57.0	468.0	10.0	G 1/2-14	150	17.0	9.4	

F

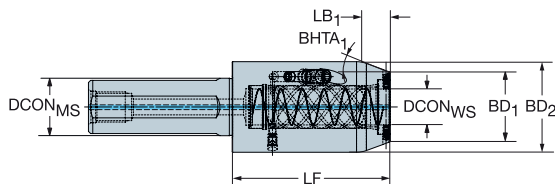
Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

G

H



Stelo cilindrico con piani di riferimento per CoroChuck™ 935



		Dimensioni, millimetri													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁	BAR	NM	KG
40	20	1	1	935-L40-EF20-070	40.0	20.0	100	70.0	18.0	43.9	57.0	20°	80	10.00	1.92
	25	1	1	935-L40-EF25-110	40.0	25.0	100	110.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	2.95
50	20	1	1	935-L50-EF20-070	50.0	20.0	120	70.0	18.0	53.9	57.0	20°	80	10.00	2.74
	25	1	1	935-L50-EF25-090	50.0	25.0	120	90.0	20.0	48.4	63.0	20°	80	10.00	3.32

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



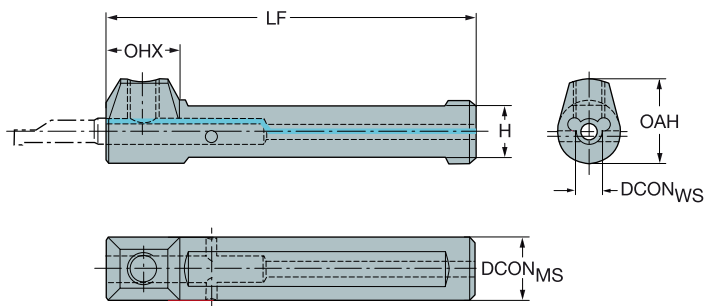
H36



H5

Stelo cilindrico con piano per inserto CoroTurn® XS

Cilindrico con due piani di riferimento



Stelo di acciaio

							Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	OAH	BAR	NM	KG		
10	4	14.0	1	1	1	CXS-A10-04	10.0	4.0	8.0	65.0	14.5	10	7.0	0.0		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A10-05	10.0	5.0	8.0	65.0	15.0	10	7.0	0.0		
12	4	14.0	1	1	1	CXS-A12-04	12.0	4.0	10.0	70.0	15.5	10	7.0	0.0		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A12-05	12.0	5.0	10.0	70.0	16.0	10	7.0	0.0		
16	6	14.0	1	1	1	CXS-A12-06	12.0	6.0	10.0	70.0	16.5	10	7.0	0.0		
	4	14.0	1	1	1	CXS-A16-04	16.0	4.0	14.0	75.0	17.5	10	7.0	0.1		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A16-05	16.0	5.0	14.0	75.0	18.0	10	7.0	0.1		
	6	14.0	1	1	1	CXS-A16-06	16.0	6.0	14.0	75.0	18.5	10	7.0	0.1		
	7	14.0	1	1	1	CXS-A16-07	16.0	7.0	14.0	75.0	19.0	10	7.0	0.1		
	8	14.0	1	1	1	CXS-A16-08	16.0	8.0	14.0	75.0	19.5	10	7.0	0.0		
20	4	14.0	1	1	1	CXS-A20-04	20.0	4.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2		
	5	14.0	1	1	1	CXS-A20-05	20.0	5.0	18.0	90.0	20.0	10	7.0	0.2		
	6	14.0	1	1	1	CXS-A20-06	20.0	6.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2		
	7	14.0	1	1	1	CXS-A20-07	20.0	7.0	18.0	90.0	22.0	10	7.0	0.2		
	8	14.0	1	1	1	CXS-A20-08	20.0	8.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.0		
25	10	14.0	1	1	1	CXS-A20-10	20.0	10.0	18.0	90.0	25.0	10	7.0	0.2		
	8	14.0	1	1	1	CXS-A25-08	25.0	8.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4		
	10	14.0	1	1	1	CXS-A25-10	25.0	10.0	23.0	110.0	25.0	10	7.0	0.4		

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

H36



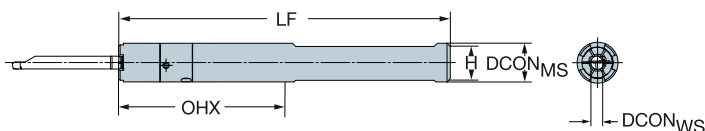
H5



B115

Stelo cilindrico con piano per inserto CoroTurn® XS

Cilindrico con due piani di riferimento



Stelo di acciaio

							Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LF	BAR	NM	KG		
12 (x 10)	4	22.0	1	3	2	CXS-A12-04-X	12.0	4.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0		
	5	23.0	1	3	2	CXS-A12-05-X	12.0	5.0	11.0	14.5	70.0	70.0	80	20.0	0.0		
16 (x 14)	4	22.0	1	3	2	CXS-A16-04-X	16.0	4.0	15.0	14.5	13.0	75.0	80	20.0	0.1		
	5	23.0	1	3	2	CXS-A16-05-X	16.0	5.0	15.0	14.5	14.0	75.0	80	20.0	0.1		
	6	26.5	1	3	2	CXS-A16-06-X	16.0	6.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1		
25	7	26.5	1	3	2	CXS-A16-07-X	16.0	7.0	15.0	16.5	75.0	75.0	80	20.0	0.1		
	4	24.0	1	3	2	CXS-A25-04-X	25.0	4.0	24.0	14.5	13.0	110.0	80	20.0	0.3		
	5	25.0	1	3	2	CXS-A25-05-X	25.0	5.0	24.0	14.5	14.0	110.0	80	20.0	0.3		
	6	26.5	1	3	2	CXS-A25-06-X	25.0	6.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3		
	7	26.0	1	3	2	CXS-A25-07-X	25.0	7.0	24.0	16.5	17.5	110.0	80	20.0	0.3		

Stelo di metallo duro

							Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR	NM	KG	
12 (x 10)	4	53.0	1	3		CXS-E12-04-X	12.0	4.0	11.0	103.0	80	8.0	0.1	
	5	58.0	1	3		CXS-E12-05-X	12.0	5.0	24.0	108.0	80	8.0	0.2	

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



H36

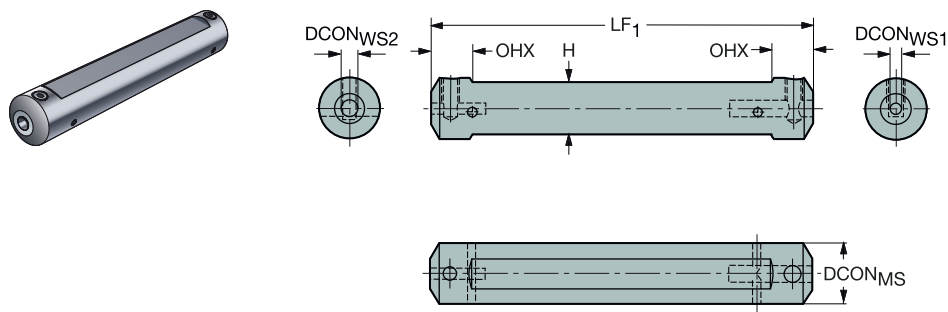


H5



B115

Stelo cilindrico con piano di riferimento per inserto a doppia estremità CoroTurn® XS



C

					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	BAR	NM	KG
20	6	15.0	1	1	CXS-A20-04-06	20.0	6.0	18.0	140.0	10	7	0.3

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

D

E

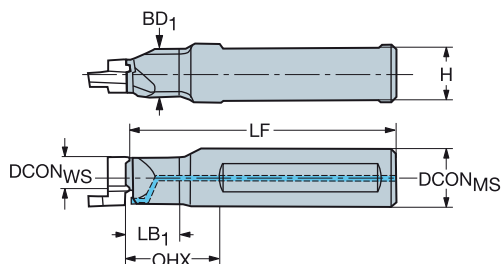
F

G

H

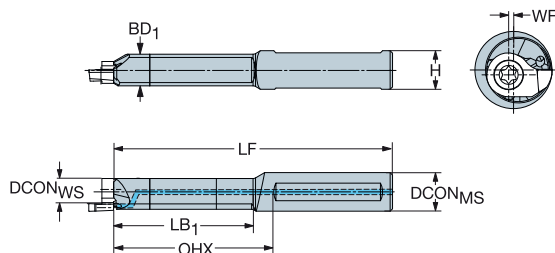


Stelo cilindrico con piano per inserto CoroCut® MB



Stelo di acciaio

					Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LF	BAR	KG	
16	09	15.7	1	1	MB-A16-05-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	16.0	5.3	64.7	80	0.1	
		20.0	1	1	MB-A16-20-09R/L-HP	16.0	9.0	14.0	9.0	20.0	74.7	80	0.1	
20	11	5.6	1	1	MB-A20-05-11R/L-HP	20.0	11.0	18.0	11.0	5.6	79.4	80	0.2	



Stelo di metallo duro

					Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR	KG
12	07	27.0	1	3	MB-E12-24-07	12.0	7.0	10.0	7.4	20.1	87.9	0.0	10	0.0
		35.0	1	3	MB-E12-32-07	12.0	7.0	10.0	7.4	28.1	96.1	0.0	10	0.1
		50.0	1	3	MB-E12-48-07	12.0	7.0	10.0	7.4	44.1	111.1	0.0	10	0.2
09		34.0	1	3	MB-E12-34-09	12.0	9.0	10.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.1
		45.0	1	3	MB-E12-45-09	12.0	9.0	10.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.1
		64.0	1	3	MB-E12-64-09	12.0	9.0	10.0	9.5	59.7	124.7	0.0	10	0.1
		45.0	1	3	MB-E16-45-09	16.0	9.0	14.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.2
16	09	64.0	1	3	MB-E16-64-09	16.0	9.0	14.0	9.5	58.7	124.7	0.0	10	0.2
		42.0	1	3	MB-E16R/L-42-09	16.0	9.0	15.0	13.0	36.7	94.8	1.0	80	0.2
		60.0	1	3	MB-E16R/L-60-09	16.0	9.0	15.0	13.0	56.7	114.8	1.0	80	0.1

Il foro min. non specificato dipende dall'inserto, consultare la rispettiva pagina di ordinazione degli inserti
 Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro



Disposizione fori interfaccia lato macchina e CoroTurn® SL

B

C

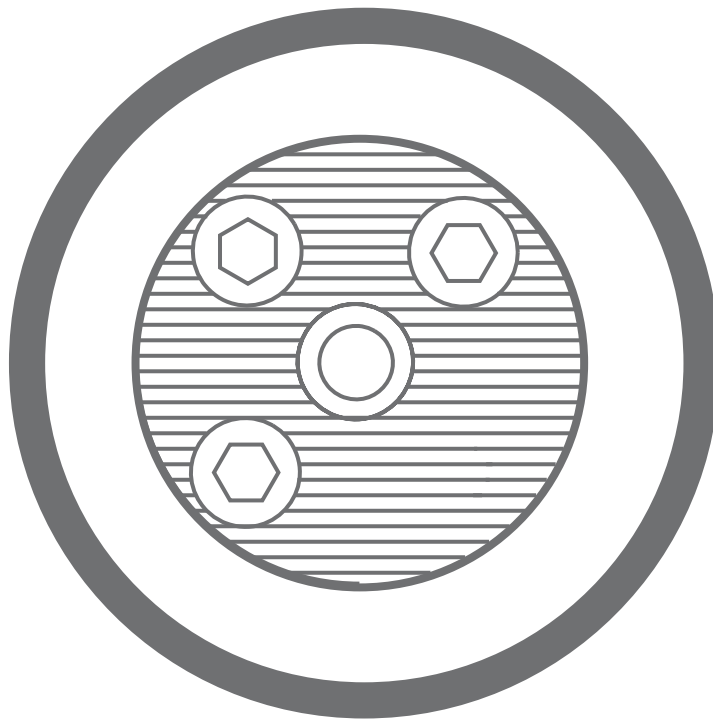
D

E

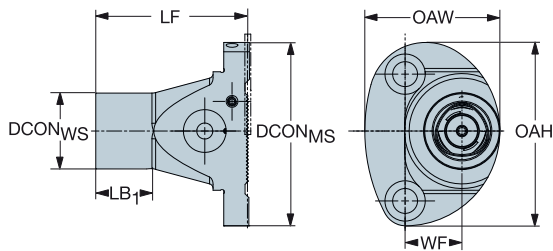
F

G

H



CoroTurn® SL per adattatore Coromant Capto® con Quick Change



				Dimensioni, millimetri											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LB ₁	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
80	C3	1	1	C3-QC-SL80-R	80.0	32.0	37.5	24.5	64.0	24.0	57.0	77.4	150	35.0	0.5
100	C3	1	1	C3-QC-SL100-R	100.0	32.0	37.5	24.5	64.0	34.0	80.0	76.5	150	35.0	0.7

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com

R = Destro

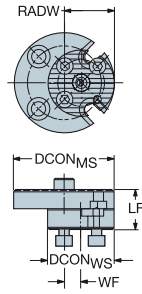
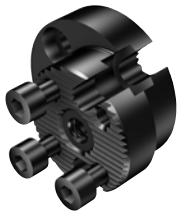


H36



H5

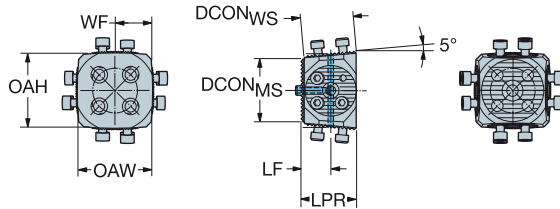
Adattatore di riduzione CoroTurn® SL



Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	OAW	RADW	NM	KG
40	32	1	1	570-40 22-32	40.0	32.0	50.0	22.0	22.0	8.0	44.0	24.0	8.8	0.2
50	32	1	1	570-50 23-32	50.0	32.0	50.0	11.4	23.0	9.0	50.0	25.0	8.8	0.2
	40	1	1	570-50 23-40	50.0	40.0	50.0	11.4	23.0	10.0	55.0	30.0	17.0	0.2
60	40	1	1	570-60 23-40	60.0	40.0	60.0	11.4	23.0	10.0	60.0	30.0	17.0	0.4

Minitorretta per quattro testine CoroTurn® SL



Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
40	32	1	1	570-4-32-40-050-RA	40.0	32.0	34.5	18.0	23.0	49.3	49.3	20	8.8	0.4

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

H36

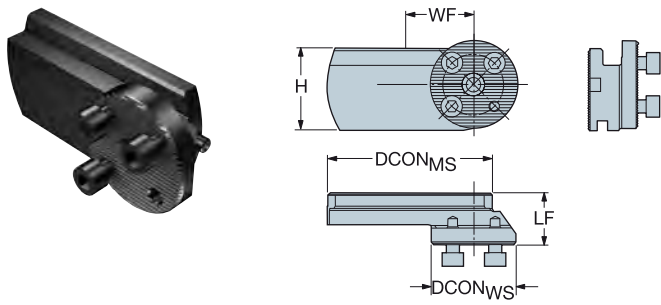


H5

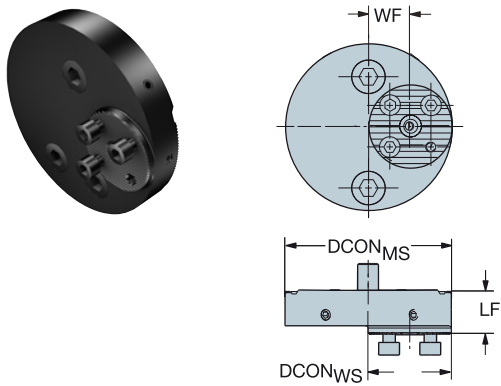


H2

Cambio rapido CoroTurn® SL per adattatore CoroTurn® SL



		Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	WF	HF	NM	KG	
80	40	570-80 23-40R/L	80.0	40.0	37.5	23.0	70.0	20.0	17.0	0.3	



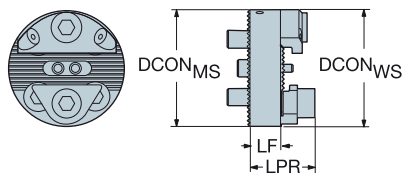
		Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	H	LF	WF	BAR	NM	KG
80	40	1	1	570-80 20 20-40R	80.0	40.0	37.5	20.0	20.0	80	17.0	0.8
100	40	1	1	570-100 20 30-40R	100.0	40.0	37.5	20.0	30.0	80	17.0	1.1

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

R = Destro, L = Sinistro



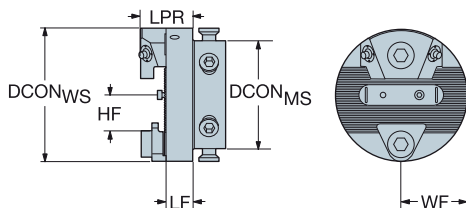
CoroTurn® SL per adattatore a cambio rapido CoroTurn® SL



Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	BAR	KG
32	32	1	2	SL-32 11-32-QC	32.0	32.0	19.5	11.0	70	0.1
40	32	1	2	SL-40 12-32-QC	40.0	32.0	21.8	12.0	70	0.1

570-80 per adattatore a cambio rapido CoroTurn® SL

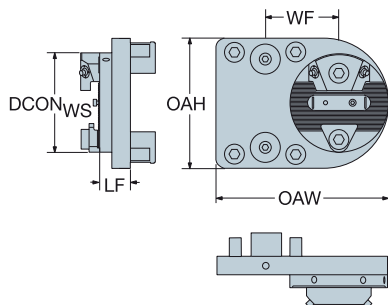


Conversione da accoppiamento -580 a CoroTurn® SL con cambio rapido

Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LPR	LF	BAR	NM	KG
80	80	1	2	570-80 17-580-80	65.0	80.0	32.5	17.0	80	50.0	1.1

Dima di posizionamento fori per adattatore CoroTurn® SL



L'adattatore è compatibile con tutte le barre di alesatura con diametro superiore a 200 mm

Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{WS}	B	H	LF	WF	OAW	OAH	BAR	NM	KG
122 x 105	80	1	1	570-80 200R	80.0	122.0	105.0	25.0	59.5	139.0	104.0	80	50.0	2.3

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



H36

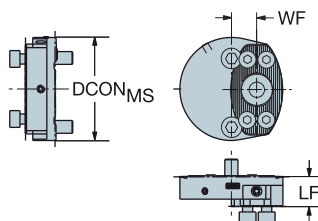


H5

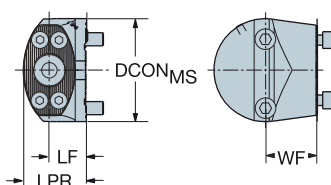
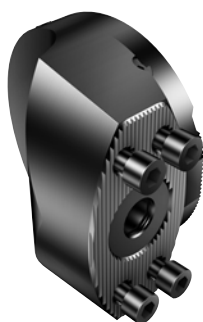


H2

Cambio rapido CoroTurn® SL per adattatore CoroTurn® SL70



					Dimensioni, millimetri						
CZC _{MS}	CZC _{MS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LF	WF	BAR	NM	KG
80	70	1	1	SL70-80 23-RG	80.0	37.5	23.0	20.0	80	30.0	1.0



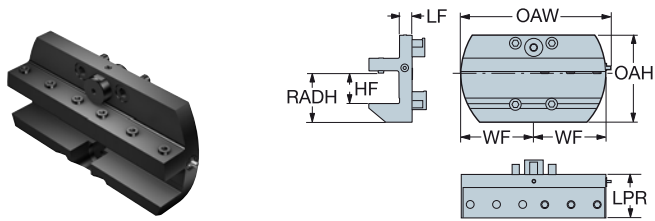
					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{MS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF	BAR	NM	KG
80	70	1	1	SL70-80 40-RF	80.0	37.5	48.0	28.0	40.0	70	30.0	1.3

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



CoroTurn® SL per adattatore a stelo rettangolare

B

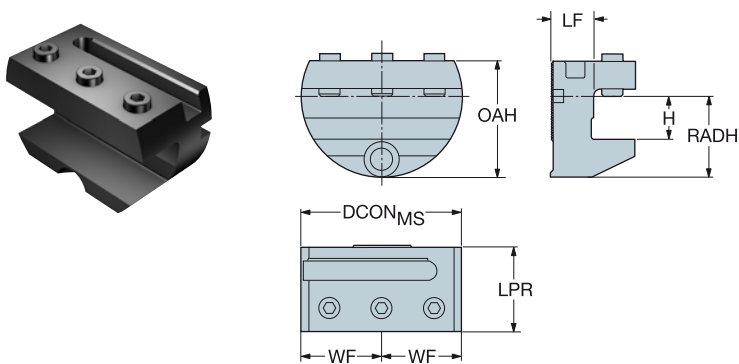


C

				Dimensioni, millimetri											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADH	(BAR)	(KG)
122 x 105	32 x 32	1	2	570-200 3232-M	122.0	105.0	55.0	23.0	97.4	32.0	205.0	115.0	60.0	80	8.6

D

Cambio rapido CoroTurn® SL per adattatore a stelo rettangolare



E

				Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Codice di ordinazione		DCON _{MS}	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	(KG)		
80	20 x 20	570-80 20 2020R		80.0	37.5	40.0	20.0	38.5	20.0	77.0	56.0	0.7		

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

G

H



Silent Tools®

Adattatori con meccanismo antivibrante

Applicazione

- Tornitura, filettatura e scanalatura
- Nelle operazioni con lunghe sporgenze (3-14xD) o tendenza alle vibrazioni

Minimizzazione delle vibrazioni con sporgenze superiori a 3xD

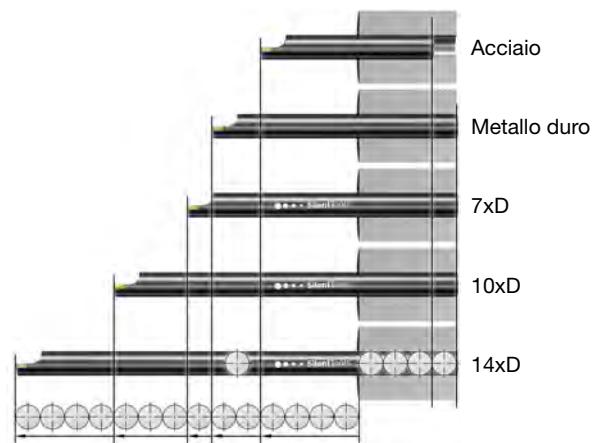
Gli adattatori Silent Tools consentono di ridurre le vibrazioni grazie a un dispositivo antivibrante posto all'interno dell'utensile, mantenendo una buona produttività e tolleranze strette anche con sporgenze elevate.



● ● ● ● SilentTools®

Tornitura

Gli adattatori e le barre di alesatura antivibranti Silent Tools consentono di ottenere una buona produttività e tolleranze strette anche con sporgenze elevate degli utensili, oltre 3 volte il diametro della barra. Le barre di alesatura antivibranti Silent Tools consentono di lavorare con sporgenze di 10 volte superiori al diametro della barra mentre le barre antivibranti rinforzate in metallo duro arrivano anche a 14 volte il diametro della barra.



