

INHOUDSOPGAVE

Introductie

- Dit is CoroKey
- Referentielijst materialen
- Algemene informatie

Draaien

- Hoe gebruik ik de gids
- Uitwendige/inwendige negatieve wisselplaten
- Gereedschapshouders voor negatieve wisselplaten
- Inwendige/uitwendige positieve wisselplaten
- Gereedschapshouders voor positieve wisselplaten

Afsteken en groefsteken

- Hoe gebruik ik de gids
- Ondiep afsteken
- Gemiddeld afsteken
- Diep afsteken
- Groeven
- Profileren
- Draaien
- Gereedschapshouders

Draadsnijden

- Uitwendige schroefdraad
- Inwendige schroefdraad

Frezen

- Hoe gebruik ik de gids
- Vlakfrezen
- Hoekfrezen
- Vlakfrezen en profielfrezen
- Freesgereedschappen met verwisselbare kop

Boren

- Hoe gebruik ik de gids
- Volhardmetaalboren
- Wisselplaatboren

Modulair gereedschap

Praktische tips

Formules

Index

	P	M	K	N	S	H
2						
6						
8						
12						
22						
24	24	32	40	–	50	56
58						
70	70	76	82	88	90	94
96						
106						
108	108	108	–	108	108	–
110	110	110	–	110	110	–
112	112	112	112	112	112	–
114	114	114	114	114	114	114
116	116	116	116	118	116	116
120	120	120	120	120	120	–
122						
132						
134	134	134	134	134	134	–
136	136	136	136	136	136	–
138						
140						
145	145	145	145	169	148	145
151	151	151	151	156	156	151
163	163	163	163	166	166	163
171	171	171	171	171	171	171
178						
179						
182	182	182	182	182	182	182
194	194	194	194	194	194	194
202						
204						
210						
213						

Introductie

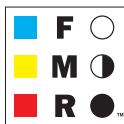
Draaien

Afsteken - Groefsteken

Draadsnijden

Frezen

Boren



DIT IS COROKEY

EENVOUDIG TE KIEZEN

EENVOUDIG IN HET GEBRUIK

1. WERKSTUKMATERIAAL



Staal

Referentiemateriaal:

Laaggelegeerd staal, CMC02.1/ HB 180



Roestvaststaal

Referentiemateriaal:

Austenietisch roestvaststaal, CMC 05.21/ HB 180



Gietijzer

Referentiemateriaal:

Grijs gietijzer, CMC 08.2/HB 220
Nodulair gietijzer, CMC 09.2/HB 250



Aluminiumlegeringen

Referentiemateriaal:

Gegoten, niet-veredeld, CMC 30.21/HB 75



Hittebestendige legeringen

Referentiemateriaal:

Op Ni-basis, CMC 20.22/HB 350



Gehard staal

Referentiemateriaal:

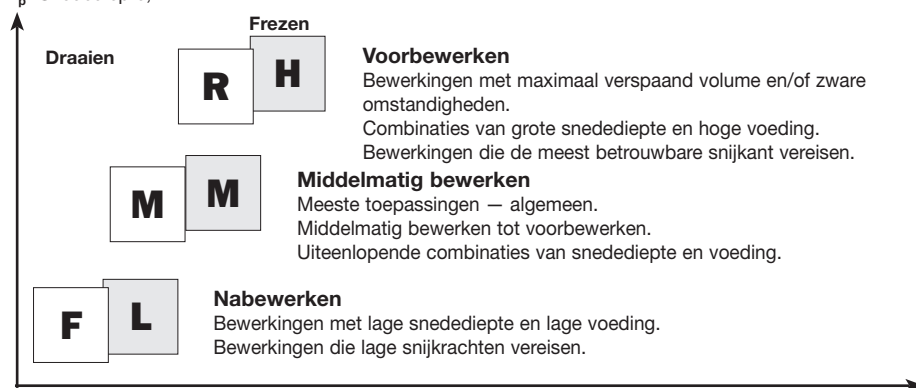
Gehard en ontlaten, CMC 04.1/HRC 60

Een nieuwe materiaalclassificatie met MC codes zal geleidelijk worden geïntroduceerd door Sandvik Coromant en het bestaande CMC-code systeem vervangen.

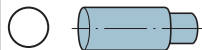
De MC codes, met verdere subgroepen, geven specifiekere snijdata-aanbevelingen vergeleken met de CMC materiaalclassificatie.

2. TYPE TOEPASSING (DRAAIEN/ FREZEN)

a_p Snediediepte, mm

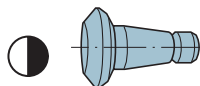


3. BEWERKINGSOMSTANDIGHEDEN



Goede omstandigheden

Ononderbroken bewerkingen. Hoge snelheden. Voorbewerkt werkstuk. Uitstekende opspanning van het werkstuk. Kleine uitstekengtes.



Gemiddelde omstandigheden

Profielbewerkingen. Middelmatige snelheden. Gesmeed of gegoten werkstuk. Goede opspanning van het werkstuk.