Possibile combinazione con le testine di taglio CoroTurn SL per soluzioni personalizzate di tornitura, filettatura e scanalatura

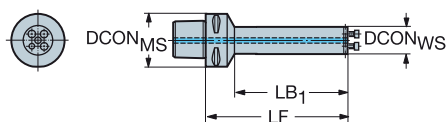


Il sistema di smorzamento comprende una massa pesante supportata da elementi a molla in gomma



E5

Coromant Capto® per adattatore antivibrante CoroTurn® SL



●●● SilentTools®

				Dimensioni, millimetri								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG	
C3	16	3	3	C3-570-3C 16 082	32.0	16.0	63.4	82.0	70	2.0	0.2	
	20	3	3	C3-570-3C 20 101	32.0	20.0	82.9	101.0	70	2.8	0.3	
	25	3	3	C3-570-3C 25 125	32.0	25.0	107.6	125.0	70	3.7	0.6	
		3	3	C3-570-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8	
	32	3	1	C3-SL-3C 25 125	32.0	25.0	106.8	125.0	70	3.7	0.6	
		3	1	C3-SL-3C 25 180	32.0	25.0	161.8	180.0	70	3.7	0.8	
C4	16	3	3	C4-570-3C 16 088	40.0	16.0	63.3	88.0	70	2.0	0.4	
	20	3	3	C4-570-3C 20 107	40.0	20.0	82.8	107.0	70	2.8	0.5	
D	25	3	3	C4-570-3C 25 132	40.0	25.0	108.5	132.0	70	3.7	0.8	
		3	3	C4-570-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	0.9	
	32	3	1	C4-SL-3C 25 132	40.0	25.0	107.7	132.0	70	3.7	0.8	
		3	1	C4-SL-3C 25 180	40.0	25.0	155.7	180.0	70	3.7	1.0	
	40	3	1	C4-570-3C 32 154	40.0	32.0	131.4	154.0	70	8.8	0.0	
		3	1	C4-570-3C 32 224	40.0	32.0	200.6	224.0	70	8.8	2.0	
E	C5	16	3	3	C5-570-3C 16 085	50.0	16.0	58.5	85.0	70	2.0	0.5
		20	3	3	C5-570-3C 20 109	50.0	20.0	83.5	109.0	70	2.8	0.7
	25	3	3	C5-570-3C 25 133	50.0	25.0	107.7	133.0	70	3.7	1.0	
		3	3	C5-570-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2	
	32	3	3	C5-570-3C 25 230	50.0	25.0	201.0	230.0	70	3.7	1.4	
		3	1	C5-SL-3C 25 133	50.0	25.0	106.6	133.0	70	3.7	1.0	
F	C6	16	3	1	C5-SL-3C 25 180	50.0	25.0	154.3	180.0	70	3.7	1.2
			3	1	C5-SL-3C 25 230	50.0	25.0	200.5	230.0	70	3.7	1.4
	20	3	1	C5-570-3C 32 154	50.0	32.0	129.6	154.0	70	8.8	1.4	
		3	1	C5-570-3C 32 224	50.0	32.0	199.3	224.0	70	8.8	1.8	
	32	3	1	C5-570-3C 32 288	50.0	32.0	261.0	288.0	70	8.8	2.4	
		3	1	C5-570-3C 40 194	50.0	40.0	170.7	194.0	70	17.0	2.2	
G	C8	25	3	1	C5-570-3C 40 288	50.0	40.0	263.4	288.0	70	17.0	3.6
			3	1	C5-570-3C 40 368	50.0	40.0	344.5	368.0	70	17.0	4.2
	32	3	3	C6-570-3C 16 088	63.0	16.0	58.5	88.0	70	2.0	1.0	
		3	3	C6-570-3C 20 108	63.0	20.0	78.5	108.0	70	2.8	1.0	
	40	3	3	C6-570-3C 25 132	63.0	25.0	103.0	132.0	70	3.7	1.5	
		3	3	C6-570-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.6	
H	C8	25	3	3	C6-570-3C 25 230	63.0	25.0	197.0	230.0	70	3.7	1.7
			3	1	C6-SL-3C 25 132	63.0	25.0	101.9	132.0	70	3.7	1.3
	32	3	1	C6-SL-3C 25 180	63.0	25.0	146.8	180.0	70	3.7	1.5	
		3	1	C6-SL-3C 25 230	63.0	25.0	196.8	230.0	70	3.7	1.8	
	40	3	1	C6-570-3C 32 159	63.0	32.0	129.8	159.0	70	8.8	1.8	
		3	1	C6-570-3C 32 224	63.0	32.0	191.7	224.0	70	8.8	2.2	

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione

CXSC=3 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante assiale

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



E5



G1



H36

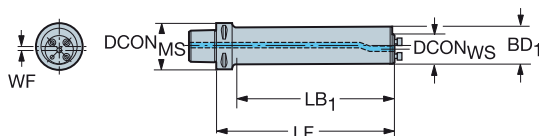


H5



H2

Coromant Capto® per adattatore antivibrante CoroTurn® SL



●●● SilentTools®

				Dimensioni, millimetri										BAR	NM	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF						
C5	40	3	1	C5-570-3C 50 223-40R/L	50.0	40.0	50.0	223.0	223.0	5.0	70	17.0	3.6			
		3	1	C5-570-3C 50 368-40R/L	50.0	40.0	50.0	368.0	368.0	5.0	70	17.0	6.0			
		3	1	C5-570-3C 50 468-40R/L	50.0	40.0	50.0	468.0	468.0	5.0	70	17.0	7.7			
C6	40	3	1	C6-570-3C 50 247-40R/L	63.0	40.0	50.0	222.0	247.0	5.0	70	17.0	4.2			
		3	1	C6-570-3C 50 368-40R/L	63.0	40.0	50.0	341.2	368.0	5.0	70	17.0	6.0			
		3	1	C6-570-3C 50 468-40R/L	63.0	40.0	50.0	440.0	468.0	5.0	70	17.0	7.4			
		3	1	C6-570-3C 60 295-40R/L	63.0	40.0	60.0	273.0	295.0	10.0	70	17.0	6.8			
		3	1	C6-570-3C 60 448-40R/L	63.0	40.0	60.0	424.8	448.0	10.0	70	17.0	11.0			
C8	40	3	1	C6-570-3C 60 568-40R/L	63.0	40.0	60.0	545.0	568.0	10.0	70	17.0	12.2			
		3	1	C8-570-3C 50 297-40R/L	80.0	40.0	50.0	261.0	297.0	5.0	70	17.0	5.8			
		3	1	C8-570-3C 50 368-40R/L	80.0	40.0	50.0	330.9	368.0	5.0	70	17.0	7.5			
		3	1	C8-570-3C 50 468-40R/L	80.0	40.0	50.0	434.0	468.0	5.0	70	17.0	8.3			
		3	1	C8-570-3C 60 355-40R/L	80.0	40.0	60.0	320.3	355.0	10.0	70	17.0	8.9			
		3	1	C8-570-3C 60 448-40R/L	80.0	40.0	60.0	409.2	448.0	10.0	70	17.0	11.8			
		3	1	C8-570-3C 60 568-40R/L	80.0	40.0	60.0	531.3	568.0	10.0	70	17.0	13.0			

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione

R = Destro, L = Sinistro

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



E5



G1



H36



H5



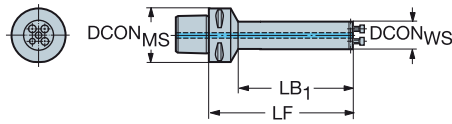
H2



Coromant Capto® per adattatore antivibrante CoroTurn® SL

Per operazioni di filettatura e scanalatura

B

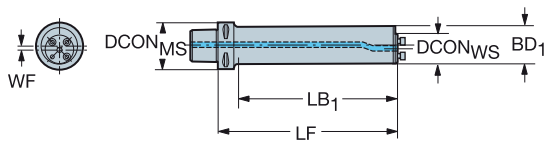


●●● SilentTools®

C

					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
C4	40	120.0	3	1	C4-570-4C 40 120	40.0	40.0	120.0	120.0	70	17.0	1.4
C5	40	120.0	3	1	C5-570-4C 40 120	50.0	40.0	98.0	120.0	70	17.0	1.6
C6	40	94.0	3	1	C6-570-4C 40 120	63.0	40.0	94.0	120.0	70	17.0	1.9

D



●●● SilentTools®

E

					Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR	NM	KG
C5	40	150.0	3	1	C5-570-4C 50 150-40R/L	50.0	40.0	50.0	150.0	150.0	5.0	70	17.0	2.5
C6	40	150.0	3	1	C6-570-4C 50 150-40R/L	63.0	40.0	50.0	122.0	150.0	5.0	70	17.0	2.8
		180.0	3	1	C6-570-4C 60 180-40R/L	63.0	40.0	60.0	157.0	180.0	10.0	70	17.0	4.1
C8	40	147.0	3	1	C8-570-4C 60 180-40R/L	80.0	40.0	60.0	147.0	180.0	10.0	70	17.0	4.9

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione

R = Destro, L = Sinistro

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

F

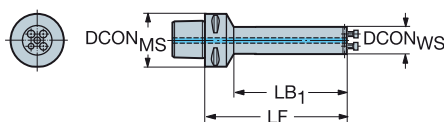
G

H



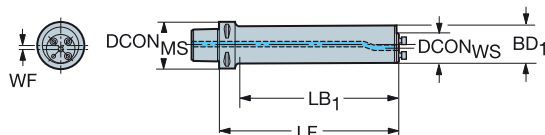
Coromant Capto® per adattatore antivibrante CoroTurn® SL

Barra di alesatura rinforzata con metallo duro



●●●● SilentTools®

				Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
C6	25	3	1	C6-SL-3C 25 280 CR-M	63.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7	2.0
		3	3	C6-SL3C25280CR	63.0	25.0	245.0	280.0	70	3.7	2.0
	32	3	1	C6-SL3C32352CR	63.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	3.5
C8	40	3	1	C6-SL3C40448CR	63.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	5.5
		25	3	1	C8-SL-3C 25 280 CR-M	80.0	25.0	248.2	280.0	70	3.7
	32	3	1	C8-SL3C32352CR	80.0	32.0	317.0	352.0	70	8.8	4.5
40	3	1		C8-SL3C40448CR	80.0	40.0	416.0	448.0	70	17.0	6.5



●●●● SilentTools®

				Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-SL3C50568CR-40R/L	80.0	40.0	50.0	528.0	568.0	5.0	70	17.0	11.0
		3	1	C8-SL3C60688CR-40R/L	80.0	40.0	60.0	648.0	688.0	10.0	70	17.0	17.7

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione
 CXSC=3 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante assiale

R = Destro, L = Sinistro

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



E5



G1



H36



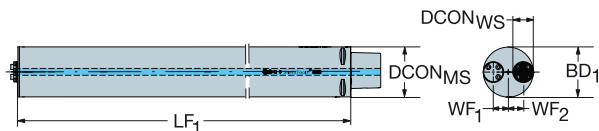
H5



H2



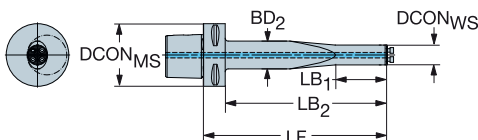
Coromant Capto® per adattatore antivibrante CoroTurn® SL



●●●● SilentTools®

Barra di alesatura per due testine CoroTurn® SL

					Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF ₁	LF ₂	WF ₁	WF ₂	BAR	NM	KG
C8	40	3	1	C8-570-3C 80 608-40-2	80.0	40.0	80.0	608.0	608.0	608.0	20.0	20.0	70	17.0	20.6
		3	1	C8-570-3C80365-40-2	80.0	40.0	80.0	365.0	365.0	365.0	20.0	20.0	70	17.0	13.1
C10	40	3	1	C10-SL3C100968-40-2	100.0	40.0	100.0	968.0	968.0	968.0	30.0	30.0	70	17.0	58.0
		3	1	C10-SL3C80768-40-2	100.0	40.0	80.0	729.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	29.5
C8	40	3	1	C8-570-3C80768-40-2	80.0	40.0	80.0	768.0	768.0	768.0	20.0	20.0	70	17.0	28.2



●●●● SilentTools®

Barra di alesatura ellittica

					Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG			
C6	16	133.0	3	1	C6-SL-D 23E 133-16	63.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	1.0			
		185.0	3	1	C6-SL-D 28E 185-20	63.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	1.2			
		255.0	3	1	C6-SL-D 35E 230-25	63.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	1.9			
		313.0	3	1	C6-SL-D 45E 313-32	63.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	3.6			
		393.0	3	1	C6-SL-D 56E 393-40	63.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	5.7			
C8	16	133.0	3	1	C8-SL-D 23E 133-16	80.0	16.0	46.0	133.0	70	2.0	2.2			
		185.0	3	1	C8-SL-D 28E 185-20	80.0	20.0	52.0	185.0	70	2.8	2.4			
		230.0	3	1	C8-SL-D 35E 230-25	80.0	25.0	64.0	230.0	70	3.7	3.2			
		313.0	3	1	C8-SL-D 45E 313-32	80.0	32.0	102.0	313.0	70	8.8	4.2			
		393.0	3	1	C8-SL-D 56E 393-40	80.0	40.0	124.0	393.0	70	17.0	6.6			

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



E5



G1



H36

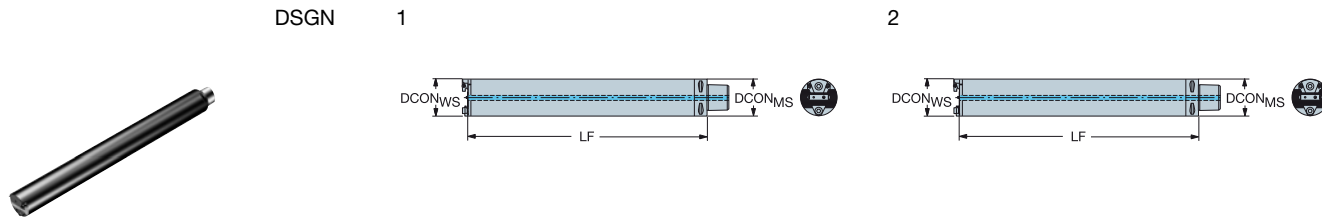


H5



H2

Coromant Capto® per adattatore antivibrante a cambio rapido CoroTurn® SL



●●● SilentTools®

					Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
C6	80	3	1	1	C6-570-3C 80 355	63.0	80.0	355.0	355.0	70	50.0	12.0
C8	80	3	1	1	C8-570-3C 80 475	80.0	80.0	475.0	475.0	70	50.0	17.1
C10	100/80	3	1	1	C10-570-3C100955-80	100.0	100.0	955.0	955.0	70	50.0	55.8
	80	3	1	2	C10-570-3C80755-80	100.0	80.0	714.0	755.0	70	50.0	29.0

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



E5



G1



H36



H5



H2



Interfaccia lato macchina HSK

B

C

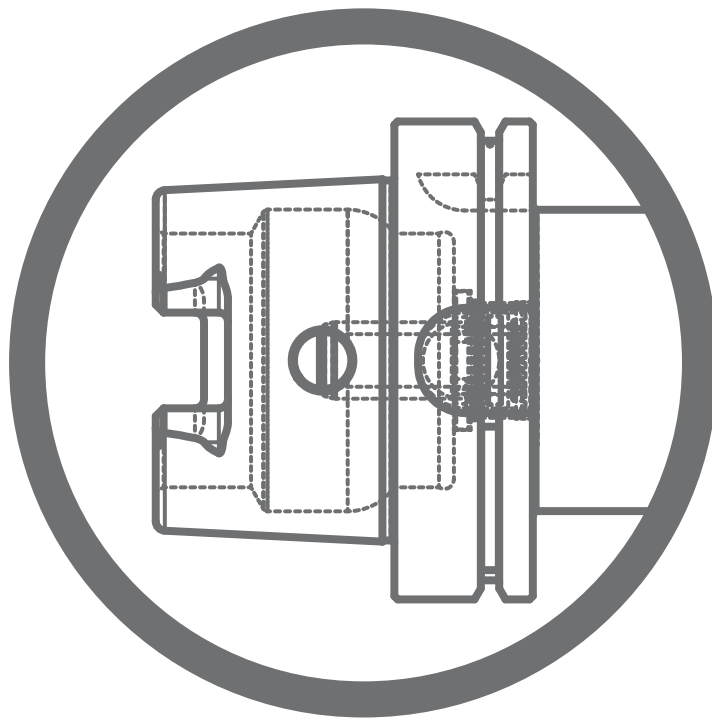
D

E

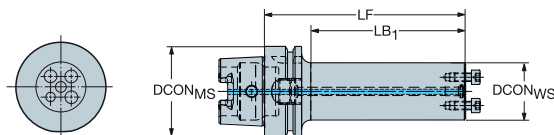
F

G

H

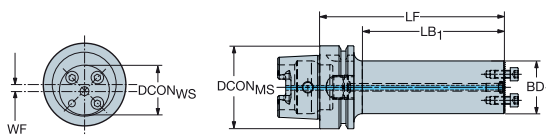


HSK per adattatore antivibrante CoroTurn® SL



●●● SilentTools®

				Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR	NM	KG
63	32	1	1	HT06-SL32D-172	63.0	32.0	143.0	172.0	70	8.8	1.8
				HT06-SL40D-208	63.0	40.0	179.0	208.0	70	17.0	2.7
100	40	1	1	HT10-SL40D-208	100.0	40.0	176.0	208.0	70	17.0	4.0



●●● SilentTools®

				Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR	NM	KG
63	40	1	1	HT06-SL50D-268-40R	63.0	40.0	50.0	239.0	268.0	5.0	70	17.0	4.6
100	40	1	1	HT10-SL50D-268-40R	100.0	40.0	50.0	236.0	268.0	5.0	70	17.0	5.8
				HT10-SL60D-328-40R	100.0	40.0	60.0	296.0	328.0	10.0	70	17.0	8.7

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione

R = Destro

Per l'elenco completo delle parti di ricambio, accedere a www.sandvik.coromant.com



Interfaccia lato macchina, stelo cilindrico

B

C

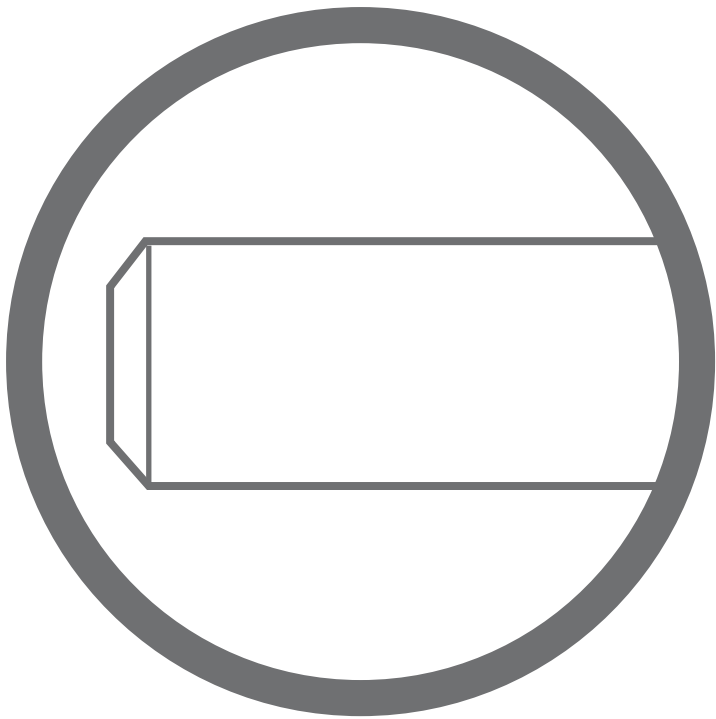
D

E

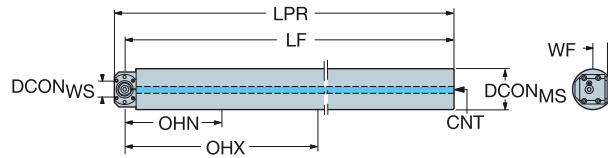
F

G

H



Stelo cilindrico per adattatore antivibrante Coromant Capto®



●●● SilentTools®

							Dimensioni, millimetri										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB _I	LPR	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG	
80	C3	298.0	778.0	1	1	CU-3C801200-C3	80.0	32.0	1234.0	1234.0	1215.0	37.0	G 3/4-14	70	35.0	58.0	
100	C3	378.0	978.0	1	1	CU-3C1001500-C3	100.0	32.0	1534.0	1534.0	1515.0	26.0	G 3/4-14	70	35.0	103.0	
	C4	373.0	973.0	1	1	CU-3C1001500-C4	100.0	40.0	1544.0	1544.0	1520.0	41.0	G 3/4-14	70	50.0	90.0	

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione
 Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



H36



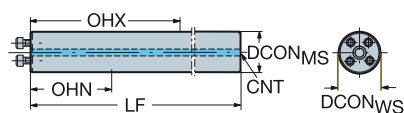
H5



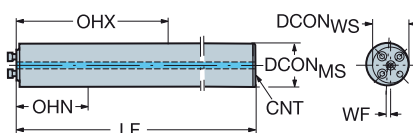
Stelo cilindrico per adattatore antivibrante CoroTurn® SL



570-3C



570-3C..-40

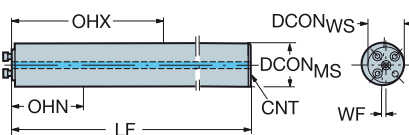


●●● SilentTools®

							Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG		
16	16	55.0	92.0	1	3	570-3C 16 156	16.0	16.0	156.0	0.0	G 1/8-28	70	2.0	0.2		
20	20	70.0	120.0	1	3	570-3C 20 200	20.0	20.0	200.0	0.0	G 1/4-19	70	2.8	0.4		
25	25	88.0	158.0	1	3	570-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9		
		155.0	230.0	1	3	570-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2		
		88.0	158.0	1	1	SL-3C 25 255	25.0	25.0	255.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	0.9		
32	32	155.0	230.0	1	1	SL-3C 25 330	25.0	25.0	330.0	0.0	G 1/4-19	70	3.7	1.2		
		100.0	192.0	1	1	570-3C 32 320	32.0	32.0	320.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	1.9		
40	40	128.0	248.0	1	1	570-3C 32 416	32.0	32.0	416.0	0.0	G 3/8-19	70	8.8	2.6		
		192.0	288.0	1	1	570-3C 40 408	40.0	40.0	408.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.5		
50	40	248.0	368.0	1	1	570-3C 40 528	40.0	40.0	528.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	5.1		
		168.0	318.0	1	1	570-3C 50 518-40	50.0	40.0	518.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	7.3		
60	40	318.0	468.0	1	1	570-3C 50 668-40	50.0	40.0	668.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	9.3		
		208.0	388.0	1	1	570-3C 60 628-40	60.0	40.0	628.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	12.7		
		388.0	568.0	1	1	570-3C 60 808-40	60.0	40.0	808.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	16.5		

EasyFix per 16-25 mm

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione
 CXSC=3 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante assiale



●●● SilentTools®

Per operazioni di filettatura e scanalatura

							Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG		
40	40	80.0	128.0	1	1	570-4C 40 330	40.0	40.0	330.0	0.0	G 1/2-14	70	17.0	3.1		
50	40	90.0	168.0	1	1	570-4C 50 430-40	50.0	40.0	430.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	6.3		
60	40	90.0	208.0	1	1	570-4C 60 510-40	60.0	40.0	510.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	10.1		

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

H36



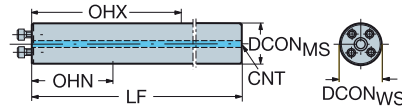
H5



H2

Stelo cilindrico per adattatore antivibrante CoroTurn® SL

Barra di alesatura rinforzata con metallo duro



●●● SilentTools®

							Dimensioni, millimetri							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
16	16	96.0	140.0	1	3	570-3C 16 204 CR	16.0	16.0	204.0	0.0		70	2.0	0.4
20	20	120.0	180.0	1	3	570-3C 20 260 CR	20.0	20.0	260.0	0.0		70	2.8	0.8
25	25	230.0	280.0	1	3	570-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.3
		280.0	330.0	1	3	570-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.4
		225.0	280.0	1	1	SL-3C 25 380 CR	25.0	25.0	380.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.0
		275.0	330.0	1	1	SL-3C 25 430 CR	25.0	25.0	430.0	0.0	G 1/8-28	70	3.7	6.2
32	32	288.0	352.0	1	1	570-3C 32 480 CR	32.0	32.0	480.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	10.2
		352.0	416.0	1	1	570-3C 32 544 CR	32.0	32.0	544.0	0.0	G 1/4-19	70	8.8	8.0
40	40	368.0	448.0	1	1	570-3C 40 608 CR	40.0	40.0	608.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	11.0
		448.0	528.0	1	1	570-3C 40 688 CR	40.0	40.0	688.0	0.0	G 3/8-19	70	17.0	13.0
50	40	468.0	568.0	1	1	570-3C 50 760-40 CR	50.0	40.0	760.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.0
		568.0	668.0	1	1	570-3C 50 861-40 CR	50.0	40.0	861.0	5.0	G 1/2-14	70	17.0	22.5
60	40	688.0	808.0	1	1	570-3C 60 1040-40 CR	60.0	40.0	1040.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	25.7
		588.0	688.0	1	1	570-3C 60 920-40 CR	60.0	40.0	920.0	10.0	G 3/4-14	70	17.0	28.0

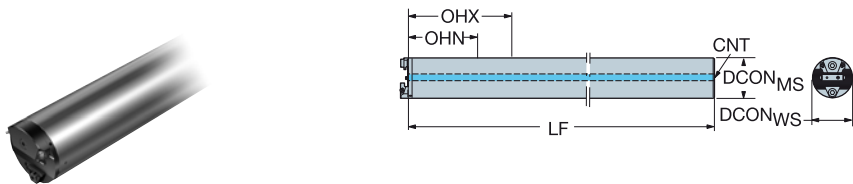
EasyFix per 16-25 mm

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione
 CXSC=3 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante interno

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it



Stelo cilindrico per adattatore antivibrante a cambio rapido CoroTurn® SL

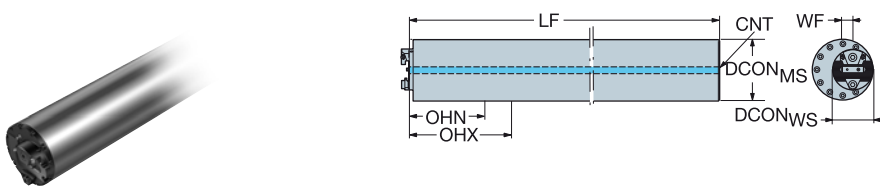


●●●● SilentTools®

								Dimensioni, millimetri					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	360.0	755.0	1	1	570-3C 80 1200	80.0	80.0	1200.0	G 3/4-14	70	50.0	43.4
		360.0	515.0	1	1	570-3C 80 880	80.0	80.0	880.0	G 3/4-14	70	50.0	31.3
100	100/80	415.0	655.0	1	1	570-3C 100 1100	100.0	100.0	1100.0	G 3/4-14	70	50.0	63.0
		415.0	955.0	1	1	570-3C 100 1500	100.0	100.0	1500.0	G 3/4-14	70	50.0	65.0

Barra di alesatura rinforzata con metallo duro

								Dimensioni, millimetri					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	CNT	BAR	NM	KG
80	80	755.0	916.0	1	1	570-3C 80 1240 CR	80.0	80.0	1240.0	G 3/4-14	70	50.0	40.0
		916.0	1076.0	1	1	570-3C 80 1400 CR	80.0	80.0	1400.0	G 3/4-14	70	50.0	80.0
100	100/80	955.0	1155.0	1	1	570-3C 100 1560 CR	100.0	100.0	1560.0	G 3/4-14	70	50.0	125.0
		1155.0	1355.0	1	1	570-3C 100 1760 CR	100.0	100.0	1760.0	G 3/4-14	70	50.0	150.0



●●●● SilentTools®

								Dimensioni, millimetri						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	CNT	BAR	NM	KG
120	80	795.0	1155.0	1	1	570-3C 120 1900R	120.0	80.0	1900.0	20.0	G 3/4-14	70	50.0	133.7
130	80	865.0	1255.0	1	1	570-3C 130 2000R	130.0	80.0	2000.0	25.0	G 3/4-14	70	50.0	188.0
140	80	935.0	1355.0	1	1	570-3C 140 2200R	140.0	80.0	2200.0	30.0	G 3/4-14	70	50.0	241.0
150	80	1005.0	1455.0	1	1	570-3C 150 2400R	150.0	80.0	2400.0	35.0	G 3/4-14	70	50.0	252.3
160	80	1075.0	1555.0	1	1	570-3C 160 2600R	160.0	80.0	2600.0	40.0	G 3/4-14	70	50.0	339.0
180	80	1215.0	1755.0	1	1	570-3C 180 2800R	180.0	80.0	2800.0	50.0	G 3/4-14	70	50.0	474.0
200	80	1355.0	1955.0	1	1	570-3C 200 3200R	200.0	80.0	3200.0	59.5	G 1"-11	70	50.0	728.0
220	80	1495.0	2155.0	1	1	570-3C 220 3450R	220.0	80.0	3450.0	70.0	G 1"-11	70	50.0	546.0
250	80	1705.0	2455.0	1	1	570-3C 250 4000R	250.0	80.0	4000.0	85.0	G 1"-11	70	50.0	980.1

CXSC=1 da utilizzare con testine di taglio dotate di refrigerante ad alta precisione

Per le parti di ricambio, visitate il sito www.sandvik.coromant.com/it

SE è richiesta una sporgenza di 16xD si prega di contattare i vostri rappresentanti locali



H36



H5



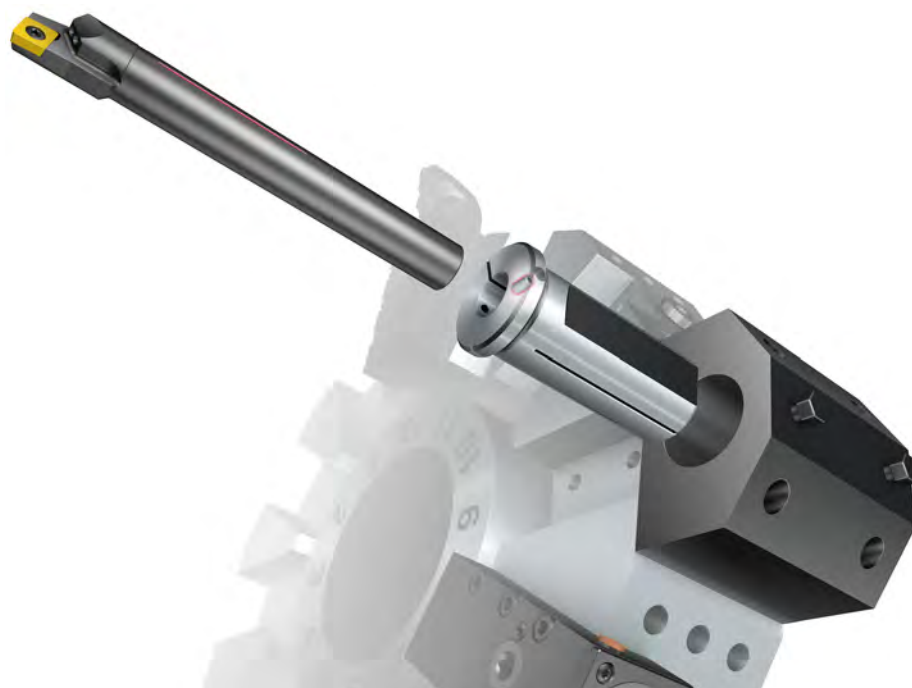
H2

Accessori

Manicotti e pinze	G2-G5
Elemento di arresto per sistema di portautensili QS™	G6
Connettori per refrigerante per manicotti EasyFix	G7-G8
Coromant Capto®	G9-G14
CoroTurn® SL	G18-G19
Chiave torsionometrica e bussole	G20

EasyFix™

Manicotti per barre cilindriche



Vantaggi e caratteristiche

- Tempi di setup rapidi
- Semplice da usare
- Maggiore durata utensile
- Finitura superficiale eccellente
- Altezza e posizionamento corretto in altezza del tagliente

G Refrigerante di precisione

La scanalatura nel manicotto cilindrico ha una sigillatura metallica che consente di utilizzare il sistema di adduzione di refrigerante esistente. La sigillatura metallica assicura buone prestazioni anche con refrigerante ad alta pressione.

- Sigillante al silicone per pressioni del refrigerante fino a 20 bar (290 psi)
- Sigillatura metallica per pressioni del refrigerante fino a 150 bar (2200 psi)

Regolare sempre il posizionamento in altezza centrale

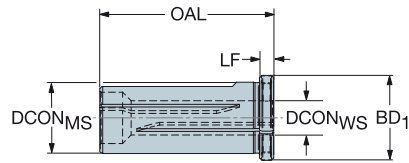
Soluzione con sfera caricata a molla nel manicotto e scanalatura nella barra che permette di ottenere il corretto posizionamento in altezza del tagliente dell'inserto ad ogni setup dell'utensile.



Manicotto cilindrico con posizionamento EasyFix™

ISO 9766

Metallica, sigillata per refrigerante ad alta pressione attraverso l'utensile



					Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG	
16	5	1	1	EF-16-05	16	5	21	14	43.0	48	5	150	0.070	
	6	1	1	EF-16-06	16	6	21	14	43.0	48	5	150	0.070	
	8	1	1	EF-16-08	16	8	21	14	43.0	48	5	150	0.067	
	10	1	1	EF-16-10	16	10	21	14	43.0	48	5	150	0.050	
	12	1	1	EF-16-12	16	12	21	14	43.0	48	5	150	0.051	
20	5	1	1	EF-20-05	20	5	25	18	50.0	55	5	150	0.120	
	6	1	1	EF-20-06	20	6	25	18	50.0	55	5	150	0.118	
	8	1	1	EF-20-08	20	8	25	18	50.0	55	5	150	0.115	
	10	1	1	EF-20-10	20	10	25	18	50.0	55	5	150	0.109	
	12	1	1	EF-20-12	20	12	25	18	50.0	55	5	150	0.099	
	16	1	1	EF-20-16	20	16	25	18	50.0	55	5	150	0.066	
25	5	1	1	EF-25-05	25	5	30	23	56.0	61	5	150	0.208	
	6	1	1	EF-25-06	25	6	30	23	56.0	61	5	150	0.199	
	8	1	1	EF-25-08	25	8	30	23	56.0	61	5	150	0.200	
	10	1	1	EF-25-10	25	10	30	23	56.0	61	5	150	0.190	
	16	1	1	EF-25-16	25	16	30	23	56.0	61	5	150	0.150	
	12	1	1	EF-25-12	25	12	30	23	80.0	61	5	150	0.178	
	20	1	1	EF-25-20	25	20	30	23	80.0	61	5	150	0.080	
32	5	1	1	EF-32-05	32	5	36	30	80.0	65	5	150	0.344	
	6	1	1	EF-32-06	32	6	36	30	80.0	65	5	150	0.345	
	8	1	1	EF-32-08	32	8	36	30	80.0	65	5	150	0.340	
	10	1	1	EF-32-10	32	10	36	30	80.0	65	5	150	0.350	
	12	1	1	EF-32-12	32	12	36	30	80.0	65	5	150	0.332	
	16	1	1	EF-32-16	32	16	36	30	80.0	65	5	150	0.299	
	20	1	1	EF-32-20	32	20	36	30	80.0	65	5	150	0.269	
	25	1	1	EF-32-25	32	25	36	30	80.0	65	5	150	0.120	
40	5	1	1	EF-40-05	40	5	44	38	100.0	75	5	150	0.606	
	6	1	1	EF-40-06	40	6	44	38	100.0	75	5	150	0.604	
	8	1	1	EF-40-08	40	8	44	38	100.0	75	5	150	0.620	
	10	1	1	EF-40-10	40	10	44	38	100.0	75	5	150	0.632	
	12	1	1	EF-40-12	40	12	44	38	100.0	75	5	150	0.629	
	16	1	1	EF-40-16	40	16	44	38	100.0	75	5	150	0.587	
	20	1	1	EF-40-20	40	20	44	38	100.0	75	5	150	0.562	
	25	1	1	EF-40-25	40	25	44	38	100.0	75	5	150	0.461	



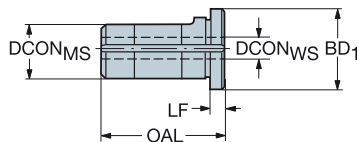
F20



H36



Manicotto cilindrico con posizionamento EasyFix™

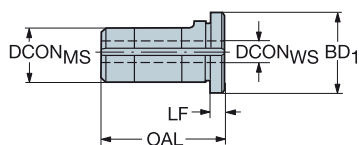


Dimensioni, millimetri

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG
32	20	1	1	132L-3220085-B	32	20	38	30	80.0	85	5	20	0.326
40	20	1	1	132L-4020105-B	40	20	46	38	100.0	105	5	20	0.758
	25	1	1	132L-4025105-B	40	25	46	38	100.0	105	5	20	0.620
50	20	1	1	132L-5020125-B	50	20	56	47	120.0	125	5	20	1.576
	25	1	1	132L-5025125-B	50	25	56	47	120.0	125	5	20	1.396

La scanalatura per manicotto EasyFix è disponibile su tutte le barre cilindriche nei diametri da 5-25 mm

Manicotto cilindrico



Dimensioni, millimetri

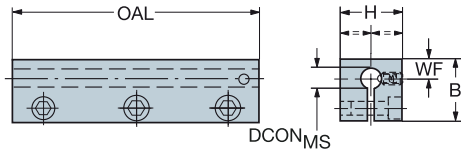
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD	LSC	OAL	LF	BAR	KG
40	32	1	1	132L-40-32	40	32	50	123.0	128	5	150	0.430
50	32	1	1	132L-50-32	50	32	60	123.0	128	5	150	1.100
	40	1	1	132L-50-40	50	40	60	155.0	160	5	150	0.840
60	32	1	1	132L-60-32	60	32	70	123.0	128	5	150	1.900
	40	1	1	132L-60-40	60	40	70	155.0	160	5	150	1.900
	50	1	1	132L-60-50	60	50	70	195.0	200	5	150	1.300

Registrazione (Senza EasyFix)



H36

Manicotto quadrato con posizionamento Easy-Fix



		Dimensioni, millimetri									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Codice di ordinazione	DCON _{MS}	B	H	LSC	OAL	WF	HF	(KG)	
20 x 20	5	131-2005-B	5	20	20	80.0	80	5.5	10.0	0.232	
	6	131-2006-B	6	20	20	80.0	80	6.0	10.0	0.228	
	8	131-2008-B	8	20	20	80.0	80	7.0	10.0	0.218	
	10	131-2010-B	10	20	20	80.0	80	7.5	10.0	0.201	
25 x 25	12	131-2512-B	12	25	25	80.0	80	9.0	12.5	0.328	
	16	131-2516-B	16	25	25	80.0	80	10.0	12.5	0.276	
32 x 40	20	131-3220-B	20	40	32	100.0	100	12.0	16.0	0.752	
	25	131-3225-B	25	40	32	100.0	100	14.5	16.0	0.630	

B

C

D

E

F

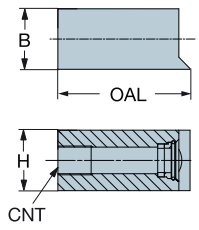
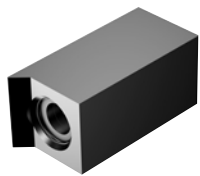
G

H



H36

Elemento di arresto per sistema di portautensili QS™



Dimensioni, millimetri

Codice di ordinazione	OAL	B	H	CNT
QS-2020HP	44.0	20.0	20.0	G1/8"
QS-2525HP	44.0	25.0	25.0	G1/8"

D

E

F

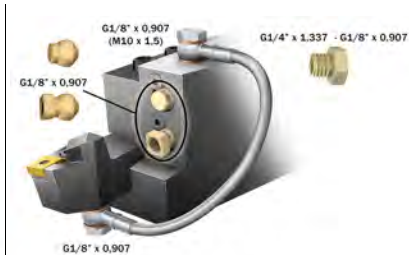
G

H



Kit per il collegamento del refrigerante

Adduzione di refrigerante di precisione











Lunghezza tubo, mm	Da raccordo dritto a raccordo dritto			Da raccordo Banjo a raccordo dritto			Da raccordo Banjo a raccordo dritto		
	Kit	Parti fornite con gli utensili	Pz.	Kit	Parti fornite con gli utensili	Pz.	Kit	Parti fornite con gli utensili	Pz.
150	5693 066-011	5693 066-01 ¹⁾	1	5693 067-011	5693 067-01 ¹⁾	1	5693 068-011	5693 068-01 ¹⁾	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-06	1		5692 063-07	1
		5692 063-08	2		5692 063-08	3		5692 063-08	4
200	5693 066-021	5693 066-02 ¹⁾	1	5693 067-021	5693 067-02 ¹⁾	1	5693 068-021	5693 068-02 ¹⁾	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
250	5693 066-031	5693 066-03 ¹⁾	1	5693 067-031	5693 067-03 ¹⁾	1	5693 068-031	5693 068-03 ¹⁾	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
300	5693 066-041	5693 066-04 ¹⁾	1	5693 067-041	5693 067-04 ¹⁾	1	5693 068-041	5693 068-04 ¹⁾	1
		5692 063-01	1		5692 063-01	1		5692 063-01	1
		5692 063-02	1		5692 063-02	1		5692 063-02	1
		5692 063-03	2		5692 063-03	1		5692 063-05	1
		5692 063-04	1		5692 063-05	1		5692 063-06	2
		5692 063-08	2		5692 063-06	1		5692 063-07	1
				5692 063-07	1	5692 063-08	4		
				5692 063-08	3				

¹⁾ Tubo. Non può essere ordinato separatamente.

Altre parti incluse possono essere ordinate separatamente. La quantità minima di ordinazione è di 2 pezzi.

Parti fornite con gli utensili

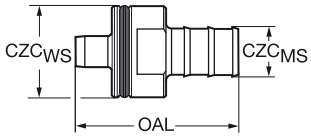
							
Ghiera di erogazione refrigerante, VDI G1/8\" data-bbox="71 808 171 834"/>	Ghiera di interruzione refrigerante, VDI G1/8\" data-bbox="181 818 281 834"/>	G1/8\" data-bbox="298 826 364 834"/>	M10x1.5 data-bbox="401 826 464 834"/>	M10x1.5 data-bbox="501 826 564 834"/>	G1/8\" data-bbox="601 826 664 834"/>	G1/4\" data-bbox="701 826 838 834"/>	Rondella (M10) data-bbox="841 818 908 834"/>
5692 063-01	5692 063-02	5692 063-03	5692 063-04	5692 063-05	5692 063-06	5692 063-07	5692 063-08

INFORMAZIONI: Questo kit per il collegamento del refrigerante sostituisce i tubi CoroTurn HP (e l'adattatore per tubi di prolunga 5692 067-01) 5693 065-01, 065-02 5693 e 5693 065-03. Il "CoroTurn HP Connection Kit" (5692 070-01) è ancora disponibile per l'ordinazione del collegamento del tubo di rame o di acciaio Ø 6 mm con accessori: (5692 061-01) e (5692 062-01).

A

Connettori per refrigerante per manicotti EasyFix

B

	Per diametro barra		Dimensioni, millimetri		
	DCON _{MS}	Codice di ordinazione	CZC _{MS}	CZC _{WS}	OAL
	6	CS-060-054	5.4	6.0	25.0
	8	CS-080-066	6.6	8.0	28.5
	10	CS-100-086	8.6	10.0	28.5
	12	CS-120-086	8.6	12.0	38.0
	16	CS-160-137	13.7	16.0	40.0
	20	CS-200-137	13.7	20.0	40.0
	25	CS-250-137	13.7	25.0	44.0

C

D

E

F

G

H

Coromant Capto®

Tre sistemi in uno

Applicazione

- Coromant Capto funziona su tutti i tipi di macchina:
- Centri di tornitura - cambio rapido e adduzione di refrigerante ad alta precisione.
- Macchine multi-task e centri di lavoro - interfaccia con mandrini rotanti, attrezzamenti modulari e cambio rapido.
- Disponibile in sei misure, Coromant Capto rappresenta una soluzione flessibile, per ogni esigenza: C3-C10



Vantaggi e caratteristiche

- Flessibilità e grande modularità
- Elevata stabilità e precisione
- Scorta di utensili ridotta al minimo
- Tempi di setup brevi
- Elevata trasmissione di momento torcente
- Elevata resistenza alla flessione
- Cambio utensili rapido e automatizzato
- Tecnologia avanzata degli ugelli per garantire la sicurezza del processo anche a basse pressioni
- Adduzione interna di refrigerante ad alta pressione, dalla macchina al tagliente
- Bilanciamento e concentricità
- Tecnologia autocentrante

Cambio rapido

- Centri di tornitura
- Torni verticali

I dispositivi di bloccaggio Coromant Capto e i portautensili rotanti riducono i tempi di setup e cambio utensili, massimizzando il tasso di utilizzo delle macchine.

Mandrino integrato

- Macchine multi-task
- Torni verticali
- Centri di lavoro con opzione di tornitura

L'integrazione di Coromant Capto nel mandrino conferisce livelli superiori di stabilità e versatilità.

Sistema modulare

- Centri di lavoro
- Macchine multi-task
- Torni verticali

Gli adattatori di interfaccia macchina Coromant Capto, combinati agli adattatori di estensione o riduzione, permettono l'assemblaggio di utensili di lunghezze e design differenti, a prescindere dall'interfaccia macchina.

Gamma Coromant Capto®

Il programma Coromant Capto include adattatori di interfaccia macchina, dispositivi di bloccaggio, portautensili, utensili da taglio integrati, adattatori e mandrini.

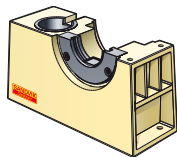


Attrezzature di assemblaggio

Corpo dell'attrezzatura

Codice di ordinazione:

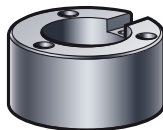
391.500



Corpo attrezzatura per manicotti

Codice di ordinazione:

391.501



Codice di ordinazione



Boccola Per tipo di attacco, misura

391.540-C3	Coromant Capto Misura C3
391.540-C4	Coromant Capto Misura C4
391.540-C5	Coromant Capto Misura C5
391.540-C6	Coromant Capto Misura C6
391.540-C8	Coromant Capto Misura C8
391.540-C10	Coromant Capto Misura C10
391.540-HA04	HSK 40 Forma A/C
391.540-HA05	HSK 50 Forma A/C
391.540-HA06	HSK 63 Forma A/C
391.540-HA08	HSK 80 Forma A/C
391.540-HA10	HSK 100 Forma A/C
391.540-30	MAS-BT/CAT/ISO 30
391.540-40	MAS-BT/CAT/ISO 40
391.540-50	MAS-BT/CAT/ISO 50

Codice di ordinazione



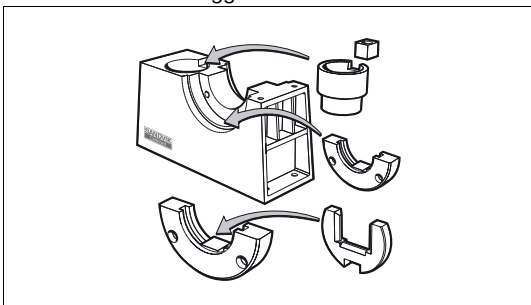
Flangia Collare Per tipo di attacco, misura

391.510-140 50	391.530-C3	Coromant Capto Misura C3
391.510-140 50	391.530-C4	Coromant Capto Misura C4
391.510-140 50	391.530-C5	Coromant Capto Misura C5
391.510-140 50	391.530-C6	Coromant Capto Misura C6
391.510-140 50	391.530-C8	Coromant Capto Misura C8
	391.530-C10*	Coromant Capto Misura C10
391.510-HA04		HSK 40 Forma A
391.510-HA05		HSK 50 Forma A
391.510-HA06		HSK 63 Forma A
391.510-HA08		HSK 80 Forma A
391.510-HA10		HSK 100 Forma A
391.510-HA12		HSK 125 Forma A
391.510-55 30		MAS-BT 30
391.510-55 40		MAS-BT 40
391.510-55 50		MAS-BT 50
391.510-562-40		BIG-PLUS, MAS-BT 40
391.510-562-50		BIG-PLUS, MAS-BT 50
391.510-140 40		DIN 69871/40, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-40, CAT 40
391.510-140 50		DIN 69871/50, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-50, CAT 50
391.510-540 40		BIG-PLUS DIN69871/1-40, BIG-PLUS 7388/1-40, CAT 40
391.510-540 50		BIG-PLUS DIN69871/1-50, BIG-PLUS 7388/1-50, CAT 50
391.510-00 40		DIN 2080-40/NMTB 40
391.510-00 50		DIN 2080-50/NMTB 50
A391.510-45 40		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-45 50		ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009
A391.510-545 40		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 40-2009
A391.510-545 50		BIG-PLUS ANSIB 5.50-2009, CAT-V 50-2009

Attenzione: La chiave è fornita con il manicotto.

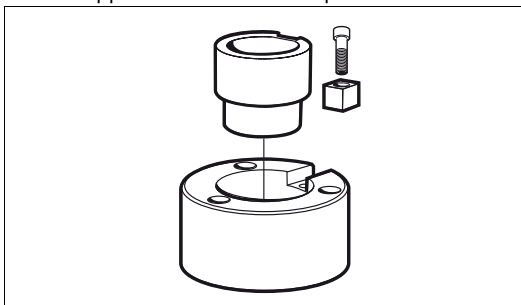
* Combinazione di collare e flangia

Attrezzatura di montaggio 391.500



Scegliere flangia, collare e bussola da adattare all'utensile da assemblare.

Attrezzatura 391.501 per manutenzione degli utensili con accoppiamenti Coromant Capto e HSK



Scegliere la bussola adatta all'accoppiamento. L'attrezzatura deve essere bloccata al banco con tre viti ad esagono incassato (non fornite con l'attrezzatura).

Carrello portautensili per Coromant Capto

Attrezzamento a cambio rapido



1. Struttura portante per supporti
2. Supporti portautensili
3. Portautensili sagomati (da ordinare separatamente)

Codice di ordinazione		Il kit è costituito da:	
CCW-KIT	TC-0	4 pezzi	Supporti portautensili
	TCC-2	4 paia	Struttura portante per supporti portautensili

Per ordinare un carrello completo 1 pz CCW-KIT + portautensili

Struttura da banco



Codice di ordinazione
BS-KIT

Per ordinare un cavalletto/banco di lavoro completo: 1 pezzo BS-KIT + portautensili sagomato

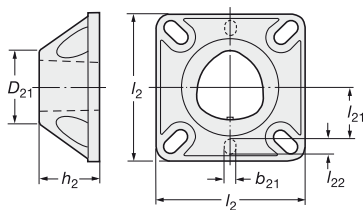
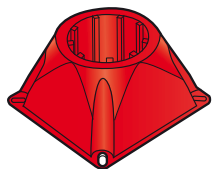
Portautensili sagomati - da ordinare separatamente



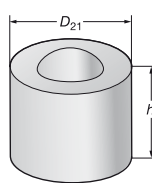
Codice di ordinazione	Larghezza (B)	Numero max. di misura accopp.
C3-IC-1	58	C3 = 9
C4-IC-1	58	C4 = 9
C5-IC-1	65.5	C5 = 8
C6-IC-1	81.5	C6 = 6
C8-IC-1	105	C8 = 5
C10-IC-1	120	C10 = 4

Cassette (sede a poligono)

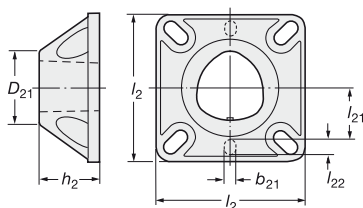
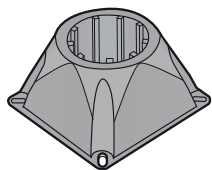
Coromant Capto®

**-4000**

Supporti in plastica per l'immagazzinaggio (rosso)

-6000-B

Supporti semilavorati in alluminio

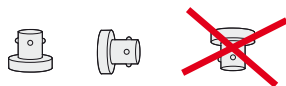
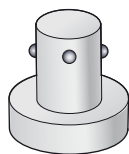
**-5000**

Plastica rinforzata di elevata qualità per l'immagazzinaggio in macchina (nero)

Misura accoppiamento	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri					Tutti i supporti in plastica sono conformi ai modelli di foro con dimensioni 17 mm, 20 mm, 25 mm ed 1".	
		b_{21}	D_{21}	h_2	l_2	l_{21}		
C3	C3-C-4000	-	32	26	65	-	Plastica di elevata qualità. Colore rosso. Da usare: - solo per immagazzinaggio in posizione verticale - con meccanismo tipo PL-01 per posizione orizzontale o verticale.	
C4	C4-C-4000	6	50	39	74	26		
C5	C5-C-4000	6	50	39	74	26		
C6	C6-C-4000	8	80	63	116	41		
C8	C8-C-4000	8	80	63	116	41	10	Plastica rinforzata di elevata qualità, di colore nero, da usarsi per immagazzinaggio di utensili in macchina con meccanismo AL-01.
C4	C4-C-5000	6	50	39	74	26	8	
C5	C5-C-5000	6	50	39	74	26	8	
C6	C6-C-5000	8	80	63	116	41	10	
C8	C8-C-5000	8	80	63	116	41	10	
C10	C10-C-5000	8	100	80	150	60	68	Semilavorati di cartucce in alluminio per singolo adattamento. Da usare con AL-01.
C6	C6-C-6000-B	-	120	63	-	-	-	
C8	C8-C-6000-B	-	120	63	-	-	-	
C10	C10-C-6000-B	-	138	80	-	-	-	

Meccanismo di bloccaggio per cassette

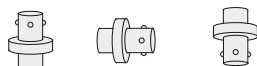
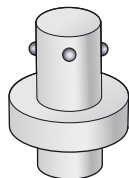
-PL



Meccanismo di bloccaggio passivo

Per immagazzinaggio in posizione verticale ed orizzonale, MAI in posizione capovolta.

-AL



Meccanismo di bloccaggio attivo

Per immagazzinaggio in tutte le posizioni.

CZC	Codice di ordinazione	Forza di trazione, N	
C4	C4-PL-01	55	Dispositivo di bloccaggio centrale passivo. Bloccaggio caricato a molla. Si monta direttamente in tutte le cassette di tipo 4000.
C5	C5-PL-01	120	
C6	C6-PL-01	150	
C8	C8-PL-01	240	
CZC	Codice di ordinazione	Peso max. dell'utensile consigliato Kg	
C4	C4-AL-01	40	Meccanismo di bloccaggio attivo – azionamento meccanico. Si monta direttamente in tutte le cassette di tipo 5000/6000.
C5	C5-AL-01	60	
C6	C6-AL-01	75	
C8	C8-AL-01	110	
C10	C10-AL-01	150	
CZC	Codice di ordinazione	Peso max. dell'utensile consigliato Kg	
C6	C6-AL-02	75	Meccanismo di bloccaggio attivo – azionamento meccanico. Si monta direttamente in tutte le cassette di tipo 5000/6000.
C8	C8-AL-02	110	

B

C

D

E

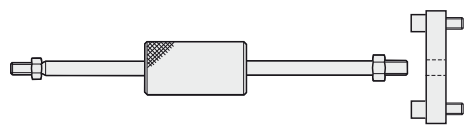
F

G

H

Parti di ricambio

Estrattore per lo smontaggio della boccola con profilo interno poligonale sui dispositivi di bloccaggio manuali e automatici



Utensile estrattore

Utensile estrattore

	Codice di ordinazione
CZC	
C3	CC-ET-01
C4	CC-ET-01
C5	CC-ET-02
C6	CC-ET-02
C8	CC-ET-02

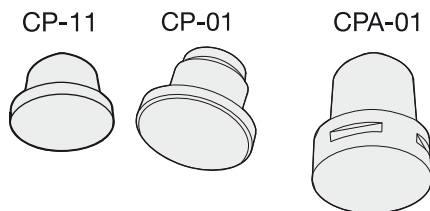
Attenzione! L'utensile estrattore deve essere ordinato separatamente.

Utensile per la rimozione del profilo poligonale dai dispositivi bloccaggio che può essere utilizzato con CC-ET-01/02



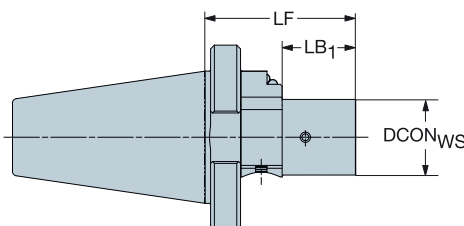
	Codice di ordinazione	Parti di ricambio	
CZC		Vite centrale	Vite periferica
C3	C3-WDT-01M	3214 030-463	5512 040-03
C4	C4-WDT-02	3214 030-464	5512 040-04
C5	C5-WDT-02	3214 030-516	5512 040-05
C6	C6-WDT-02	3214 030-516	5512 040-06
C8	C8-WDT-02	3214 030-516	3212 010-511

Tappo di protezione



	Codice di ordinazione		
CZC	Dispositivo manuale	Dispositivo automatico	Tipo 3000
C3	C3-CP-01	-	C3-CP-11
C4	C4-CP-01	C4-CPA-01	C4-CP-11
C5	C5-CP-01	C5-CPA-01	C5-CP-11
C6	C6-CP-01	C6-CPA-01	-
C8	C8-CP-01	C8-CPA-01	-
C10	-	C10-CPA-01	-

Attrezzatura di premisurazione

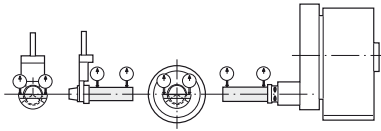


		Dimensioni, millimetri							KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	Codice di ordinazione	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	BD ₂		
50.0	C3	C3-PMU-150	32	75.0	36.0	32.0	97.5	3.02	
	C4	C4-PMU-150	40	80.0	39.0	40.0	97.5	3.21	
	C5	C5-PMU-150	50	90.0	45.0	50.0	97.5	3.60	
	C6	C6-PMU-150	63	107.0	56.0	63.0	97.5	4.42	
	C8	C8-PMU-150	80	127.0	60.0	80.0	97.5	5.80	

Parti di ricambio

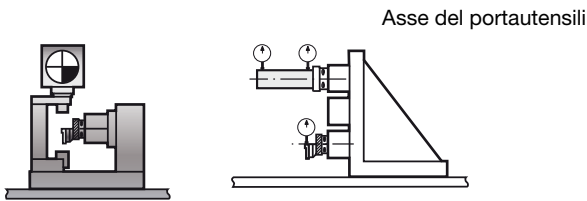
Calibri di controllo

Controllo posizionale per pinze Orientamento del mandrino



Il Sistema Coromant Capto garantisce un'ottima e ripetibile precisione di posizionamento dell'unità di taglio; tuttavia, questo non è sufficiente se gli altri elementi del processo di lavorazione non sono posizionati con altrettanta precisione.

Sandvik Coromant offre una gamma di calibri di controllo per la regolazione assiale ed il centraggio per le varie dimensioni di accoppiamento, che sono particolarmente consigliate per la rilevazione di importanti parametri, quali:

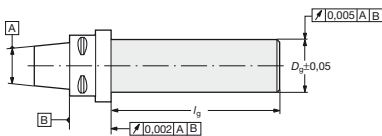


- Asse del portautensile
- Orientamento del mandrino
- Posizione dell'utensile per pinze
- Altezza centro utensile e posizione del tagliente (dimensioni f_1 e l_1). I calibri possono essere usati in un'attrezzatura di premisurazione
- Fissaggi del componente

Presetting dell'unità di taglio Controllo geometrico dell'attrezzatura taglio

Calibro per regolazione assiale

Calibri di controllo MAS-11

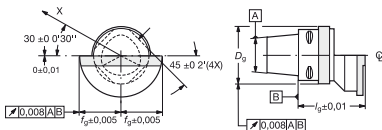


Misura accoppiamento	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri	
		D_g	l_g
C3	C3-MAS-11	25	160
C4	C4-MAS-11	25	160
C5	C5-MAS-11	32	210
C6	C6-MAS-11	40	315
C8	C8-MAS-11	40	315
C10	C10-MAS-11	60	420

Calibro per regolazione altezza centrale

Calibri di controllo MAS-01

(Poligono) Scanalatura pinza



Misura accoppiamento	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri		
		f_g	l_g	D_g
C3	C3-MAS-01	22	40	34
C4	C4-MAS-01	27	50	42
C5	C5-MAS-01	35	60	52
C6	C6-MAS-01	45	65	65
C8	C8-MAS-01	55	80	82
C10	C10-MAS-01	65	100	102

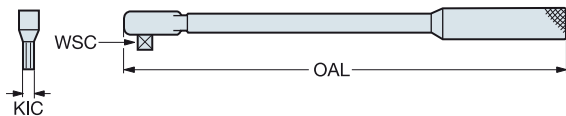
Calibro per regolazione altezza centrale

Misura accoppiamento	Codice di ordinazione	Dimensioni, millimetri	
		l_g	D_g
C4	C4-MAS-25 140	140	25
C5	C5-MAS-32 145	145	32
C6	C6-MAS-40 180	180	40
C8	C8-MAS-40 240	240	40

Chiavi torsiometriche

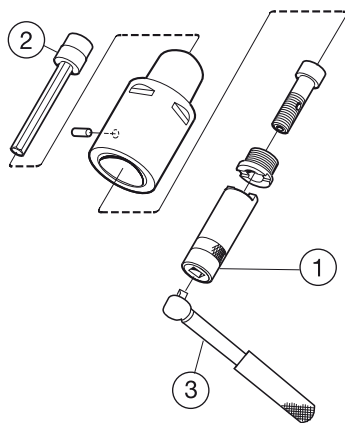
Coromant Capto®

Chiave dinamometrica per dispositivi di bloccaggio manuali, cambio rapido



CZC	Chiave dinamometrica				Adattatore per chiave		Unità motorizzata	
	Codice di ordinazione	Gamma di serraggio, Nm	WSC	OAL	Unità statica	Unità motorizzata	Codice di ordinazione	KIC
C3	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-14	8	5680 035-17	5
C4	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-06	10	5680 035-14	8
C5	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-06	10
C6	C-TK-01M	20-100	1/2"	400	5680 035-07	12	5680 035-07	12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	520	5680 035-07	12		
C10	C-TK-03	60-300	1/2"	620	5680 035-10	17		

Chiave dinamometrica per assiemi modulari, bloccaggio con vite centrale



CZC	3. Chiave dinamometrica				2. Chiave di estensione		1. Chiave per ghiera di bloccaggio
	Codice di ordinazione	Gamma di serraggio, Nm	WSC	OAL	Codice di ordinazione	KIC	Codice di ordinazione
C3	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-13
C4	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-05	8	5680 065-10
C5	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-01	10	5680 065-11
C6	C-TK-02	40-200	1/2"	345	5680 015-02	14	5680 065-12
C8	C-TK-02	40-200	1/2"	440	5680 015-02	14	5680 065-12
C10	C-TK-04	80-400	3/4"	683	5680 015-06	17	5680 065-14

Da calibrare secondo ISO 6789, con una precisione entro il 4%.

Chiavi torsiometriche

Coppie di serraggio consigliate

Coppia di serraggio per attacco Coromant Capto:

Dipositivi di bloccaggio tipo NC2000 e NC3000 azionati manualmente

CZC	Coppia Nm
C3	35
C4	50
C5	70

Coppia di serraggio per attacco Coromant Capto:

Dispositivi di bloccaggio manuali e portautensili rotanti con meccanismo a camme

CZC	Coppia Nm
C3	35
C4	50
C5	70
C6	90
C8	130
C10	285

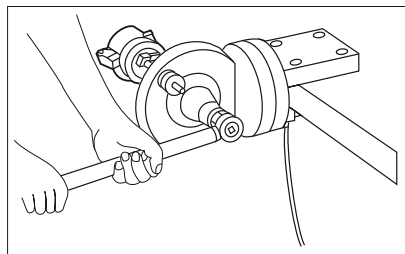
Pressione richiesta da Coromant Capto® :

Dispositivi di bloccaggio idromeccanici tipo 5000

CZC	Bloccaggio Pressione, bar	Espulsione Pressione, bar
C4	100	100
C5	80	80
C6	80	80
C8	80	80
C10	80	80

E' richiesto un flusso di olio in tutti i casi: 6 l/min

Attacchi base Coromant Capto®



Bloccaggio con vite centrale

CZC	Coppia Nm
C3	45
C4	55
C5	95
C6	170
C8	170
C10	380

Attrezzo per la regolazione dell'altezza del tagliente

Il nuovo attrezzo di regolazione può essere utilizzato per impostare la corretta altezza del tagliente per le barre di alesatura cilindriche CoroTurn® SL.

Procedura per il corretto utilizzo:

- unire l'attrezzo di regolazione al bordo della barra di alesatura cilindrica con profilo "millerighe",
- ruotare la barra di alesatura fino a raggiungere la posizione corretta,
- quando la bolla si trova nella posizione centrale, la barra è parallela e pronta da usare.

L'attrezzo di impostazione, facile da usare, offre un rapido e semplice metodo per ottenere l'impostazione corretta delle grandi barre di alesatura con diametro superiore a 25 mm (.984 pollici). Questo attrezzo può essere utilizzato anche per le barre nelle macchine multi-task.

Codice di ordinazione: SL-CHS-01



Collegare la barra usando il lato con profilo "millerighe".



Ruotare la barra fino a raggiungere la corretta altezza.



Quando la bolla è nella corretta posizione, la barra è parallela.



Coperchio



Accessori (da ordinare separatamente)

CZC _{WS}	Codice di ordinazione
25	SL25-CP
32	SL32-CP
40	SL40-CP

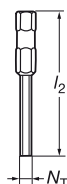
Elementi di assemblaggio

Informazioni sulla coppia per gli adattatori CoroTurn® SL



Dim.	Punta	Dimensioni chiave	Chiave dinamometrica	Valore coppia, Nm
16	5680 111-01	3/32"	5680 105-02	2.0 Nm
20	5680 111-01	7/64"	5680 105-02	2.8 Nm
25	5680 110-01	3mm	5680 105-05	3.7 Nm
32	5680 110-01	4mm	5680 105-06	8.8 Nm
40	5680 110-01	5mm	5680 099-01	17 Nm
70	5680 035-11	6mm	C-TK-01M	30 Nm

Punte esagonali



Punta	OAL		Scatola, in millimetri NT mm	Scatola, in pollici NT Pollici
	mm	Pollici		
5680 110-01	50	1.969	1.5, 2.0, 2.5, 3.0, 4.0, 5.0, 6.0	
5680 111-01	50	1.969		1/16", 5/64", 3/32", 7/64", 1/8", 9/64", 5/32", 3/16", 7/32", 1/4"

Elementi di assemblaggio

Informazioni

Per ottenere le migliori prestazioni dai nostri utensili, specialmente durante le operazioni di troncatura e scanalatura, è essenziale una corretta coppia di serraggio dell'inserto. L'assortimento Sandvik Coromant comprende quattro chiavi dinamometriche dotate di inserti per differenti dimensioni Torx Plus.

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



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



Chiave dinamometrica	Gamma dei valori di coppia	Impugnatura
	Nm	
5680 105-01	0.3 - 1.2	Diritto
5680 105-02	1.2 - 3.0	Diritto
5680 105-05	3.0 - 6.0	Angolato
5680 105-06	4.0 - 8.8	Angolato

Punta	OAL	NT
	mm	Torx Plus
5680 084-01	50	8IP
5680 084-02	50	15IP
5680 084-03	89	15IP
5680 084-04	50	7IP
5680 084-05	50	9IP
5680 084-06	50	10IP
5680 084-07	50	20IP
5680 084-08	89	20IP
5680 084-09	89	25IP
5680 084-10	89	30IP
5680 084-11	50	6IP
5680 084-12	80	27IP
5680 084-13	35	50IP

Punta	OAL	NT
	mm	Torx Plus
5680 084-14	50	30IP
5680 084-15	25	15IP
5680 084-16	25	30IP
5680 084-17	25	6IP
5680 084-18	25	7IP
5680 084-19	25	8IP
5680 084-20	25	9IP
5680 084-21	25	10IP
5680 084-22	25	20IP
5680 084-23	25	25IP
5680 083-01	25	HEX3
5680 083-04	50	HEX2,5

Informazioni generali

CoroTurn® SL

Sistema modulare di adattatori con testine da taglio intercambiabili

Applicazione

- Per operazioni interne ed esterne di tornitura, scanalatura e filettatura
- Perfetto se combinato alle barre di alesatura antivibranti Silent Tools™ nelle operazioni con lunghe sporgenze o tendenza alle vibrazioni
- Per tutti i gruppi di materiali

Vantaggi e caratteristiche

- L'ingegnosa interfaccia Serration Lock (SL) è estremamente robusta e permette di comporre un'ampia gamma di combinazioni di utensili a partire da scorte minime di adattatori e testine di taglio
- Adattatori disponibili per lavorazione sia interna che esterna
- Gli ugelli ad alta precisione sulle testine di taglio erogano il refrigerante esattamente dove serve, per un buon controllo del truciolo ed una lunga durata utensile
- Usura dell'utensile concentrata sulla testina da taglio intercambiabile, con prolungamento della durata dell'adattatore Quick Change con Coromant Capto®
- Adattatori con refrigerante interno per un'efficiente adduzione di refrigerante



CoroTurn® SL è suddiviso in quattro sistemi differenti:

1. Testine di taglio, utensili a stelo e adattatori



2. CoroTurn® SL70 per profilatura ed esecuzione di tasche



3. Cambio rapido per grandi diametri di alesatura



4. Cambio rapido per piccoli diametri di alesatura



F2

Materiali da taglio innovativi

Inserti con posizionamento di base negativo o positivo

Nitruro di boro cubico (CBN)

Gamma di qualità esclusive CBN per la tornitura di pezzi temprati (HPT) con materiali concepiti per assicurare alte prestazioni nel campo di applicazioni specifiche.

T-Max® P
CoroTurn® 107
CoroTurn® TR



Ceramica

La gamma di qualità ceramiche include soluzioni per la lavorazione di ghisa, superleghe resistenti al calore e materiali temprati.

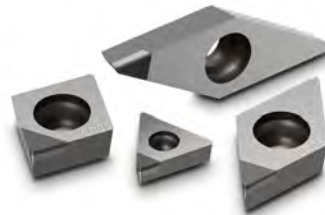
T-Max®



Diamante policristallino (PCD)

Efficace nella lavorazione dei materiali non ferrosi.

CoroTurn® 107
T-Max®



Wiper

Inserti per una migliore produttività

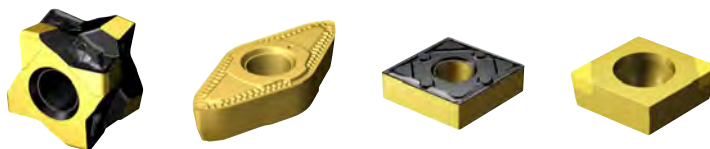
Per maggiori velocità di avanzamento senza pregiudicare la finitura superficiale

Wiper

Il design del raggio di punta degli inserti raschianti consente la lavorazione ad avanzamenti elevati senza pregiudicare la finitura superficiale o la truciolabilità.

- Due volte la velocità di avanzamento - stessa finitura superficiale
- Stesso avanzamento - finitura superficiale due volte migliore

TECHNOLOGY
Wiper



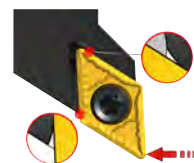
iLock™

Prevenzione dello spostamento dell'inserto per migliori prestazioni di lavorazione

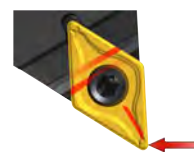
Applicazione

- Precisione dimensionale elevata
- Lunga durata tagliente
- Buon controllo truciolo

Gli utensili iLock sono dotati di binari o superfici "millerighe" che, incastrandosi perfettamente nelle scanalature corrispondenti degli inserti, assicurano un bloccaggio perfetto. Ciò impedisce alle forze di taglio di incidere sul posizionamento dell'utensile.



Le forze provocano microspostamenti dell'inserto nella sua sede.



Grazie all'interfaccia con binario a T di CoroTurn TR, l'inserto rimane saldamente in posizione.

CNSC

Codice tipo con ingresso refrigerante

Codice	Descrizione	Immagine
0	Senza refrigerante	
1	Entrata assiale concentrica	
2	Entrata radiale	
3	Entrata assiale concentrica e radiale	
4	Entrata assiale concentrica su cerchio	
5	Entrata radiale prima dell'adattatore	
6	Decentrata su flangia	
7	Decentrata su flangia e assiale	
8	Decentrata sulle scanalature dello stelo	

CXSC

Codice tipo di uscita refrigerante

Codice	Descrizione	Immagine
0	Senza uscita refrigerante	
1	Uscita assiale concentrica	
2	Uscita radiale	
3	Uscita assiale inclinata	
4	Assiale concentrica su cerchio	
5	Uscita assiale inclinata con ugello, regolabile	
6	Uscita decentrata con ugello, regolabile	
7	Decentrata sulle scanalature dello stelo	
8	Assiale o decentrata con ugello, regolabile	

Adduzione di refrigerante di precisione

Attacchi con ugelli concepiti per refrigerante ad alta precisione

Per controllo truciolo, sicurezza del processo e maggiore durata tagliente
















Possibilità di arrivare fino a 275 bar (4000 psi) di pressione del refrigerante

Gli ugelli ad alta precisione preorientati e fissi di Sandvik Coromant generano flussi laminari paralleli di refrigerante ad alta velocità, direzionati nel punto giusto sul tagliente dell'inserto. La precisione e le caratteristiche di questi getti fanno davvero la differenza in termini di controllo truciolo e sicurezza dei processi. Gli effetti positivi iniziano a risultare evidenti con pressioni basse del refrigerante, ma aumentando la pressione è possibile lavorare con successo materiali sempre più difficili.











Inseriti di tornitura generale








C	N	M	G	12	04	08	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

1 Forma dell'inserto	
C 	D 
K 	R 
S 	T 
V 	W 

2 Angolo di spoglia inferiore dell'inserto	
B 	C 
E 	N 
P 	O Descrizione specifica

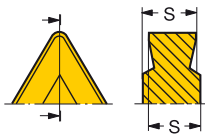
3 Tolleranze		
Classe S	IC / W1	
G ±0.13	±0.025	
M ±0.13	±0.05 - ±0.15 ¹⁾	
U ±0.13	±0.08 - ±0.25 ¹⁾	
E ±0.025	±0.025	
¹⁾ Varia in base alle dimensioni di IC. Vedere di seguito.		
Cerchio inscritto	Classe di tolleranza	
IC mm	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		
Per gli inserti positivi IC si riferisce al lato tagliente. Vedere la condizione tagliente F (riquadro 8).		

4 Tipo di inserto	
A 	Q 
G 	R 
M 	T 
N 	W 
P 	X 
	Forma speciale

5 Dim. inserto						
C	D	R	S	T	V	W
						
06	06	05	09	05	11	02
09	07	08	12	06	13	04
12	11	09	15	11	16	06
16	13	10	19	16	22	08
19	15	12	25	22		
25		15		27		
		16		33		
		19				
		20				
		25				
		31				
		32				

Inserti di tornitura generale

6 Spessore dell'inserto, S mm



01	S = 1.59
T1	S = 1.98
02	S = 2.38
03	S = 3.18
T3	S = 3.97
04	S = 4.76
05	S = 5.56
06	S = 6.35
07	S = 7.94
09	S = 9.52
10	S = 10.00
12	S = 12.00

7 Raggio di punta, RE mm



00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Condizione del tagliente

F		Tagliente affilato
A		Tagliente con trattamento (ANSI)
E		Tagliente con trattamento ER
T		Fascetta negativa
K		Doppia fascetta negativa
S		Fascetta negativa e tagliente con trattamento ER

9 Esecuzione dell'utensile

R		Avanzamento
L Avanzamento		
N Avanzamento		Avanzamento

12 Opzione del fabbricante

Il codice ISO è costituito da nove simboli tra cui l'8 e il 9 che sono utilizzati solo quando è richiesto. Il fabbricante, inoltre, può aggiungere altri tre simboli, ad es.

- WF = Wiper – finitura
- WMX = Wiper, lavorazione media
- PF = ISO P – finitura
- PR = ISO P – sgrossatura
- HGR = rompitrucolo per la rimozione degli strati temprati

7 * Codice su inserti rotondi

Il codice 00 o M0 nella posizione 7 è utilizzato per gli inserti rotondi nel codice metrico. M0 indica che il diametro dell'inserto ha una dimensione metrica costante. Nel codice in pollici per gli inserti rotondi, la posizione 7 non viene usata. È vuota.









A

Inserti in materiali da taglio avanzati






B

C	N	G	A	12	04	08	T	010	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

C

1 Forma dell'inserto	
C 	D 
K 	R 
S 	T 
V 	W 











D

2 Angolo di spoglia inferiore dell'inserto	
B 	C 
E 	N 
P 	O Descrizione specifica








E

3 Tolleranze		
Classe S	IC / W1	
G ±0.13	±0.025	
M ±0.13	±0.05 - ±0.15 ¹⁾	
U ±0.13	±0.08 - ±0.25 ¹⁾	
E ±0.025	±0.025	
¹⁾ Varia in base alle dimensioni di IC. Vedere di seguito.		
Cerchio inscritto	Classe di tolleranza	
IC mm	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		
Per gli inserti positivi iC si riferisce al lato tagliente. Vedere la condizione tagliente F (riquadro 8).		

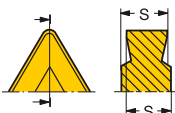
















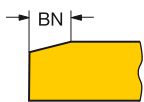
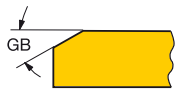
F

4 Tipo di inserto	
A 	Q 
G 	R 
M 	T 
N 	W 
P 	X 
	Forma speciale

G

5 Dim. inserto						
C	D	R	S	T	V	W
						
06	06	05	09	05	11	06
09	07	08	12	06	16	08
12	11	09	15	11	22	
16	15	10	19	16		
19		12	25	22		
25		15		27		
		16		33		
		19				
		20				
		25				
		31				
		32				

H

6 Spessore dell'inserto, S mm	7 Raggio di punta, RE mm																																																																								
 <table border="0"> <tr><td>01</td><td>s =</td><td>1.59</td></tr> <tr><td>T1</td><td>s =</td><td>1.98</td></tr> <tr><td>02</td><td>s =</td><td>2.38</td></tr> <tr><td>03</td><td>s =</td><td>3.18</td></tr> <tr><td>T3</td><td>s =</td><td>3.97</td></tr> <tr><td>04</td><td>s =</td><td>4.76</td></tr> <tr><td>05</td><td>s =</td><td>5.56</td></tr> <tr><td>06</td><td>s =</td><td>6.35</td></tr> <tr><td>07</td><td>s =</td><td>7.94</td></tr> <tr><td>09</td><td>s =</td><td>9.52</td></tr> <tr><td>10</td><td>s =</td><td>10.00</td></tr> <tr><td>12</td><td>s =</td><td>12.00</td></tr> </table>	01	s =	1.59	T1	s =	1.98	02	s =	2.38	03	s =	3.18	T3	s =	3.97	04	s =	4.76	05	s =	5.56	06	s =	6.35	07	s =	7.94	09	s =	9.52	10	s =	10.00	12	s =	12.00	 <table border="0"> <tr><td>00*</td><td>=</td><td>0</td></tr> <tr><td>01</td><td>=</td><td>0.1</td></tr> <tr><td>02</td><td>=</td><td>0.2</td></tr> <tr><td>04</td><td>=</td><td>0.4</td></tr> <tr><td>05</td><td>=</td><td>0.5</td></tr> <tr><td>08</td><td>=</td><td>0.8</td></tr> <tr><td>10</td><td>=</td><td>1.0</td></tr> <tr><td>12</td><td>=</td><td>1.2</td></tr> <tr><td>15</td><td>=</td><td>1.5</td></tr> <tr><td>16</td><td>=</td><td>1.6</td></tr> <tr><td>24</td><td>=</td><td>2.4</td></tr> <tr><td>32</td><td>=</td><td>3.2</td></tr> </table>	00*	=	0	01	=	0.1	02	=	0.2	04	=	0.4	05	=	0.5	08	=	0.8	10	=	1.0	12	=	1.2	15	=	1.5	16	=	1.6	24	=	2.4	32	=	3.2
01	s =	1.59																																																																							
T1	s =	1.98																																																																							
02	s =	2.38																																																																							
03	s =	3.18																																																																							
T3	s =	3.97																																																																							
04	s =	4.76																																																																							
05	s =	5.56																																																																							
06	s =	6.35																																																																							
07	s =	7.94																																																																							
09	s =	9.52																																																																							
10	s =	10.00																																																																							
12	s =	12.00																																																																							
00*	=	0																																																																							
01	=	0.1																																																																							
02	=	0.2																																																																							
04	=	0.4																																																																							
05	=	0.5																																																																							
08	=	0.8																																																																							
10	=	1.0																																																																							
12	=	1.2																																																																							
15	=	1.5																																																																							
16	=	1.6																																																																							
24	=	2.4																																																																							
32	=	3.2																																																																							
8 Condizione del tagliente	12 Tipo di inserto (CBN)																																																																								
<table border="0"> <tr> <td>F</td> <td></td> <td>Tagliente affilato</td> </tr> <tr> <td>E (A)</td> <td></td> <td>Tagliente con trattamento ER A (pollici) E (millimetri)</td> </tr> <tr> <td>T</td> <td></td> <td>Fascetta negativa</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td></td> <td>Doppia fascetta negativa</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td></td> <td>Fascetta negativa e tagliente con trattamento ER</td> </tr> </table>	F		Tagliente affilato	E (A)		Tagliente con trattamento ER A (pollici) E (millimetri)	T		Fascetta negativa	K		Doppia fascetta negativa	S		Fascetta negativa e tagliente con trattamento ER	<p>Per soddisfare una vasta gamma di esigenze di lavorazione vengono prodotti diversi tipi di inserti che comprendono CBN e PCD. Per individuare facilmente i vari tipi, Sandvik Coromant utilizza una lettera che indica le varianti.</p> <table border="0"> <tr> <td>A</td> <td>CBN, Inserti a più taglienti - Completamente sostituibili CBN, bilaterali</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>CBN, Inserti a più taglienti - Completamente sostituibili - CBN brasato nella parte superiore e inferiore degli angoli di supporto in metallo duro.</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>CBN, Inserti a punta singola - Non sostituibili - CBN brasato solamente su un tagliente</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>CBN, Inserti a punta multipla - Sostituibili - CBN brasato soltanto su uno spigolo</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>CBN, Inserti con strato superficiale superiore di CBN - Sostituibili - CBN sinterizzato completamente sullo strato superiore del metallo duro</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>CBN, inserti integrali - Completamente sostituibili - Modalità inserto completo di CBN</td> </tr> </table>	A	CBN, Inserti a più taglienti - Completamente sostituibili CBN, bilaterali	B	CBN, Inserti a più taglienti - Completamente sostituibili - CBN brasato nella parte superiore e inferiore degli angoli di supporto in metallo duro.	E	CBN, Inserti a punta singola - Non sostituibili - CBN brasato solamente su un tagliente	F	CBN, Inserti a punta multipla - Sostituibili - CBN brasato soltanto su uno spigolo	D	CBN, Inserti con strato superficiale superiore di CBN - Sostituibili - CBN sinterizzato completamente sullo strato superiore del metallo duro	M	CBN, inserti integrali - Completamente sostituibili - Modalità inserto completo di CBN																																													
F		Tagliente affilato																																																																							
E (A)		Tagliente con trattamento ER A (pollici) E (millimetri)																																																																							
T		Fascetta negativa																																																																							
K		Doppia fascetta negativa																																																																							
S		Fascetta negativa e tagliente con trattamento ER																																																																							
A	CBN, Inserti a più taglienti - Completamente sostituibili CBN, bilaterali																																																																								
B	CBN, Inserti a più taglienti - Completamente sostituibili - CBN brasato nella parte superiore e inferiore degli angoli di supporto in metallo duro.																																																																								
E	CBN, Inserti a punta singola - Non sostituibili - CBN brasato solamente su un tagliente																																																																								
F	CBN, Inserti a punta multipla - Sostituibili - CBN brasato soltanto su uno spigolo																																																																								
D	CBN, Inserti con strato superficiale superiore di CBN - Sostituibili - CBN sinterizzato completamente sullo strato superiore del metallo duro																																																																								
M	CBN, inserti integrali - Completamente sostituibili - Modalità inserto completo di CBN																																																																								
9 Larghezza dello smusso	13 Geometria																																																																								
 <table border="0"> <tr><td>ISO mm</td></tr> <tr><td>010 BN = 0.10</td></tr> <tr><td>015 BN = 0.15</td></tr> <tr><td>020 BN = 0.20</td></tr> <tr><td>025 BN = 0.25</td></tr> <tr><td>070 BN = 0.70</td></tr> <tr><td>150 BN = 1.50</td></tr> <tr><td>200 BN = 2.00</td></tr> </table>	ISO mm	010 BN = 0.10	015 BN = 0.15	020 BN = 0.20	025 BN = 0.25	070 BN = 0.70	150 BN = 1.50	200 BN = 2.00	<table border="0"> <tr> <td>HGR</td> <td>Rompitruciolo per asportazione strato temprato</td> </tr> <tr> <td>WG</td> <td>Geometria raschiante per lavorazioni generiche Permette alte velocità di avanzamento nella tornitura di pezzi temprati (HPT) Adatta per la lavorazione di finitura della ghisa grigia (GCI)</td> </tr> <tr> <td>WH</td> <td>Geometria raschiante ottimizzata per la lavorazione di pezzi temprati (HPT) Basse forze di taglio per una finitura superficiale superiore Concepita per prestazioni di picco ad elevate velocità di avanzamento per la tornitura di finitura di pezzi temprati</td> </tr> <tr> <td>XA/XB</td> <td>Consente l'uso di velocità di avanzamento superiori rispetto alle altre geometrie raschianti Mantiene la finitura superficiale</td> </tr> </table>	HGR	Rompitruciolo per asportazione strato temprato	WG	Geometria raschiante per lavorazioni generiche Permette alte velocità di avanzamento nella tornitura di pezzi temprati (HPT) Adatta per la lavorazione di finitura della ghisa grigia (GCI)	WH	Geometria raschiante ottimizzata per la lavorazione di pezzi temprati (HPT) Basse forze di taglio per una finitura superficiale superiore Concepita per prestazioni di picco ad elevate velocità di avanzamento per la tornitura di finitura di pezzi temprati	XA/XB	Consente l'uso di velocità di avanzamento superiori rispetto alle altre geometrie raschianti Mantiene la finitura superficiale																																																								
ISO mm																																																																									
010 BN = 0.10																																																																									
015 BN = 0.15																																																																									
020 BN = 0.20																																																																									
025 BN = 0.25																																																																									
070 BN = 0.70																																																																									
150 BN = 1.50																																																																									
200 BN = 2.00																																																																									
HGR	Rompitruciolo per asportazione strato temprato																																																																								
WG	Geometria raschiante per lavorazioni generiche Permette alte velocità di avanzamento nella tornitura di pezzi temprati (HPT) Adatta per la lavorazione di finitura della ghisa grigia (GCI)																																																																								
WH	Geometria raschiante ottimizzata per la lavorazione di pezzi temprati (HPT) Basse forze di taglio per una finitura superficiale superiore Concepita per prestazioni di picco ad elevate velocità di avanzamento per la tornitura di finitura di pezzi temprati																																																																								
XA/XB	Consente l'uso di velocità di avanzamento superiori rispetto alle altre geometrie raschianti Mantiene la finitura superficiale																																																																								
10 Angolo dello smusso, gradi	11 Esecuzione dell'inserto																																																																								
 <table border="0"> <tr><td>15 GB = 15°</td><td>30 GB = 30°</td></tr> <tr><td>20 GB = 20°</td><td>35 GB = 35°</td></tr> <tr><td>25 GB = 25°</td><td></td></tr> </table>	15 GB = 15°	30 GB = 30°	20 GB = 20°	35 GB = 35°	25 GB = 25°		<p>Gli inserti progettati esclusivamente per la lavorazione in direzione destra o sinistra sono indicati qui sotto.</p> <table border="0"> <tr> <td>R</td> <td>Esecuzione destra</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>Esecuzione sinistra</td> </tr> </table>	R	Esecuzione destra	L	Esecuzione sinistra																																																														
15 GB = 15°	30 GB = 30°																																																																								
20 GB = 20°	35 GB = 35°																																																																								
25 GB = 25°																																																																									
R	Esecuzione destra																																																																								
L	Esecuzione sinistra																																																																								

7 * Codice su inserti rotondi

Il codice 00 o M0 nella posizione 7 è utilizzato per gli inserti rotondi nel codice metrico. M0 indica che il diametro dell'inserto ha una dimensione metrica costante. Nel codice in pollici per gli inserti rotondi, la posizione 7 non viene usata. È vuota.

A

Utensili a stelo e unità di taglio Coromant Capto®

Unità di taglio

C3	-	D	C	L	N	R	22	040	-	09	-	
1		2	3	4	5	6	9	10		11		12

Utensile a stelo, millimetri

D	C	L	N	R	25	25	M	12	-	2
2	3	4	5	6	7	8	10	11		13

C

1 Dimensione accoppiamento, mm

C = Coromant Capto®

DCON = misura accoppiamento



CZC _{MS}	DCON
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

Coromant Capto®

2 Sistema di bloccaggio

C Staffa	D Bloccaggio a staffa (RC)	M, W Bloccaggio a cuneo / staffa-cuneo	P Leva	S Bloccaggio a vite
------------------------	--	--	----------------------	-----------------------------------

D

3 Forma dell'inserto

C 	D
K 	R
S 	T
V 	W

E

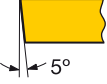
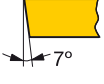

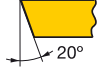

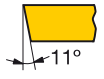
4 Angolo di registrazione (angolo di attacco) per tipo di utensile

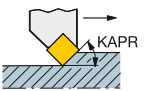
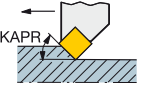
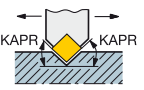
A 90° (0°) 	B 75° (15°) 	D 45° (45°) 	E 60° (30°) 	F 91° (-1°) 	G 91° (-1°) 	H 107.5° (-17.5°)
J 93° (-3°) 	K 75° (15°) 	L 95° (-5°) 	M 50° (40°) 	N 62.5° (27.5°) 	R 75° (15°) 	
S 45° (45°) 	T 60° (30°) 	U 93° (-3°) 	V 72.5° (17.5°) 	Y(X) 85° (5°) 	Y(Z) 85° (5°) 	


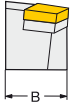
F

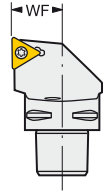
G

H

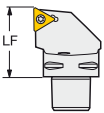
5 Angolo di spoglia inferiore dell'inserto			
B	 5°	C	 7°
D	 15°	E	 20°
N	 0°	P	 11°
O	Descrizione specifica		







6 Esecuzione dell'utensile	
R	 Avanzamento
L	 Avanzamento
N	 Avanzamento

7 & 8 Misura stelo (b, larghezza e h, altezza)	
7	Altezza dello stelo * I numeri interi devono essere preceduti da 0, ad es. H = 8 mm indicato da 08 
8	Larghezza dello stelo * I numeri interi devono essere preceduti da 0, ad es. B = 8 mm indicato da 08 

9 Dimensione WF, Coromant Capto®	
	
	Dimensione WF in mm (2 cifre)

10 Lunghezza utensili a stelo	
	A = 32 mm N = 150 mm B = 40 mm P = 170 mm C = 50 mm Q = 180 mm D = 60 mm R = 200 mm E = 70 mm S = 250 mm G = 80 mm T = 300 mm H = 100 mm U = 350 mm J = 110 mm V = 400 mm K = 125 mm W = 400 mm L = 140 mm M = 150 mm X = Speciale

10 Lunghezza utensili Coromant Capto®	
	Dimensione LF in mm (3 cifre)

11 Dim. inserto	12 Opzione del fabbricante
Lunghezza del tagliente    La lunghezza del tagliente è indicata in mm.	Se necessario, è possibile aggiungere al codice ISO un simbolo supplementare consistente in un massimo di 3 lettere, separato da un trattino; es.: W per bloccaggio a cuneo.
   Numero intero (non arrotondato).	13 Sistema di bloccaggio per inserti di ceramica -2 = Utensili CoroTurn® RC per inserti con foro -4 = Utensili CoroTurn® RC per inserti senza foro

Barra di alesatura

Barra Coromant Capto®

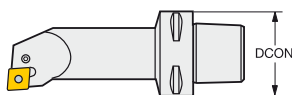
C3	-	S	C	L	C	R	-	11065	-	09	
1		5	6	7	8	9		13		10	11

Barra di alesatura

S	40	V	-	S	C	L	C	R	12		-	ID
2	3	4		5	6	7	8	9	10		11	12

1 Misura accoppiamento

C = Coromant Capto®
DCON = misura accoppiamento



CZC _{MS}	DCON
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

2 Tipo di barra

A = Barra integrale di acciaio con adduzione interna di refrigerante.

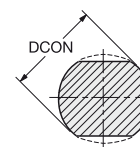
E = Barra con stelo di metallo duro

F = Barra antivibrante con stelo di metallo duro

S = Barra di acciaio integrale senza refrigerante

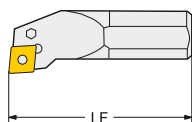
3 Diametro della barra, mm

03
04
05
06
08
10
12
16
20
24
28
32
36
40



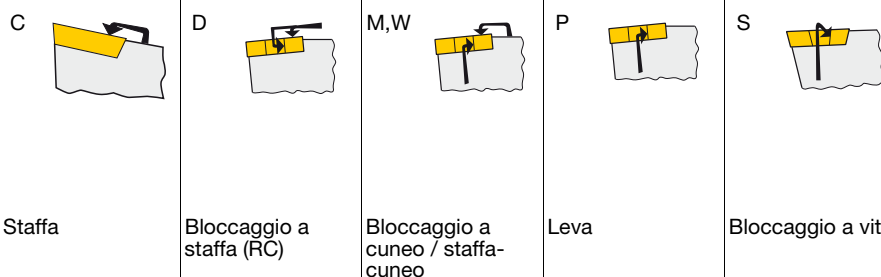
4 Lunghezza utensile, LF mm

Utensile a stelo



F = 80	S = 250
H = 100	T = 300
K = 125	U = 350
M = 150	V = 400
P = 170	W = 450
Q = 180	Y = 500
R = 200	X = Speciale

5 Sistema di bloccaggio























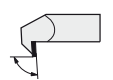

Staffa

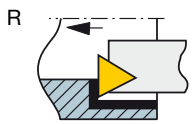







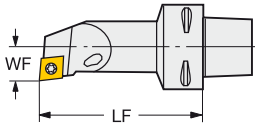
Bloccaggio a staffa (RC)

Bloccaggio a cuneo / staffa-cuneo

Leva

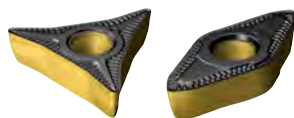
Bloccaggio a vite

6 Forma dell'inserto		7 Tipo di barra, angolo di attacco (angolo di registrazione)		8 Angolo di spoglia inferiore sul tagliente principale	
C 	D 	F 91° (-1°) 	J 93° (-3°) 	B 	C 
K 	R 	K 75° (15°) 	L 95° (-5°) 	D 	E 
S 	T 	P 117.5° (-27.5°) 	Q 107.5° (-17.5°) 	N 	O Descrizione specifica
V 	W 	U 93° (-3°) 	U-X 93° (-3°) 	P 	

9 Esecuzione dell'utensile	10 Lunghezza del tagliente	11 Indicazioni del costruttore
 	<p>Millimetri</p>      	<p>Se necessario, è possibile aggiungere al codice ISO un simbolo supplementare consistente in un massimo di 3 lettere, separato da un trattino; es.:</p> <p>C = Possibilità di adduzione interna di refrigerante. D = Dimensione WF maggiorata, + 1.0 mm (0.04") E = Dimensione WF maggiorata, + 2.0 mm (0.08") F = Dimensione WF maggiorata, + 3 mm (0.12") G = Dimensioni diverse L = Dimensione LF maggiorata R = Stelo cilindrico W = Cuneo X = Barenatura in tirata B1 = Per inserto con spessore 03 = 3.18 mm.</p>
12 Sistema di bloccaggio Ceramica	13 Misura unità di taglio Coromant Capto, mm	
ID = Staffa con piastrina di pressione	<p>WF x LF</p>  <p>Esempio C4-SCLCR 11065-09 WF = 11 mm (2 cifre) LF = 065 mm (3 cifre)</p>	

CoroTurn® Prime

Chiave dei codici per inserti



CP	-	A	11	08	-	M5	W	4325
1		2	3	4		5	6	7

1 Nome famiglia CoroTurn Prime

CP

4 Raggio di punta

04 = 0.4 mm

08 = 0,8 mm

6 W = Raschiante (se disponibile)

W

2 Tipo di inserto

A = Versione per lavorazione leggera e profilatura

B = Versione per lavorazione di sgrossatura

5 Geometria inserto

L5 = Finitura

M5 = Lavorazione media

7 Qualità

4325

3 Dimensione inserto, IC

11 = 11 mm

Struttura del codice degli attacchi

Coromant Capto®



C4	-	CP	-	30	A	R	-	WF	LFx	-	11	C
1		2		3	4	5		6	7		8	9

Stelo QS™



QS	-	CP	-	25	B	R	-	2020	-	11	B	
1		2		3	4	5		6		7	8	9

1 Tipo di collegamento (e dimensioni per Coromant Capto)

C4 = Capto, dimensione 4

QS = QS

5 Posizionamento del tagliente

R = Destro

L = Sinistro

7 Dimensione LFx Capto

LFx = Per dimensioni LF Capto (3 cifre)

2 Nome della famiglia

6 Dimensione stelo

2020 = Dimensione stelo HxB mm

8 Dimensione inserto, IC

11 = 11 mm

3 Angolo di registrazione

25 = 25 gradi, KAPR

30 = 30 gradi, KAPR

6 Dimensione WF Capto

WF = Per dimensioni WF Capto (2 cifre)

9 Tipo di refrigerante

A = Refrigerante ad alta precisione (dall'alto)

B = Refrigerante ad alta precisione (dal basso)

C = Refrigerante ad alta precisione (dall'alto e dal basso)

Nessuna lettera = Senza refrigerante

4 Tipo di inserto

A = Versione per lavorazione leggera e profilatura

B = Versione per lavorazione di sgrossatura

CoroTurn® 300



Chiave dei codici per inserti

3	-	80	-	10	11	08	-	8	-	L4
1		2		3	4	5		6		7

1 Nome famiglia CoroTurn 300

3

2 Angolo di punta degli inserti

80 gradi

3 Larghezza inserto

10 = 10 mm

4 Altezza inserto

11 = 11 mm

5) Raggio di punta, RE

04 = 0,4 mm

08 = 0,8 mm

12 = 1,2 mm

6 Numero di taglienti

8

7 Geometria inserto

L4 = Finitura

M5 = Lavorazione media

M5W = Raschiante medio

Struttura del codice degli attacchi

Coromant Capto®



C4	-	3	-	80	-	L	R	27	050	-	10	C
1		2		3		4	5	6	7		9	10

Stelo QS™



QS	-	3	-	80	-	L	R	20	20	34	-	10	C
1		2		3		4	5	6	7	8		9	10

1 Tipo di collegamento (e dimensioni per Coromant Capto)

C4 = Capto, dimensione 4

QS = QS

2 Nome della famiglia

3

3 Angolo di punta degli inserti

80 gradi

4 Angolo di registrazione

L = 95 gradi

5 Posizionamento del tagliente

R = Destro

L = Sinistro

N = Neutra

6 Altezza stelo

20 = 20 mm

6 Dimensione WF Capto

WF = Per dimensioni WF Capto (2 cifre - ad es. 27)

7 Larghezza stelo

20 = 20 mm

7 Dimensioni LF Capto

LF = Per dimensioni LF Capto (3 cifre - ad es. 050)

8 Lunghezza funzionale in mm

9 Larghezza inserto in mm

10 Tipo di refrigerante

A = Refrigerante ad alta precisione (dall'alto)

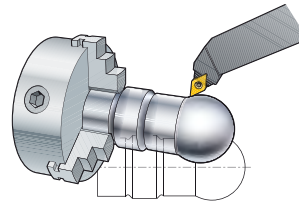
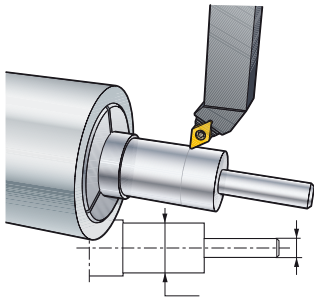
B = Refrigerante ad alta precisione (dal basso)

C = Refrigerante ad alta precisione (dall'alto e dal basso)

Nessuna lettera = Senza refrigerante

Nessuna lettera = Senza refrigerante

CoroTurn® TR



La tornitura dei profili pone particolari esigenze sull'inserto e sull'utensile a causa delle diverse variazioni di forze. Ciò può creare problemi di ridotta qualità del componente nelle lavorazioni medie e di finitura.

CoroTurn TR offre una soluzione progettuale unica in quest'area, con un'innovativa interfaccia di bloccaggio per consentire un posizionamento dell'inserto altamente stabile e sicuro nella rispettiva sede. Questo saldo posizionamento migliorerà la qualità e la produttività nelle operazioni di tornitura per gli inserti tipo V (35°) e D (55°).

La nuova configurazione assicura che i requisiti qualitativi siano soddisfatti per quanto riguarda le lavorazioni esterne e che sia perfettamente adatta alla tornitura media e finitura di profili in una vasta gamma di materiali.

Chiave dei codici per inserti

TR	-	D	C	13	04	-	F
1		2	3	4	5		6

1 Nome famiglia CoroTurn TR

2 Forma dell'inserto

D=55°, V=35°

3 Angolo di spoglia inferiore dell'inserto

C=7°, B=5°

Chiave dei codici per utensili a stelo

Millimetri

TR	-	D	13	J	C	R	-	20	20	K
1		2	3	4	5	6		7	8	9

2 Forma dell'inserto

D=55°, V=35°

3 Dimensione inserto

4 Tipo di attacco, angolo di registrazione

J=93°, N=63°

5 Angolo di spoglia inferiore dell'inserto

C=7°, B=5°

4 Dimensione inserto

Lunghezza tagliente, 13 mm

5) Raggio di punta, RE

04 = 0.4 mm

08 = 0,8 mm

12 = 1,2 mm

6 Tipo di attacco

R = Destro

L = Sinistro

N = Neutra

7 Altezza stelo, Hmm

8 Larghezza stelo, B mm

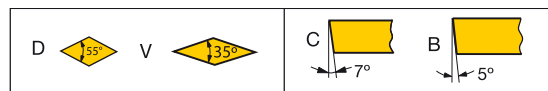
9 Lunghezza utensile a stelo, LF mm

K = 125 mm

M = 150 mm

P = 170 mm

2. Forma dell'inserto



3/ 5. Angolo di spoglia inferiore dell'inserto

6 Geometria inserto

F = Finitura

M = Lavorazione media

Coromant Capto®

TR	-	C4	-	D	13	J	C	R	-	27	050
1		10		2	3	4	5	6		11	12

10 Misura dell'accoppiamento Coromant Capto®

11 Coromant Capto, dimensione WF, mm

12 Lunghezza unità Coromant Capto, mm

Inserti CoroCut® a 1-2-3 taglienti

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

B

1 Esecuzione dell'inserto	2 Codice principale	3 Misura sede
	<p>123</p>	<p>CoroCut® 1-2 D G K E H L F J M R</p> <p>CoroCut® 3 T = Direzione di taglio destra U = Direzione di taglio sinistra</p> <p>Deve corrispondere alla dimensione della sede sull'utensile.</p>

C

D

E

F

G

H

Intercambiabilità della sede inserto:					
Misura sede inserto	Dimensione, mm	Attacco base	Misura sede inserto	Dimensione, mm	Attacco base
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	15.0	R

4 Numero di taglienti 	5 Larghezza inserto Es: 0400 = 4.0 mm 	6 Angolo frontale Es: 00 = 0° 05 = 5°
----------------------------------	---	--

7 Raggio di punta Es: 04 = 0.4 mm 08 = 0,8 mm 	8 Designazione della geometria <table border="0"> <tr> <td>Prima lettera: Tipo di operazione</td> <td>Seconda lettera:</td> </tr> <tr> <td>A = Alluminio/profilatura</td> <td>E = Tagliante con trattamento ER</td> </tr> <tr> <td>C = Troncatura</td> <td>F = Avanzamento basso</td> </tr> <tr> <td>T = Tornitura</td> <td>M = Avanzamento medio</td> </tr> <tr> <td>G = Scanalatura</td> <td>R = Avanzamento alto</td> </tr> <tr> <td>R = Profilatura</td> <td>O = Ottimizzato per campi speciali</td> </tr> <tr> <td>B = Semilavorato</td> <td>S = Tagliante affilato</td> </tr> <tr> <td></td> <td>G = Semilavorato</td> </tr> </table>	Prima lettera: Tipo di operazione	Seconda lettera:	A = Alluminio/profilatura	E = Tagliante con trattamento ER	C = Troncatura	F = Avanzamento basso	T = Tornitura	M = Avanzamento medio	G = Scanalatura	R = Avanzamento alto	R = Profilatura	O = Ottimizzato per campi speciali	B = Semilavorato	S = Tagliante affilato		G = Semilavorato
Prima lettera: Tipo di operazione	Seconda lettera:																
A = Alluminio/profilatura	E = Tagliante con trattamento ER																
C = Troncatura	F = Avanzamento basso																
T = Tornitura	M = Avanzamento medio																
G = Scanalatura	R = Avanzamento alto																
R = Profilatura	O = Ottimizzato per campi speciali																
B = Semilavorato	S = Tagliante affilato																
	G = Semilavorato																

A

Utensili CoroCut® 1-2-3

Coromant Capto®

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

B

Utensile a stelo quadrato

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

Lame

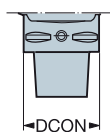
N	123	F	55	-	25	A	2
2	4	5	6		7	8	9

C

1 Misura accoppiamento

C = Coromant Capto®

DCON = misura accoppiamento

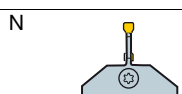
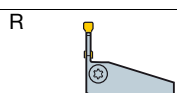


DCON

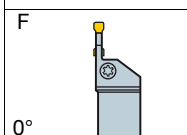
mm

C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

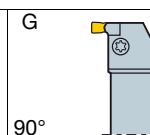
2 Esecuzione dell'utensile



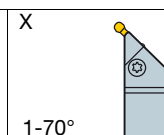
3 Tipo di utensile



0°



90°



1-70°

D

4 Codice principale

123

E

5 Misura sede inserto

CoroCut® 1-2

D	G	K
E	H	L
F	J	M
		R

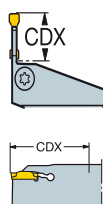
CoroCut® 3

T = Direzione di taglio destra

U = Taglio in direzione sinistra

Deve corrispondere alla dimensione della sede inserto.

6 Quota utile di lavoro

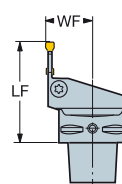


Max. profondità di taglio, CDX in mm

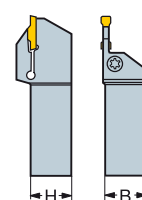
08 = 8 mm

7 Dimensione unità di taglio/stelo

Coromant Capto®

Per esempio:
WF 27 mm LF 55 mm

Utensile a stelo

I numeri inferiori a 10 devono essere preceduti da 0, es.:
b = 8 mm viene indicato con 08

H	B
16	16

Lame
Dimensioni in mm.

F

8 Sistema di bloccaggio

A
Bloccaggio elasticoB
Bloccaggio a viteC
Scanalatura poco profondaD
Bloccaggio a vite rinforzato

G

9 Numero di sedi inserto

1 = Una sede inserto

2 = Due sedi inserto

10 Angolo d'attacco

007 = 7°

045 = 45°

070 = 70°

Valido per utensile = X

H

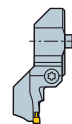
11 Applicazione speciale

S = Utensile per lavorazione di piccoli componenti

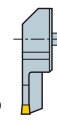
12 Diametro min. per la prima passata, per scanalatura frontale

Diametro min. per la prima passata in mm.

13 Tipo di curva, per scanalatura frontale



B = ricurvo tipo B



A = ricurvo tipo A

CoroCut® QD, inserto per troncatura

Q	D	-	N	G	-	0300	00	02	-	CM
1	2		3	4		5	6	7		8

1	Sistema	2	Applicazione	3	Esecuzione dell'inserto
Q =	CoroCut® QD	D =	Troncatura e scanalatura profonde	N/R/L	N = Neutro R = Destro L = Sinistro

4	Misura sede
Misura sede inserto	Dimensione sede utensile
SSC mm	SSC
B 1.00 - 1.19	B
C 1.20 - 1.49	C (B)
D 1.50 - 1.99	D
E 2.00 - 2.30	E
F 2.31 - 2.99	F (E)
G 3.00 - 3.99	G (F, E)
H 4.00 - 4.99	H
J 5.00 - 5.99	J
K 6.00 - 7.80	K (J)
L 7.81 - 8.99	L

5	Larghezza inserto	6	Angolo frontale dell'inserto	7	Raggio di punta dell'inserto
CW		PSIRL, PSIRR		RE	
0400 = 4 mm		Es: 00 = 0°		04 = 0.40 mm	

8	Geometria inserto
Prima lettera	Seconda lettera
C = Troncatura	F = Avanzamento basso
T = Tornitura	M = Avanzamento medio
B = Semilavorato	R = Avanzamento alto
G = Scanalatura	O = Per ottimizzazione
	L = Basso tenore di carbonio
	G = Semilavorato

A










Lama CoroCut® QD per troncatura

ITA

B

Q	D	-	N	N	2	G	60	C	25	A
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10

C










1 Sistema	2 Applicazione	3 Direzione accoppiamento utensile									
Q = CoroCut® QD	D = Troncatura e scanalatura profonde	<table border="0"> <tr> <td>N</td> <td>R</td> <td>L</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3">N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro</td> </tr> </table>	N	R	L				N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro		
N	R	L									
											
N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro											

D

4 Direzione utensile - lato inserto	5 Numero di sedi inserto	6 Misura sede																																				
N/R/L N = Neutro R = Destro L = Sinistro	1 = Un inserto 2 = Due inserti	<table border="0"> <tr> <td>Misura sede inserto</td> <td></td> <td>Dimensione sede utensile</td> </tr> <tr> <td>SSC</td> <td>mm</td> <td>SSC</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>1.00 - 1.19</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>1.20 - 1.49</td> <td>C (B)</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>1.50 - 1.99</td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>2.00 - 2.30</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>2.31 - 2.99</td> <td>F (E)</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>3.00 - 3.99</td> <td>G (F, E)</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>4.00 - 4.99</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>J</td> <td>5.00 - 5.99</td> <td>J</td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>6.00 - 7.80</td> <td>K (J)</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>7.81 - 8.90</td> <td>L</td> </tr> </table>	Misura sede inserto		Dimensione sede utensile	SSC	mm	SSC	B	1.00 - 1.19	B	C	1.20 - 1.49	C (B)	D	1.50 - 1.99	D	E	2.00 - 2.30	E	F	2.31 - 2.99	F (E)	G	3.00 - 3.99	G (F, E)	H	4.00 - 4.99	H	J	5.00 - 5.99	J	K	6.00 - 7.80	K (J)	L	7.81 - 8.90	L
Misura sede inserto		Dimensione sede utensile																																				
SSC	mm	SSC																																				
B	1.00 - 1.19	B																																				
C	1.20 - 1.49	C (B)																																				
D	1.50 - 1.99	D																																				
E	2.00 - 2.30	E																																				
F	2.31 - 2.99	F (E)																																				
G	3.00 - 3.99	G (F, E)																																				
H	4.00 - 4.99	H																																				
J	5.00 - 5.99	J																																				
K	6.00 - 7.80	K (J)																																				
L	7.81 - 8.90	L																																				
7 Profondità di taglio dell'utensile	8 Refrigerante interno																																					
Max. profondità di taglio, CDX 60 = 60 mm	C = Refrigerante - = Senza refrigerante																																					

E

F

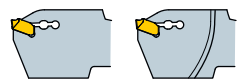
9 Altezza della lama	10 Estremità frontale						
Altezza tagliente, mm	A = Senza o con rinforzo dritto D = 1 curva di rinforzo D2 = 2 curve di rinforzo <table border="0"> <tr> <td>A</td> <td>D</td> <td>D2</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	A	D	D2			
A	D	D2					
							

G

H

Utensile a stelo CoroCut® QD QS per troncatura e scanalatura

QS - Q D - R F G 26 C 2525 D
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

<p>1 Accoppiamento</p> <p>SL QS Coromant Capto® C3-C8</p>	<p>2 Sistema</p> <p>Q = CoroCut® QD</p>	<p>3 Applicazione</p> <p>D = Troncatura e scanalatura profonde</p>																																				
<p>4 Esecuzione utensile</p> <p>N/R/L N = Neutro, R = Destro, L = Sinistro</p>	<p>5 Tipo di utensile</p> <p>F = 0° G = 90° X = Altri</p>	<p>6 Misura sede</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Dimensione sede utensile</th> <th style="text-align: left;">Misura mm</th> <th style="text-align: left;">Misura sede inserto</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SSC</td> <td></td> <td>SSC</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>1.00 - 1.19</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>C (B)</td> <td>1.20 - 1.49</td> <td>C</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>1.50 - 1.99</td> <td>D</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>2.00 - 2.30</td> <td>E</td> </tr> <tr> <td>F (E)</td> <td>2.31 - 2.99</td> <td>F</td> </tr> <tr> <td>G (F, E)</td> <td>3.00 - 3.99</td> <td>G</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>4.00 - 4.99</td> <td>H</td> </tr> <tr> <td>J</td> <td>5.00 - 5.99</td> <td>J</td> </tr> <tr> <td>K (J)</td> <td>6.00 - 7.80</td> <td>K</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>7.81 - 8.99</td> <td>L</td> </tr> </tbody> </table>	Dimensione sede utensile	Misura mm	Misura sede inserto	SSC		SSC	B	1.00 - 1.19	B	C (B)	1.20 - 1.49	C	D	1.50 - 1.99	D	E	2.00 - 2.30	E	F (E)	2.31 - 2.99	F	G (F, E)	3.00 - 3.99	G	H	4.00 - 4.99	H	J	5.00 - 5.99	J	K (J)	6.00 - 7.80	K	L	7.81 - 8.99	L
Dimensione sede utensile	Misura mm	Misura sede inserto																																				
SSC		SSC																																				
B	1.00 - 1.19	B																																				
C (B)	1.20 - 1.49	C																																				
D	1.50 - 1.99	D																																				
E	2.00 - 2.30	E																																				
F (E)	2.31 - 2.99	F																																				
G (F, E)	3.00 - 3.99	G																																				
H	4.00 - 4.99	H																																				
J	5.00 - 5.99	J																																				
K (J)	6.00 - 7.80	K																																				
L	7.81 - 8.99	L																																				
<p>7 Profondità di taglio dell'utensile</p> <p>Max. profondità di taglio, CDX 60 = 60 mm</p>	<p>8 Refrigerante interno</p> <p>C = Refrigerante - = Senza refrigerante</p>																																					
<p>9 Dimensione o diametro stelo/accoppiamento</p> <p>Stelo 4 cifre QS 4 cifre SL 2 cifre</p>	<p>10 Estremità frontale (rinforzo)</p> <p>S = Décolletage Progettato per macchine a fantina mobile</p> <p>A = Senza rinforzo</p> <p>D = Curva rinforzata</p> <div style="text-align: center; margin-top: 10px;">  </div>																																					

CoroTurn® XS

Utensili da taglio per tornitura

CXS	04	T	098	A	10	-	22	06	R
1	2	3	4	13	5		9	10	12

Utensili da taglio per scanalatura

CXS	06	F	100	-	62	15	A	R
1	2	3	6		9	10	11	12

Utensili da taglio per filettatura

CXS	04	TH	050	VM	-	42	15	R
1	2	3	7	8		9	10	12

1 Codice principale

CXS = CoroTurn® XS

2 Dimensione inserto mm



04 = 4 mm 05 = 5 mm 06 = 6 mm 07 = 7 mm

3 Tipo di operazione

T = Tornitura

TE = Tornitura di copiatura, dimensione $-f_1$ estesa

F = Scanalatura frontale

G = Scanalatura

GX = Pre-troncatura

R = Profilatura del raggio completo

TH = Filettatura

B = Barenatura in tirata

4 Angolo di registrazione (Tornitura)

Angolo di registrazione 98°
Angolo di taglio -8°

5 Raggio di punta, RE mm (Tornitura)

Es:
10 = 0,1 mm
15 = 0,15 mm
20 = 0,2 mm

6 Larghezza inserto, CW mm (Scanalatura)



Es.: 100 = 1.00 mm

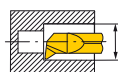
7 Passo, mm (Filettatura)

mm: passo x 100

8 Profilo del filetto (Filettatura)

VM = V-Profilo 60°
WH = Whitworth 55°
NT = NPT 60°
UN = UN 60°
MM = MM 60°
TR = Trapezoidale 30°

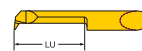
9 Diametro min. del foro, DMIN.



foro min.

Es.: 22 = 2.2 mm

10 Profondità di avanzamento, LU



Es.: 06 = 6 mm

11 Tipo di curva (Scanalatura frontale)

A = ricurvo tipo -A

13 Geometria

- = Senza geometria formatrucioli

A = Geometria formatrucioli

12 Esecuzione dell'inserto

R = Destra
L = Sinistra

CoroTurn® XS

Barra di alesatura

CXS	A	10	-	04
1	2	3		4

Barre di alesatura con doppia sede inserto

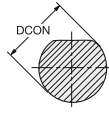

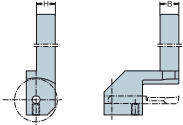
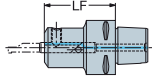

C4	-	CXS	-	47	-	04
8		1		9		4

Utensile a stelo

CXS	-	1010	-	04	F	N
1		6		4	10	7

Unità Coromant Capto®

CXS	A	10	-	04	-	04
1	2	3		4		5

<p>1 Codice principale</p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p>2 Tipo di barra</p> <p>A = Barra di acciaio con adduzione interna di refrigerante</p>	<p>3 Diametro barra, DCON</p>  <p>10 = 10 mm</p>
<p>4 Dim. inserto</p>  <p>04 = 4 mm 05 = 5 mm 06 = 6 mm 07 = 7 mm</p>	<p>5 Misura inserto per contromandrino</p> <p>Per le barre di alesatura a doppia estremità, come il punto 4.</p>	<p>6 Dimensione stelo (larghezza e altezza), mm</p>  <p>H = 10 mm B = 10 mm</p>
<p>7 Esecuzione dell'utensile</p> <p>L = Sinistra R = Destra N = Neutra</p>	<p>9 Coromant Capto® - lunghezza</p> <p>LF = 47 mm</p> 	<p>10 Tipo di stelo</p> <p>F = 0°</p> 
<p>8 Misura Coromant Capto®</p> <p>C3 DCON = 32 mm C4 DCON = 40 mm C5 DCON = 50 mm C6 DCON = 63 mm</p>		

A

CoroCut® XS

Inserto per troncatura

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

B

Inserto per tornitura/scanalatura

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

Inserto per filettatura

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

Utensile a stelo quadrato

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

C

1 Descrizione della famiglia

M =

**2 Angolo di spoglia inferiore dell'inserto**

A = 50°

**3 Tipo di operazione**

C = Troncatura

G = Scanalatura

T = Filettatura

F = Tornitura

B = Tornitura in tirata

X = Semilavorati di finitura

D

4 Direzione dell'inserto/utensileR = Destra
L = Sinistro**5 Misura sede inserto**

3

6 Spessore inserto/raggio di punta, mm

Per inserto di troncatura di larghezza (CW) 070 = 0.70 mm

Per inserto di tornitura in tirata con raggio di punta (RE) 005 = 0.05 mm

E

7 Per inserti di troncatura
(C in terza posizione)

N = Neutro con geometria

T = Neutro senza geometria

L = Sinistro con geometria

R = Destro con geometria

8 Per inserti di filettatura
(T in terza posizione)

60 = Profilo a -V 60°

9 Per inserti di filettatura
Direzione della punta del filetto

N = Neutro

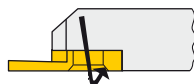
A = Destra

C = Sinistro

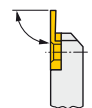
F

10 Sistema di bloccaggio

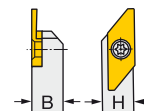
S = Bloccaggio a vite

**11 Tipo di utensile**

AL = 90°

**12 Dimensioni stelo**

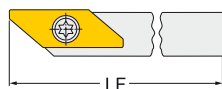
es.: 1010 = 10 x 10



G

13 Lunghezza utensile a stelo, mm

K: LF = 125 mm

**14 Informazioni aggiuntive**

X = Soluzione speciale per lavorare con contromandrino



H

CoroCut® MB

Inserto per tornitura/Alesatura in tirata

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

Inserto per scanalatura/pre-troncatura

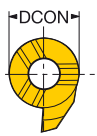
MB	-	07	G	070	-	00	-	10	R
1		2	3	6		5		9	12


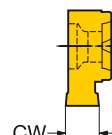
Inserto per filettatura

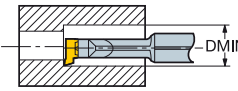
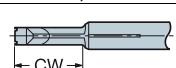
MB	-	07	TH	050	VM	-	10	R
1		2	3	7	8		9	12

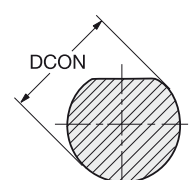
Barra di alesatura

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

1 Codice principale	2 Dimensione inserto, mm	3 Tipo di operazione
MB = CoroCut® MB		B = Barenatura in tirata G = Scanalatura GX = Pre-troncatura R = Profilatura del raggio completo T = Tornitura TE = Tornitura di copiatura, dimensione -f, estesa TH = Filettatura FA = Scanalatura frontale, curvatura -A FB = Scanalatura frontale, curvatura -B
4 Angolo di registrazione (Tornitura) Es: 093 = 93°	07 = 7 mm 09 = 9 mm	

5 Raggio di punta, RE mm (Tornitura)	6 Larghezza inserto, CW mm (Scanalatura)	7 Passo (Filettatura)
 Es: 00 = Affilato 02 = 0.2 mm	 Es.: 100 = 1.00 mm	mm: passo x 100

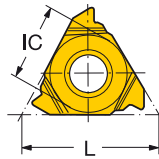
8 Profilo del filetto (Filettatura)	9 Diametro min. del foro, DMIN (Inserto)	10 Profondità di avanzamento, CW (barra di alesatura)
VM = Profilo a V 60° MM = Metrica 60° WH = Withworth 55° UN = UN 60° NT = NPT 60° AC = ACME 29° SA = STUB ACME	 Es.: 10 = 10 mm	 Es.: 16 = 16 mm

12 Esecuzione dell'inserto	14 Diam. barra, DCON	15 Tipo di stelo
R = Versione destra L = Versione sinistra	 Es.: 16 = 16 mm	R = Cilindrico Nessun simbolo = Con piani
13 Tipo di barra A = Barra di acciaio con adduzione interna di refrigerante E = Barra con stelo di metallo duro		16 Geometria - = Senza geometria formatruccioli A = Geometria formatruccioli

CoroThread® 266

Inserto per filettatura

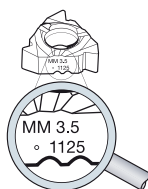
266	R	G	-	22	TR0	1	F	600		E	
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11

1 Codice principale	2 Esecuzione dell'utensile	3 Tipo di lavorazione	4 Misura/dimensione inserto
266 = CoroThread™ 266	R = Versione destra L = Versione sinistra	G = inserti per filettatura esterna L = inserti per filettatura interna	16 = <i>iC</i> 9.52 mm 22 = <i>iC</i> 12.70 mm 27 = <i>iC</i> 15.88 mm 

5 Profilo del filetto	6 Numero di punte per tagliente
VM0 = Profilo a V, 60° VW0 = Profilo-V 55° MM0 = Metrico 60° UN0 = UN 60° WH0 = Whitworth 55° NT0 = NPT 60° RN0 = Rotondo 30° PT0 = BSPT 55° TR0 = Trapezoidale 30° AB0 = Buttress 45°-7° AC0 = ACME 29° SA0 = STUB-ACME 29° NJ0 = UNJ 60° MJ0 = MJ 60° NF0 = NPTF 60° BU0 = Buttress RD0 = API Rd 60° V38 = V-0.038R V40 = V-0.040 V50 = V-0.050	Varia da 1 a 3 punte. 1 = 1 punta 2 = 2 punte 3 = 3 punte

7 Condizione del tagliente	8 Passo	9 Codice supplementare
A = Tagliente arrotondato (ER) F = Tagliente affilato C = Geometria con formatrucoli	mm: passo x 100	Conicità sul diametro/pollici per piede 1 = 1 pollice per filetto 2 = 2 pollici per filetto 3 = 3 pollici per filetto

10 Tolleranza della posizione tagliente
M = ± 0.05 mm assiale E = ± 0.01 mm assiale



1) Marcatura:
Tutti gli inserti sono marcati con il profilo, la qualità ed il passo: gli inserti destri sono identificabili con un cerchio. Per impedire la cancellatura dei dati, la marcatura a laser è effettuata sul fianco degli inserti.

11 Inserti in nitruro di boro cubico
E = Tagliente arrotondato (ER)



Inserti destri per esterni
Inserti sinistri per interni



Inserti sinistri per esterni
Inserti destri per interni

CoroThread® 266

Utensili a stelo, mm

266	R	FG	Z	3232	-	22
1	2	4	5	6		3

Barra di alesatura, mm

266	R	KF	Z	32	-	22	-	R	E
1	2	4	5	6		3		7	8

Estensione attacco Multi-task Coromant Capto

C5	-	266	R	FG	Z	35	060	-	22
9		1	2	4	5	10	11		3

Testina da taglio CoroThread®

SL	-	266	R	KF	-	40	32	27	-	22
12		1	2	4		13	11	10		3

Cartuccia

266	R	KF	-	20	C	A	-	22
1	2	4		14	15	16		3








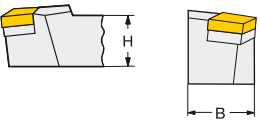
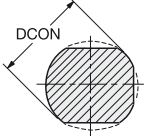
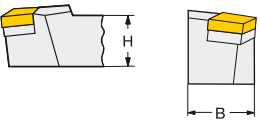
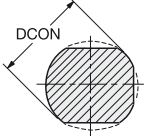
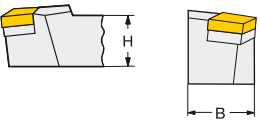
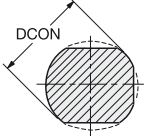
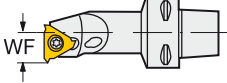
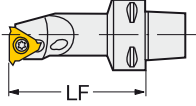
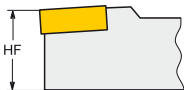
1 Codice principale 266 = CoroThread™ 266 254 = CoroThread 254	2 Esecuzione dell'utensile R = Versione destra L = Versione sinistra	3 Misura/dimensione inserto 16 = <i>iC</i> 9.52 mm 22 = <i>iC</i> 12.70 mm 27 = <i>iC</i> 15.88 mm		
4 Tipo di utensile e direzione di lavoro <table border="1"> <tr> <td data-bbox="111 882 539 1149"> Esterna  FA FG </td> <td data-bbox="547 882 1018 1149"> Interna  KF </td> </tr> </table>		Esterna  FA FG	Interna  KF	5 Utensile per montaggio capovolto Z = Forma a collo di cigno per montaggio capovolto 
Esterna  FA FG	Interna  KF			
6 Dimensione dello stelo <table border="1"> <tr> <td data-bbox="111 1238 713 1402"> Esterna Dimensioni stelo H x B  </td> <td data-bbox="721 1238 1225 1402"> Interna Diametro stelo, DCON  </td> </tr> </table>		Esterna Dimensioni stelo H x B 	Interna Diametro stelo, DCON 	7 Tipo di attacco R = Stelo cilindrico
Esterna Dimensioni stelo H x B 	Interna Diametro stelo, DCON 			
8 Tipo di barra E = Barra con stelo di metallo duro	9 Misura Coromant Capto® C = Coromant Capto® DCON = codice della dimensione C3 DCON = 32 mm C4 DCON = 40 mm C5 DCON = 50 mm C6 DCON = 63 mm C8 DCON = 80 mm	10 Dimensione WF, mm 	11 Lunghezza utensile, dimensione LF, mm  Millimetri Dimensione LF in mm	
12 Unità di taglio Sistema -SL	13 Misura accoppiamento SL DCON - dimensione (diam. accoppiamento)	14 Altezza tagliente, HF mm 	15 Tipo di utensile C = Cartuccia 16 Tipo di progetto A = lettera per progettazioni alternative secondo ISO 5611.	

Tabella di riferimento dei materiali

ISO	MC	CMC	Paese										
			Europa	Germania	Gran Bretagna		Svezia	USA	Francia	Italia	Spagna	Giappone	
			Standard										
DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS				
P	Acciaio non legato												
	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A;C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C	
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-	
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-	
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	36Mn5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)	
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3	
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4	
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L	
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-	
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-	
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-	
	F	Acciaio debolmente legato											
		P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
		P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
		P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
		P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
		P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F22	15CD4.5	12CrMo9, 10	TU.H	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	12CD9, 10	-	13MoCrV6	-
		P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
		P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
		P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
		P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)	
P2.1.Z.AN		03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-	
P2.2.Z.AN		02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-	
P2.2.Z.AN		02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-	
P2.2.Z.AN		03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-	
P2.3.Z.AN		02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100C6	F.131	SUJ2	

Tabella di riferimento dei materiali

ISO	MC	CMC	Paese										
			Europa	Germania	Gran Bretagna	Svezia	USA	Francia	Italia	Spagna	Giappone		
			Standard										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	-	L6	55NCDV7	-	SKT4	
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	-	L3	Y100C6	-	-	
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240	
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440	
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-	
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236	
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-	
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420,SCM430	
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-	
	Acciaio fortemente legato												
	P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU	X210Cr12	SKD1	
	P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	-	-	
	P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU	X40CrMoV5	SKD61	
	P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X40CrMoV511KU	X100CrMoV5	SKD12	
	P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X100CrMoV51KU	X210CrW12	SKD2	
	P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU	X30WCrV9	SKD5	
P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X30WCrV9 3KU	X160CrMoV12	-		
P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNV3	-	X165CrMoV12KU	-	-		
P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	XBNI09	-		
P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-		
P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3		
P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	HS 2-9-2	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-		
P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1		
Acciaio inossidabile ferritico/martensitico													
Acciaio	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	96D	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F.3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAL13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434	
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrSi8	F.322	SUH1	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNV6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12.01	-	-	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNI6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431	
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-	
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F	
Nomi depositati													
P2.1.Z.AN	02.1			1.0045								OVAKO 520M (Ovako Steel)	
P2.2.Z.AN	02.1											FORMAX (Uddeholm Tooling)	
P2.2.Z.AN	02.1											IMACRO NIT (Imatra Steel)	
P2.5.Z.HT	02.2											INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)	
P1.2.Z.AN												S355J2G3(XM)	
P1.2.Z.AN												C45(XM)	
P1.2.Z.AN												16MnCrS5(XM)	
P2.5.Z.HT												INEXA280(XM)	
P2.5.Z.HT	02.2											070M20(XM)	
P2.5.Z.HT	02.2											HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)	
P2.5.Z.HT												WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)	

Tabella di riferimento dei materiali

ISO	MC	CMC	Paese											
			Europa	Germania	Gran Bretagna	Svezia	USA	Francia	Italia	Spagna	Giappone			
			Standard											
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS		
M	Acciaio inossidabile austenitico													
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	-	SCS16, SUS316L	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	-	SUS317L	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiN18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CND18.10	X6CrNiN18 11	F.3552 F.3524	SUS347		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	-	SUH309	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17		
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301		
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAl17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-		
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-		
	D	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304	
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304	
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316	
		M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321	
		M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiSi18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiSi 18.09	F.3508	SUS303	
		Acciaio inossidabile superaustenitico (Ni>20%)												
		M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	-	SCH15
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-	
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310	
		M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330	
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-		
	Acciaio inox Duplex (austenitico/ferritico)													
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-		
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-		
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-		
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-		
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-		
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21												
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		1.0045										
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21												
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21												
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23												
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23												
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52												
M3.2.Z.AQ	05.52/15.52													

Tabella di riferimento dei materiali

ISO	MC	CMC	Paese										
			Europa	Germania	Gran Bretagna	Svezia	USA	Francia	Italia	Spagna	Giappone		
			Standard										
DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS				
K	Ghisa malleabile												
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	FCMB310	
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	FCMW330	
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	FCMW370	
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	FCMP490	
						P 570/3		0858	70003	MP 60-3		FCMP540	
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590	
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	FCMP690	
	Ghisa grigia												
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-	
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	FC100	
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	FC150	
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	FC200	
	K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	FC250	
	K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-	
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	FC300	
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	FC350	
	K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-	
	Ghisa nodulare												
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400	
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-	
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-	
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	FCD500	
	K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	FCD600	
	K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGE 70-2	FCD700	
K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-		
Ghisa a grafite compatta (CGI)													
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300											
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500											
Ghisa duttile austemperata													
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-		
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-		
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-	-	-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-		
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-		
K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-		

Tabella di riferimento dei materiali

ISO	MC	CMC	Paese										
			Europa	Germania	Gran Bretagna	Svezia	USA	Francia	Italia	Spagna	Giappone		
			Standard										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
N	Leghe a base di alluminio												
	Metalli non ferrosi	N1.3.C.AG	30.21	G-AISI9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
		N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AISI12	A-SU12	-	-	AC4A
		N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
		N1.3.C.UT	-	GD-AISI12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
		N1.3.C.AG	-	GD-AISI8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
		N1.3.C.AG	-	G-AISI10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
		S	Leghe a base di Nichel										
S2.0.Z.AG			20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-
S2.0.C.UT	20.24		NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-	
S2.0.Z.AG	20.22		NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-	
S2.0.Z.AG	20.22		NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-	
S2.0.Z.AG	20.22		NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-	
S2.0.Z.AG	20.22		NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-	
S2.0.Z.AG	20.22		NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-	
S2.0.Z.AN	20.21		-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-	
S2.0.Z.AN	20.21		NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-	
S2.0.Z.AN	20.21		NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-	
S2.0.Z.AG	20.22		NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-	
Base cobalto													
-	-		CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-	-
S3.0.Z.AG	20.32		CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-	-
Leghe di titanio													
S4.2.Z.AN	23.22		TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E	-	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	UNS R56400	-	-	-	-	
S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	T-A6V	-	-	-	-	
S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Superleghe resistenti al calore	Nomi depositati												
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Leghe a base di ferro Incoloy 800										
	S2.0.Z.AN	20.2	Leghe a base di Nichel Haynes 600										
	S2.0.Z.AN	20.2	Nimocast PD16										
	S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13										
	S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95										
	S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C										
	S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825										
	S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600										
	S2.0.Z.AN	20.21	Monel 400										
	S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700										
	S2.0.Z.AG	S2.0.Z.AG	Inconel 718										
	S2.0.Z.AG	20.22	Mar - M 432										
	S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901										
	S2.0.Z.AG	20.22	Waspaloy										
	S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64										
	S3.0.Z.AG	20.3	Base cobalto Resistente all'Aria 213										
S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209											
H	Materiali temprati												
	Materiali temprati	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
		H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
		H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A

Per il rispetto dell'ambiente!

Informatevi subito sul Sistema di Riciclo Coromant (CRC)!

Il Sistema di Riciclo Coromant (CRC) è un servizio completo che Sandvik Coromant offre a tutti i suoi clienti per la raccolta degli inserti di metallo duro usurati e degli utensili integrali di metallo duro.

In considerazione del crescente consumo di materie prime "non rinnovabili", la gestione economica delle risorse in via di estinzione diventa un dovere di tutti i produttori.

Sandvik Coromant svolge la sua parte offrendo la possibilità di raccogliere inserti di metallo duro e utensili integrali di metallo duro usurati e di riciclarli nel rispetto dell'ambiente.

I vantaggi del Sistema di Riciclo Coromant (CRC) sono:

- Sistema di riciclo su scala mondiale, certificato secondo ISO e OHAS.
- Senza intermediari.
- Semplice procedura di raccolta e trasporto.
- Meno rifiuti, minore contaminazione dell'ambiente.
- Migliore utilizzazione delle risorse.
- Raccolta di inserti anche di altri fabbricanti.



Contattare Sandvik Italia, Divisione Coromant, telefonicamente al numero 02/30.705.1 o via fax al numero 02/30705.580, oppure il nostro Tecnico di Vendita o Rivenditore Autorizzato di zona, per richiedere ulteriori informazioni ed ordinare i contenitori per la raccolta (ogni contenitore contiene fino a 20 Kg.)

Contenitore per la raccolta:	Codici di ordinazione
Cassetta di trasporto (in legno compensato) per utensili di metallo duro integrali:	91617
Contenitore di raccolta inserti (in legno compensato):	92994
	92995

Informazioni per la sicurezza

Informazioni per la sicurezza in relazione all'affilatura del metallo duro

Composizione del materiale

Portautensili

I portautensili contengono principalmente ferro (FE) ed elementi debolmente legati come cromo, nichel, manganese, molibdeno e silicio.

Inseri multitaglienti/utensili da taglio/utensili rotanti

Le sostanze presenti nei prodotti in metallo duro contengono principalmente carburo di wolframio e cobalto. Possono contenere anche metalli duri e carbonitruuri dei seguenti elementi: titanio, tantalio, niobio, cromo, molibdeno e vanadio.

Rischi di esposizione

L'affilatura o il "riscaldamento" di un semilavorato o di un prodotto di metallo duro produce polvere o esalazioni di sostanze pericolose che possono essere inalate, ingerite, oppure venire a contatto con l'epidermide o gli occhi.

Tossicità acuta

La polvere è tossica per inalazione. L'inalazione può causare irritazioni e infiammazioni alle vie respiratorie. Una tossicità acuta per inalazione, notevolmente più elevata del solo cobalto, è stata riportata durante l'inalazione contemporanea di cobalto e carburo di tungsteno.

Il contatto con la pelle può causare irritazioni e rash cutanei. In persone particolarmente sensibili possono manifestarsi reazioni allergiche.

Tossicità cronica

Ripetute inalazioni di gas contenenti cobalto possono causare occlusioni alle vie respiratorie. L'inalazione prolungata di concentrazioni maggiori può causare fibrosi o cancro ai polmoni. Studi epidemiologici segnalano che, in passato, i lavoratori esposti ad elevate concentrazioni di carburo di tungsteno/cobalto correvano un rischio maggiore di sviluppare cancro al polmone.

Il cobalto ed il nichel sono due potenti sensibilizzatori della pelle. Contatti ripetuti o prolungati possono causare irritazione e sensibilizzazione.

Segnalazioni di rischio

Tossico: pericolo di gravi danni alla salute in caso di esposizione prolungata per inalazione.

Tossico per inalazione.

Evidenza limitata di un effetto cancerogeno.

Può provocare sensibilizzazione per inalazione e a contatto con l'epidermide.

Misure preventive

Evitare la formazione e l'inalazione di polvere. Usare un impianto di ventilazione che sia adatto a limitare l'esposizione al personale ben al di sotto dei limiti consentiti a livello nazionale.

Se l'impianto di ventilazione non è disponibile o adeguato, usare respiratori approvati, a livello nazionale, per lo scopo.

Indossare occhiali di protezione o occhiali con schermi laterali, quando è necessario.

Evitare il contatto ripetuto con l'epidermide. Indossare guanti adatti. Lavarsi accuratamente dopo la manipolazione.

Usare vestiario di protezione adatto. Usare indumenti lavabili e riutilizzabili, se richiesto.-

Non mangiare, bere o fumare nell'area di lavoro. Lavarsi accuratamente prima di mangiare, bere o fumare.



Tailor Made

Ulteriori opzioni di utensili progettati secondo le specifiche esigenze del cliente.



Oltre al vasto programma standard, possiamo offrire utensili secondo le vostre dimensioni sulla base di un utensile standard. Con il nostro servizio Tailor Made, potete specificare le dimensioni che vi occorrono, senza pagare il prezzo di un utensile speciale.

Cosa aspettarsi da noi

- Preventivo rapido
- Ordine semplice
- Garanzia delle prestazioni in base ai dati di taglio e di prodotto forniti
- Tempi di consegna competitivi

L'opzione Tailor Made è disponibile nelle seguenti famiglie di prodotti:

Inserti

- metallo duro

- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut
- CoroThread® 266
- T-Max® U-Lock

Inserti - CBN

- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroTurn® TR
- CoroCut®

Inserti - PCD

- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroCut®

Utensile

- CoroTurn® 300
- CoroTurn® TR
- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut

Adattatori

- Coromant Capto®

Soluzioni Speciali

Quando le soluzioni standard e Tailor Made non soddisfano le vostre necessità, potete ricorrere alla vasta esperienza di Sandvik Coromant nelle soluzioni di utensili speciali, per far fronte ad ogni esigenza particolarmente difficile.

Accedete ai nostri moduli Tailor Made all'indirizzo www.sandvik.coromant.com

Per facilitare il lavoro, è stato sviluppato un nuovo standard

ISO 13399 è uno standard internazionale che semplifica lo scambio dei dati per gli utensili da taglio. Esiste una leggera differenza nei parametri e nelle descrizioni di ogni utensile.

Per la prima volta, c'è un modo standardizzato per descrivere i dati dei prodotti per quanto riguarda gli utensili da taglio disponibili. Quando tutti gli utensili nell'industria manifatturiera condividono gli stessi parametri e definizioni, la comunicazione delle relative informazioni tra i vari sistemi software diventa molto semplice.

Che cosa significa per voi?

Fondamentalmente, ciò significa che i vostri sistemi possono parlare con i nostri, perché tutti parlano la stessa lingua. Scaricate i dati dei prodotti dal nostro sito web e inseriteli direttamente nel vostro software CAD/CAM per assemblare gli utensili che si utilizzano in produzione. Non c'è bisogno di cercare informazioni nei cataloghi e interpretare i dati da un sistema all'altro. Immaginate quanto tempo questo sistema vi farà risparmiare!

Acronimo	Significato
ADJLN	Limite di regolazione minimo
ADJLX	Massimo limite di regolazione
ADJRG	Gamma di regolazione
ALP	Angolo di spoglia inferiore assiale
AN	Angolo di spoglia inferiore principale
ANN	Angolo di spoglia inferiore secondario
APMX	Profondità di taglio massima
B	Larghezza dello stelo
BAWS	Angolo del corpo lato pezzo
BAMS	Angolo del corpo lato macchina
BBD	Bilanciato in fase di progettazione
BBR	Bilanciato mediante prova rotazionale
BCH	Lunghezza dello smusso angolare
BD	Diametro del corpo
BHTA	Angolo semiconico del corpo
BN	Larghezza del petto
BS	Lunghezza del tagliente raschiante
BSG	Gruppo standard di base
BSR	Raggio del tagliente raschiante
CBMD	Costruttore rompitrucoli
CDX	Profondità di taglio massima
CF	Smusso di invito
CHBA	Angolo dello smusso del corpo
CHBL	Lunghezza dello smusso del corpo
CHW	Larghezza dello smusso angolare
CHWL	Larghezza di smusso sullo spigolo, lato sinistro
CHWR	Larghezza di smusso sullo spigolo, lato destro
CICT	Numero di articoli da taglio
CND	Diametro ingresso refrigerante
CNSC	Codice tipo con ingresso refrigerante
CNT	Misura della filettatura all'ingresso refrigerante
COATING	Rivestimento
CP	Pressione massima refrigerante
CRKS	Misura della filettatura della bussola di arresto del collegamento
CRNT	Misura della filettatura dell'ingresso radiale del refrigerante
CTPT	Tipo di operazione
CUTDIA	Diametro massimo di troncatura del pezzo
CW	Larghezza di taglio
CWN	Larghezza di taglio minima
CWTOLL	Tolleranza inferiore larghezza di taglio
CWTOLU	Tolleranza superiore larghezza di taglio
CWX	Larghezza di taglio massima
CXSC	Codice tipo di uscita refrigerante
CZC	Codice misura di connessione
CZC _{MS}	Codice misura collegamento lato macchina
CZC _{WS}	Codice misura collegamento lato pezzo
D1	Diametro del foro di fissaggio
DAH	Diametro del foro di accesso
DAXIN	Diametro minimo interno della scanalatura assiale
DAXN	Diametro minimo esterno della scanalatura assiale

DAXX	Diametro massimo esterno della scanalatura assiale
DBC	Diametro del cerchio fori per bulloni
DC	Diametro di taglio
DCB	Diametro del foro di collegamento
DCBN	Diametro minimo interno di collegamento
DCBX	Diametro massimo interno di collegamento
DCF	Diametro di taglio al contatto della faccia
DCN	Diametro di taglio minimo
DCON	Diametro di collegamento
DCON _{MS}	Diametro di collegamento, lato macchina
DCON _{WS}	Diametro di collegamento, lato pezzo
DCONN _{WS}	Diametro di collegamento minimo, lato pezzo
DCONX _{WS}	Diametro di collegamento massimo, lato pezzo
DCPS	Chip dati diam. 10x4.5 accordi ISO69873
DSCF _{MS}	Diametro superficie di contatto lato macchina
DSCF _{WS}	Diametro superficie di contatto lato pezzo
DCX	Diametro di taglio massimo
DIX	Diametro massimo di interferenza con il dispositivo di cambio utensili
DMIN	Diametro minimo del foro
DMM	Diametro stelo
DN	Diametro dello stelo scaricato
DSGN	Versione
EPSR	Angolo incluso dell'inserto
FHA	Angolo d'elica
FLGT	Spessore della flangia
FTDZ	Per dimensione diametro di filettatura
GB	Angolo del petto
H	Altezza dello stelo
HA	Altezza teorica della filettatura
HB	Differenza altezza della filettatura
HBH	Altezza offset del fondo della testina
HBL	Lunghezza offset fondo della testina
HC	Altezza effettiva della filettatura
HF	Altezza funzionale
HRY	Punto più basso dal piano di riferimento
HSUP	Altezza del supporto
HTB	Altezza del corpo
HTH	Altezza
IC	Diametro del cerchio inscritto
INSL	Lunghezza inserto
INSUC	Codice di utilizzo dell'inserto
IZC	Codice dimensione inserto
KAPR	Angolo del tagliente utensile
KCH	Smusso angolare
KCHL	Smusso sullo spigolo, lato sinistro
KCHR	Smusso sullo spigolo, lato destro
KRINS	Angolo d'attacco principale
KWW	Larghezza sede chiavetta
L	Lunghezza del tagliente
LAMS	Angolo di inclinazione
LB	Lunghezza del corpo
LCF	Lunghezza curvatura truciolo
LCOX	Lunghezza massima di troncatura
LE	Lunghezza effettiva del tagliente
LF	Lunghezza funzionale
LH	Lunghezza della testina
LPR	Lunghezza sporgente
LS	Lunghezza stelo
LSC	Lunghezza di bloccaggio
LSCN	Lunghezza minima di bloccaggio
LSCS	Distanza all'inizio del bloccaggio
LSCX	Lunghezza massima di bloccaggio
LSD	Lunghezza stelo "inerte"
LU	Lunghezza utilizzabile (max. raccomandata)
LUX	Massima lunghezza utilizzabile
MHD	Distanza del foro di montaggio
MIID	Identificazione inserto campione
MMCC	Codice per coppia preimpostata
MMCX	Coppia di taglio max.
NOF	Numero di scanalature
NT	Numero di denti
OAH	Altezza globale

A	OAL	Lunghezza globale	
	OAW	Larghezza globale	
	OH	Sporgenza raccomandata	
	OHN	Sporgenza minima	
B	OHX	Sporgenza massima	
	ORDCODE	Codice di ordinazione	
	PCL	Lunghezza cilindrica periferica	
	PDX	Distanza profilo EX	
	PDY	Distanza profilo EY	
	PHD	Diametro del preforo	
	PHDX	Diametro massimo del preforo	
	PL	Lunghezza della punta	
	PNA	Angolo incluso del profilo	
	PRFRAD	Raggio del profilo	
	PRSPC	Specifica del profilo	
C	PSIR	Angolo di attacco dell'utensile	
	PSIRL	Angolo del tagliente principale sinistro	
	PSIRR	Angolo del tagliente principale destro	
	RADH	Altezza radiale del corpo	
	RADW	Larghezza radiale del corpo	
	RAR	Angolo di spoglia inferiore di destra	
	RE	Raggio di punta	
	REEQ	Raggio di punta equivalente	
	REL	Raggio di punta, sinistro	
	RER	Raggio di punta, destro	
	RETOLL	Tolleranza inferiore raggio di punta	
D	RETOLU	Tolleranza superiore raggio di punta	
	RGL	Lunghezza di riaffilatura	
	RMPX	Massimo angolo di penetrazione	
	RPMX	Velocità rotazionale massima	
	S	Spessore dell'insero	
	SDL	Lunghezza diametro a gradini	
	SIG	Angolo di punta	
	SPTL	Linea di divisione	
	SSC	Codice misura sede inserto	
	STA	Angolo incluso del gradino	
	STDNO	Numero standard	
	E	SUBSTRATE	Substrato
		TCDC	Classe di tolleranza diametro di taglio
		TCDMM	Tolleranza diametro stelo
		TCHA	Tolleranza ottenibile del foro
		TCHAL	Tolleranza inferiore del foro ottenibile
		TCHAU	Tolleranza superiore del foro ottenibile
TCT		Classe di tolleranza utensile	
TCTR		Classe di tolleranza filettatura	
TD		Diametro della filettatura	
TDZ		Misura del diametro della filettatura	
F		TFLA	Lunghezza flottante del maschio in avanti
		TFLB	Lunghezza flottante del maschio indietro
		TG	Gradiente conico
	THCA	Angolo di correzione elica della filettatura	
	THCHT	Tipo smusso della filettatura	
	THFT	Tipo forma della filettatura	
	THFTS	Serie standard forma filettatura	
	THL	Lunghezza filettatura	
	THUB	Spessore mozzo	
	TP	Passo filettatura	
	TPI	Filetti per pollice	
	G	TPIN	Filetti per pollice minimi
		TPIX	Filetti per pollice massimi
		TPN	Passo minimo di filettatura
		TPX	Passo massimo di filettatura
TQ		Coppia	
TRMAX		Gamma di maschiatura max	
TSYC		Codice tipo di utensile	
TTP		Tipo di filettatura	
ULDR		Rapporto lunghezza-diametro utilizzabile	
VCX		Velocità di taglio massima	
H	W1	Larghezza inserto	
	WB	Larghezza del corpo	
	WF	Larghezza funzionale	
	WFCIRP	Larghezza al punto di riferimento dell'articolo da taglio	

WSC	Larghezza di bloccaggio
WT	Peso dell'articolo
ZADJ	Numero di inserti regolabili
ZEFF	Numero di taglienti effettivi sulla faccia
ZEFP	Numero di taglienti periferici effettivi (ZEFP)
ZWX	Numero massimo di inserti raschianti

	Codice	Pagina	Codice	Pagina	Codice	Pagina
	131..-B	G5	3-80-M5	A17	CCLNR/L	A251
	132L	G4	3-80-M5W	A17	CCMT	A41-A42
	151.2	E11	392.T..SLxxR/L	F25, F27	CCMW	A44
	254R/LG	B113	392.T63-131	F30	CDJNR/L	A252
	254R/LKF	B114	5680 021	G7	CDNNR/L	A252
B	266R/LG..AC..F	C25	5692 063	G7	CNGA	A157-A159
	266R/LG..MJ..A	C22	5693 066	G7	CNGG	A153
	266R/LG..MM..A	C7-C8	5693 067	G7	CNGM	A159
	266R/LG..NT..A	C17	5693 068	G7	CNGN	A243
	266R/LG..PT..A	C19	570	F48	CNGQ	A157-A158
	266R/LG..RN..A	C21	570..580-80	F50	CNGX	A156-A157, A159
	266R/LG..SA..F	C26	570-200	F52	CNMA	A155, A157
	266R/LG..TR..F	C24	570-2C	F37, F40	CNMG	A153-A156
	266R/LG..UN..A	C11-C12	570-3C	F64-F66	CNMM	A154-A155
	266R/LG..VM..A	C5	570-4..RA	F48	CNMX	A156
	266R/LG..VW..A	C6	570-4C	F64	CP-25BR/L	A10
C	266R/LG..WH..A	C15	570-80	F49-F50, F52	CP-30AR/L	A11
	266R/LL..AC..F	C25	570C-SVUBR/L	A143	CP-A	A4
	266R/LL..MM..A	C9-C10	570-DCLNR/L	A227-A228	CP-B	A4
	266R/LL..NT..A	C18	570-DDUNR/L	A230-A231, A238-A239	CRDCN	A254
	266R/LL..PT..A	C19	570-DDXNR/L	A230-A231	CRDCR/L	A254
	266R/LL..RN..A	C21	570-DSKNR/L	A232-A233	CRDNN	A255
	266R/LL..SA..A	C26	570-DTFNR/L	A235-A236	CRSNR/L	A255
	266R/LL..TR..F	C24	570-DVUNR/L	A237, A240-A241	CSBNR/L-4	A256
	266R/LL..UN..A	C13-C14	570-SCLR/L	A132	CSBPR/L	A260
	266R/LL..VM..A	C5	570-SDUCR/L	A135-A136, A148	CSDNN	A256
	266R/LL..VW..A	C6	570-SDXCR/L	A135	CSDPN	A260
D	266R/LL..WH..A	C16	570-STFCR/L	A140	CSDPR/L	A260
	266R/LFA	C36	570-SVLBR/L	A143-A144	CSGX..E	A250
	266R/LFG	C34	570-SVPBR/L	A143	CSKNR/L	A257
	266R/LFGZ	C35	570-SVQCR/L	A142	CSKPR/L	A260
	266R/LKF	C41	570-SVUCR/L	A142, A149	CSNR/L	A256
	266R/LKF-R	C40	570-xxNG	F32	CSSNR/L	A257
	266R/LKF-RE	C40	570-xxR/L123..B	B36, B41-B42	CTDPR/L	A261
	266RG..BU..A	C29	570-xxR/L123..C	B37	CTFPR/L	A261
	266RG..MM..C	C7	570-xxR/L123T..B	B95	CTGNR/L..-ID	A258
	266RG..MM..F	C7	570-xxR/L123U..B	B95	CTGPR/L	A261
	266RG..NF..A	C20	570-xxR/L151.3	B106-B107	CTTPR/L	A261
E	266RG..NJ..A	C23	570-xxR/LF	F32	CU-3C..-Cx	F63
	266RG..NT..C	C17	570-xxR/LSMAL	B100	Cx-131	F20
	266RG..RD..A	C28	935-Cx-Efxx	F19	Cx-266R/L	C31-C33, C39
	266RG..RN..F	C21	935-HTxx-EFxx	F29	Cx-266RS..HP	C30
	266RG..UN..C	C11	935-Lxx-EFxx	F41	Cx-3-80-LR/L	A18
	266RG..UN..F	C11	935-VDIxx-EFxx	E7	Cx-3-80-MN	A18
	266RG..V38..A	C27	A		Cx-391.01	F3, G6
	266RG..V40..A	C27	A..PCLNR/L	A222	Cx-391.02	F4-F6
	266RG..V50..A	C27	A..PDUNR/L	A223	Cx-391.27	F20
	266RG..VM..C	C5	A..PSKNR/L	A224	Cx-4-SL..AX	F13
	266RG..VM..F	C5	A..PTFNR/L	A225	Cx-570..NG	F8
F	266RG..VW..C	C6	A..SCLCR/L	A100-A103	Cx-570..R/LF	F7, F12
	266RG..VW..F	C6	A..SDQCR/L	A104-A107	Cx-570..R/LG	F9-F12
	266RG..WH..C	C15	A..SDUCR/L	A104-A107, A122-A123	Cx-570-2C	F8-F9
	266RG..WH..F	C15	A..SDXCR/L	A106-A107	Cx-570-3C	F54-F55, F58-F59
	266RL..AC..A	C25	A..SRDDN-R	A108	Cx-570-4C	F56
	266RL..BU..A	C29	A..SRXDR/L-R	A108	Cx-ABB	F21
	266RL..MM..C	C9	A..SSKCR/L	A109-A110	Cx-APBA..HP	F23
	266RL..MM..F	C9	A..STFCR/L	A111-A113, A115	Cx-APBR/L..HP	F23
	266RL..NF..A	C20	A..STUCR/L	A114	Cx-ASHA..HP	F17
	266RL..NT..C	C18	A..SVPBR/L	A116-A117, A121	Cx-ASHR/L	F17-F18
	266RL..NT..F	C18	A..SVQBR/L	A117, A119, A121	Cx-ASHS..HP	F18
G	266RL..RD..A	C28	A..SVQCR/L	A118, A120	Cx-CCLNR/L	A262
	266RL..RD..C	C28	A..SVUBR/L	A116-A117, A119, A121	Cx-CCNR/L	A262
	266RL..RN..F	C21	A..SVUCR/L	A118, A120	Cx-CDJNR/L	A263
	266RL..UN..C	C13	APBA-R/L-VDI..HP	E9	Cx-CP..AR/L	A5
	266RL..UN..F	C13	APBR/L-VDI..HP	E9	Cx-CP..BR/L	A7
	266RL..V38..A	C27	ASHA-R/L-VDI..HP	E8	Cx-CP-70BR/L	A8
	266RL..V40..A	C27	ASHN-VDIxx..HP	E8	Cx-CP-75AR/L	A6
	266RL..V50..A	C27	B		Cx-CP-A-25BR/L	A8
	266RL..VM..C	C5	BA-R/LGC	E11	Cx-CP-A-30AR/L	A6
	266RL..VM..F	C5	C		Cx-CRDCN	A264
	266RL..VW..C	C6	C10-R/LC2095	E15	Cx-CRSCR/L	A264
	266RL..VW..F	C6	CCBNR/L	A251	Cx-CRSNR/L	A265
H	266RL..WH..C	C16	CCET	A41	Cx-CSDNN	A266
	266RL..WH..F	C16	CCGT	A42	Cx-CSKNR/L	A266
	3021 012	G7	CCGW	A44	Cx-CRSNR/L	A266
	3-80-L4	A17	CCGX	A42-A43	Cx-CSSNR/L	A267

Codice	Pagina	Codice	Pagina	Codice	Pagina
Cx-CXS	F22	CXS-xxT045..R/L	A275	MAFR/L	A277
Cx-DCKNR/L	A182	CXS-xxT090..R/L	A272-A273	MAGR/L	B98
Cx-DCLNR/L	A181	CXS-xxT098..R/L	A272-A274	MATPL	B98
Cx-DCMNN	A180	CXS-xxT140..R/L	A275	MATR/L	C56-C58
Cx-DCRNR/L	A183	CXS-xxTE98..R/L	A273-A274	MB..Axx-HP	F45
Cx-DDHNR/L	A188	CXS-xxTH	C60-C65	MB..Exx	F45
Cx-DDJNR/L	A188	Cx-T-A11B11L	A9	MB..Exx..R	F38
Cx-DDMNR/L	A186	Cx-TB-CN12CN12	D6	MB..FA	B127
Cx-DDNNN	A187	Cx-T-DC	D3	MB..FAR	B128
Cx-DDUNR/L	A187	Cx-TR-D13	A23	MB..FB	B127
Cx-DRSNR/L	A190	Cx-TR-V13	A25-A26	MB..FBR	B128
Cx-DSDNN	A194	D		MB..G	B124-B126
Cx-DSKNR/L	A194	DCBNR/L	A202	MB..GX	B123
Cx-DSRNR/L	A194	DCET-UM	A45	MBG	F35
Cx-DSSNR/L	A195	DCGT-UM	A45	MB-xxTH	C67-C72
Cx-DTJNR/L	A196	DCGW	A47	N	
Cx-DVJNR/L	A198	DCGX-AL	A45	N123..A2	B33
Cx-DVMNR/L	A197	DCKNR/L	A202	N123T	B89, B91-B92
Cx-DVVNN	A198	DCLNR/L	A202	N123U	B89, B91-B92
Cx-DWLNR/L	A199	DCMT	A45-A46	N123x1..S	B13, B24
Cx-NC2000	E13	DCMW..FP	A47	N123x1-GM	B12
Cx-NC3000	E13	DCMX	A45	N123x1-GR	B12
Cx-NC3000-V	E5	DDHNR/L	A204	N123x1-RE	B23
Cx-NF123..B	B27	DDJNR/L	A204	N123x1-RM	B19
Cx-PCLNR/L..HP	A178-A179, A218	DDNNN	A204	N123x1-RO	B18, B21
Cx-PCMNN..HP	A178	DNGA	A163-A164	N123x1-RS	B24
Cx-PCRNR/L..HP	A200	DNGG-SGF	A160	N123x1-TF	B15
Cx-PDJNR/L..HP	A184-A185	DNGM..F-HGR	A164	N123x1-XB	B17
Cx-PDMNR/L..HP	A184	DNGN..T	A244	N123x2-AM	B22
Cx-PDUNR/L..HP	A185, A219	DNGQ	A163	N123x2-CF	B5
Cx-PMU-I50	G14	DNMA-KR	A162	N123x2-CM	B6
Cx-PRSCR/L	A189, A191	DNMG	A160-A162	N123x2-CR	B7
Cx-PSDNN..HP	A192	DNMM	A162	N123x2-GF	B9-B10
Cx-PSKNR/L..HP	A192, A220	DNMX	A160-A161	N123x2-GM	B11
Cx-PSRNR/L..HP	A192	DRSNR/L	A206	N123x2-RM	B19
Cx-PSSNR/L..HP	A193	DSBNR/L	A207	N123x2-RO	B18
Cx-PTFNR/L..HP	A221	DSDNN	A207	N123x2-TF	B15
Cx-QC-Cx..R	F6	DSKNR/L	A208	N123x2-TM	B16
Cx-QC-SL	F47	DSSNR/L	A208	N151.2-4U	B103
Cx-QD-R/LF..C..A	B57	DTJNR/L	A210	N151.3-4G	B102
Cx-QFT	B73	DVJNR/L	A212	N151.3-7G	B102
Cx-QFU	B74	DVPNR/L	A212	N151.3-7P	B103
Cx-R/L166.0	C51	DVVNN	A212	N151.3-A..-4G	B102
Cx-R/LC	E4-E5, E12, E15	DWLNR/L	A213	NF123..B	B30
Cx-R/L-Cx-R/L	F6	E		NF123..BM	B43
Cx-R/LF123	B25-B26, B38, B93	E..SCLCR/L -R	A124	P	
CXS..F..AR/L	B120	E..SDUCR/L	A125	PCLNR/L..HP	A201
CXS..F..BR/L	B120	E..STFCR/L-R	A126	PDJNR/L..HP	A203
CXS..FN	F33	E..STUCR/L..-GR	A127	PRDCN	A205
CXS-..R/L	F34	E..SVQCR/L -ER	A128	PRGCR/L	A205
CXS-A	F42, F44	E..SVUCR/L-ER	A128	PTGNR/L..HP	A209
CXS-Axx-X	F43	EF-xx	G3	PVJNR/L..HP	A211
Cx-SCLCR/L	A59-A60, A90-A91	F		Q	
Cx-SCMCN	A59-A60	F..SDUCR/L -ER	A129	QD-L	B53
Cx-SDJCR/L	A61-A62	F..STFCR/L-R	A130	QD-LL	B64, B67
Cx-SDNCN	A62	H		QD-LR	B64, B67
Cx-SDUCR/L	A92-A93, A99	HTxx..SLxxN/R/L	F26	QD-N	B52-B56
CXS-Exx-X	F43	HTxx-APBR/L..HP	F30	QD-N/R/L1..A	B65
Cx-SL..R/LF	F7	HTxx-ASHA..HP	F28	QD-N/R/L2..A	B65
Cx-SL-2C	F13	HTxx-ASHR/L	F28	QD-N/R/L2..C..A	B61
Cx-SL3C	F57-F58	HTxx-SLxxD	F61	QD-N/R/L2..C..D	B62
Cx-SL70-R/L	F14-F16	L		QD-NN1..A	B65
Cx-SL-D..E	F58	L123T3-CS	B90	QD-NN1..C..A	B61
Cx-SRDCN	A63-A65	L123U3-CS	B90	QD-NN2..A	B65
Cx-SRSCR/L	A63, A65	L123x1-RE (SF)	B23	QD-NN2..C..A	B61
Cx-SSKCR/L	A94	L123x1-RO (SF)	B21	QD-NR/L1..C..A	B61
Cx-STFCR/L	A95-A96	L123x1-RS (SF)	B24	QD-NR/L2..C..A	B61
Cx-SVHBR/L	A68, A70	L123x2-CF	B5	QD-NR1..C..D	B62
Cx-SVJBR/L	A66-A67, A70	L123x2-CM	B6	QD-NR2..D	B65
Cx-SVMBR/L	A69, A71	L123x2-CR	B7	QD-R...-CM	B53
Cx-SVQBR/L	A97-A98	L123x2-CS	B8	QD-R...-CO	B53
Cx-SVUBR/L..HP	A66	L166.0L	C45-C49	QD-R/LF..A	B59
Cx-SVVBN	A68, A70	M		QD-R/LF..C..A	B58
CXS-xxB090..R/L	A271	M..Cx-390	D8	QD-R/LF..C..D	B58
CXS-xxG	B116-B119	MABR/L	A277	QD-R/LF..S	B59
CXS-xxR	B121	MACR/L	B97	QD-RL	B63, B66

A

Codice	Pagina	Codice	Pagina	Codice	Pagina
QD-RR	B63, B66	R166.0L	C47-C50	SVHCR/L	A82
QFT.-RM	B72	RC..X-SM	A246	SVJBR/L	A81, A83
QFT-GF	B71	RCGX..E	A246	SVJBR/L-S	A83
QFT-LG..C..B	B81	RCGX..K/T	A246	SVVBN	A82
QFT-LG..C32..B	B75	RCGX-AL	A48	T	
QFT-RF..C..B	B79	RCMT	A48	TCEX..R/L-F	A51
QFT-RF..C32..B	B77	RCMX	A165	TCGT-R/L-K	A52
QFT-TF	B70	RNGA..S/T	A165	TCGT-UM	A53
QFU.-RM	B72	RNGN	A245	TCGW	A54
QFU-GF	B71	RNMG	A165	TCGX	A52-A53
QFU-LF..C..B	B80	RPGN	A246	TCMT	A51-A53
QFU-LF..C32..B	B78	RPGX	A246	TCMW	A54
QFU-RG..C..B	B82	S		TCMX	A51-A52
QFU-RG..C32..B	B76	S..CCLNR/L	A268	TNGA	A171
QFU-TF	B70	S..CRSNR/L	A269	TNGN..S/T	A249
QS-266R/LFA..C	C37	S..CRSPR/L	A269	TNMA-KR	A170
QS-3-80-LR/L	A19	SCACR/L-S	A73	TNMG	A169-A170
QS-CP..AR/L	A13	SCGW	A50	TNMM	A170
QS-CP..BR/L	A12	SCGX-AL	A49	TNMX	A169
QS-PCLNR/L	A214	SCLCR/L	A72-A73	TPGN..S/T	A249
QS-PDJNR/L	A215	SCMT	A49	TPUN..FP	A249
QS-PSSNR/L	A216	SDJCR/L	A74-A75	TPUN..FR/LP	A249
QS-QD-R/LF..C..D	B60	SDNCN	A75	TR-Cx-D13MCR/L	A24
QS-R/LF123..C..E	B32	SL..NF	F40	TR-Cx-V13MBR/L	A27
QS-R/LF123..C..E..-B	B40	SL-266R/LFG	C38	TR-D13JCR/L	A28
QS-R/LF123..C..F	B32	SL-266R/LKF	C42	TR-D13NCN	A28
QS-R/LG123..C..E..B	B40	SL-266R/LKF-QC	C43	TR-DC	A21
QS-SCLCR/L..C	A84	SL-2C	F37	TR-SL-D13JCR/L	A32
QS-SDJCR/L..C	A85	SL70..RF	F51	TR-SL-D13UCR/L	A34-A35, A38
QS-SMALR/L..X..HP	B99	SL70..RG	F51	TR-SL-D13XCR/L	A34-A35
QS-SSDCR/L..C	A86	SL70-CRDCR/L	A259	TR-SL-V13JBR/L	A33
QS-SVJBR/L..C	A87	SL70-CRSCR/L	A259	TR-SL-V13LBR/L	A36-A37
QS-TR-D..JCN..HP	A30	SL70-R/L123	B44-B45	TR-SL-V13PBR/L	A37
QS-TR-D..JCR/L..HP	A30	SL70-R/LG..C	B46	TR-V13JBR/L	A29
QS-TR-V..N..HP	A31	SL70-SRDCR/L..HP	A138	TR-V13VBN	A29
QS-TR-V..R/L..HP	A31	SL-CP..AR/L	A15	TR-VB	A22
R		SL-CP..BR/L	A15	V	
R/L166.0KF..B	C53	SL-CP-X..BR/L	A14	VBGT	A55
R/L166.0KF..E	C52	SL-PCLNR/L..HP	A226	VBGW	A57
R/L176.9	A253	SL-PDUNR/L..HP	A229	VBMT	A55-A56
R/L566.0KFC	C54	SL-PTFNR/L..HP	A234	VCET	A55
R/LAF151.37	B111	SL-QC	F50	VCEX	A57
R/LAG123..B	B48	SL-QD-R/LG..C	B68	VCGT	A55
R/LAG123..B-R	B47	SL-QFT-L..C..A	B85	VCGX	A56
R/LAG151.32	B109-B110	SL-QFT-R..C..A	B83	VCMT	A55
R/LAG551.31	B108	SL-QFT-R..C..B	B83	VCMW	A57
R/LAX123..B-020	B49	SL-QFU-L..C..A	B84	VDIxx..SLxxN	E6
R/LF123..B	B29-B30	SL-QFU-L..C..B	B84	VDIxx..SLxxR/L	E6
R/LF123..B..B	B39	SL-QFU-R..C..A	B86	VL80-NC3000	E10, E14
R/LF123..B1	B34	SL-SCLCR/L	A131, A133	VNGA	A173
R/LF123..B-S	B31	SL-SCUCR/L	A145	VNGG	A172
R/LF123..C	B35	SL-SDUCR/L	A134, A137, A146-A147	VNMG	A172
R/LF123..C..E	B28	SL-SDXCR/L	A134, A137	W	
R/LF123..D	B31	SL-STFCR/L	A139	WNGA	A176
R/LF123T/U..BM	B94	SL-SVLBR/L	A141, A144, A150	WNGG	A174
R/LF151.37	B105	SL-SVPBR/L	A141	WNMA	A175
R/LG123..BM	B39	SNGA	A168	WNMG	A174-A175
R/LG123..C	B35	SNGN	A247		
R/LG123..CM	B35	SNGQ..S/T	A168		
R/LG123..-GS	B14	SNMA-KR	A167		
R/LG123..-RO	B20	SNMG	A166-A167		
R/LG123..-RS	B20	SNMM	A167		
R/LG151.37	B105	SPGN..S/T	A248		
R/LS151.22	B104	SPUN..FP	A248		
R/LX123..B-007	B43	SRDCN	A76		
R/LX123..B-045	B43	SRDCR/L	A76		
R/LX123..B-070	B43	SRSCR/L	A76		
R123T3-CS	B90	SSBCR/L	A78		
R123U3-CS	B90	SSDCN	A78		
R123x1-RE	B23	SSDCR/L	A77-A78		
R123x1-RO	B21	STDRCR/L	A80		
R123x1-RS	B24	STFCR/L	A79		
R123x2-CF	B5	STGCR/L	A79		
R123x2-CM	B6	STJCR/L-S	A80		
R123x2-CR	B7	STTCR/L	A80		
R123x2-CS	B8	SVHBR/L	A82		