Moeilijke omstandigheden

Onderbroken bewerkingen. Lage snelheden. Zware giethuid of smeedschubben op werkstuk. Slechte opspanning van het werkstuk.

DIT IS COROKEY

EENVOUDIG TE KIEZEN.

EENVOUDIG IN HET GEBRUIK.



4. SNIJGEGEVENS

Aanbevolen startwaarden voor de snijsnelheid en voeding, samen met het werkbereik (max – min), worden vermeld op de dispensers van de wisselplaten, waardoor men snel en gemakkelijk met het bewerken kan beginnen.



Werkstukmateriaal

Toepassing type

Bewerkingsomstandigheid

Draaiwissel-
platen

Freeswisselplaten

a_p = Snedediepte (mm, inch)

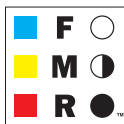
f_n = Voeding (mm/omw,
duim/omw)

v_c = Snijsnelheid (m/min
voet/min)

f_z = Voeding/tand (mm, duim)

v_c = Snijsnelheid (m/min voet/
min)





DIT IS COROKEY

EENVOUDIG TE KIEZEN

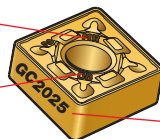
EENVOUDIG IN HET GEBRUIK

5. WISSELPLAAT

Informatie over de geometrie, soort, neusradius en snijkant van de plaat staat permanent aangegeven op de platen.

Informatie over geometrie: werkstukmateriaal en toepassingstype.

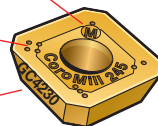
Neusradius



Informatie over snijkant

Informatie over de hardmetaal-soort

Informatie over geometrie: toepassingstype



6. PRODUCTEN OP MAAT

Speciale wisselplaatgeometrieën en soorten voor specifieke materialen en bewerkingsomstandigheden.

Eerste keuze! →

ISO/ANSI P STAAL		
Nadraaien	Middelm. bew.	Voordraaien
-WF / GC4215 -PF / GC4215	-WMX / GC4205 -PM / GC4215	WR / GC4205 -PR / GC4215
 -WF / GC4215 -PF / GC4215	 -WMX / GC4215 -PM / GC4225	 -WR / GC4215 Enkelzijdig -PR / GC4225 Dubbelzijdig Enkelzijdig
-WF / GC4225 -PF / GC4225	-WMX / GC4225 -PM / GC4235	-WR / GC4225 -PR / GC4235

OMSTANDIGHEDEN

Productiviteit



Hoe verbetert u uw productiviteit?

Wat is productiviteit?

Productiviteit kent verschillende definities, de Sandvik Coromant definitie is output/input.

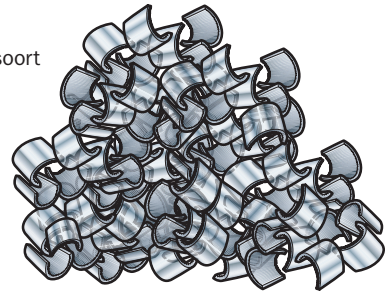
Meer doen met minder.

De output kan worden beïnvloed door een aantal factoren, zoals:

- Selectie van bewerkingsmethode en gereedschapspad
- Keuze van gereedschap, wisselplaatgeometrie en hardmetaalsoort
- Snijgegevens (snelheid, voeding en snedediepte)
- Gering aantal afkeur
- Minder gereedschapswisselingen – meer bewerkingstijd
- Productbeschikbaarheid – minder voorraad
- Technische training – beter begrip

Een sleutfactor is de verwijderingfactor “Q”

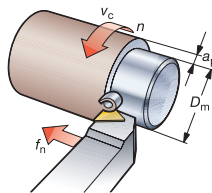
Die kan worden gemeten als de hoeveelheid materiaal dat wordt verwijderd in de vermelde tijdsperiode • (cm³/min).



Draaien:

Verspaande volume
cm³/min

$$Q = v_c \times a_p \times f_n$$



a_e = radiale snedediepte (mm)

a_p = axiale snedediepte (mm)

D_c = boordiameter (mm)

f_n = voeding (mm/omw)

n = spilttoerental (omw/min)

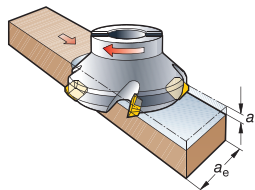
v_c = snijsnelheid (m/min)

v_f = tafelvoeding (mm/min)

Frezen:

Verspaande volume
cm³/min

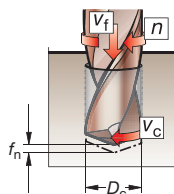
$$Q = \frac{a_p \times a_e \times v_f}{1000}$$



Boren:

Verspaande volume cm³/min

$$Q = \frac{v_c \times D_c \times f_n}{4}$$





Referentielijst materialen

CMC ¹⁾	Groot-Brittannië		Zweden	VS	Duitsland		Frankrijk	Italië	Spanje	Japan
	Norm									
	BS	EN	SS	AISI/SAE	W.-nr.	DIN	AFNOR	UNI	UNE	JIS
ISO P 02.1	4360 43C		1412	A573-81	1.0144	S275J2G3	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C
	4360 50B		2132	-	1.0570	S355J2G3+CR	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB
	150 M 19		2172	5120	1.0841	S355J2G3	20 MC 5	Fe52	F-431	-
	250A53	45	2085	9255	1.5026	55Si7	55S7	55Si8	56Si7	-
	-	-	-	9262	1.0961	60SiCr7	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-
	534A99	31	2258	52100	1.3505	100Cr6	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2
	1501-240	-	2912	ASTM A204GrA	1.5415	16Mo3	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
	1503-245-420	-	-	4520	1.5423	16Mo5	-	16Mo5	16Mo5	-
	-	-	-	ASTM A350LF5	1.5622	14Ni6	16N6	14Ni6	15Ni6	-
	805M20	362	2506	8620	1.6523	21NiCrMo2	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
	311-Type 7	-	-	8740	1.6546	40NiCrMo22	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240
	820A16	-	-	-	1.6587	17CrNiMo6	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
	523M15	-	-	5015	1.7015	15Cr3	12C3	-	-	SCr415(H)
	-	-	2245	5140	1.7045	42Cr4	-	-	42Cr4	SCr440
	527A60	48	-	5155	1.7176	55Cr3	55C3	-	-	SUP9(A)
	-	-	2216	-	1.7262	15CrMo5	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
	1501-620Gr27	-	-	ASTM A182 F11;F12	1.7335	13CrMo4-5	15CD3.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
	-	-	-	ASTM A182 F22	-	-	15CD4.5	-	-	-
	1501-622	-	2218	-	1.7380	10CrMo9 10	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
	Gr.31;45	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1503-660-440	-	-	-	-	1.7715	14MoV6 3	-	-	13MoCrV6
	722 M 24	-	2240	-	-	1.8515	31CrMo12	30 CD 12	-	F-1712
	897M39	40C	-	-	-	1.8523	39CrMoV13 9	-	36CrMoV12	-
	524A14	-	2092	L1	1.7039	41CrS4	-	-	105WCR 5	-
	605A32	-	2108	8620	1.5419	22Mo4	-	-	-	F520.S
	-	-	-	-	1.7323	20MoCrMo16	-	-	-	-
	823M30	33	2512	-	1.7228	50CrMo4	-	653M31	-	-
	-	-	2127	-	1.2713	55NiCrMo16	-	-	-	-
	-	-	-	-	1.7139	16MnCrS5	-	-	-	-
	-	-	-	-	1.5755	31NiCr14	-	-	-	-
	830 M 31	-	2534	-	-	31NiCrMo134	-	-	-	F-1270
	-	-	2550	L6	1.2721	50NiCr13	55NCV6	-	-	F-528
	816M40	110	-	9840	1.6511	36CrNiMo4	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-
	817M40	24	2541	4340	1.6582	34CrNiMo6	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-
	530A32	18B	-	5132	1.7033	34Cr4	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)
	530A40	18	-	5140	1.7035	41Cr4	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)
	(527M20)	-	2511	5115	1.7131	16MnCr5	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
	1717CDS110	-	2225	4130	1.7218	25CrMo4	25CD4	25CrMo4(KB)	55Cr3	SCM420;SCM430
	708A37	19B	2234	4137;4135	1.7220	34CrMo4	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	AM26CrMo4
	708M40	19A	2244	4140;4142	1.7223	41CrMo4	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM432;SCCRM3
	708M40	19A	2244	4140	1.7225	42CrMo4	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM 440
	722M24	40B	2240	-	1.7361	32CrMo12	30CD12	32CrMo12	F.124.A	SCM440(H)
	735A50	47	2230	6150	1.8159	51CrV4	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10
	905M39	41B	2940	-	1.8509	41CrAlMo7	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-
	BL3	-	-	L3	1.2067	100Cr6	Y100C6	-	100Cr6	-
	-	-	2140	-	-	1.2419	105WCr6	105WC13	105WCr5	SKS31
	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5SKU	-	SKS2, SKS3
	-	-	-	-	L6	1.2713	55NiCrMoV6	55NCDV7	F.520.S	SKT4

¹⁾ = Coromant Materiaal Classificatie

Referentielijst materialen



CMC ¹⁾	Groot-Brittannië		Zweden	VS	Duitsland		Frankrijk	Italië	Spanje	Japan			
	Norm												
	BS	EN	SS	AISI/SAE	W.-nr.	DIN	AFNOR	UNI	UNE	JIS			
ISO M 05.21	304S11 304S31	- 58E	2352 2332/2333	304L 304	1.4306	X2CrNi 19-11	Z2CN18-10 Z6CN18.09	X2CrNi18 11 X5CrNi18 10	- F.3551 F.3541 F.3504	- SUS304			
	303S21 304S15 304C12 304S12 - 304S62 316S16	58M 58E - - - - 58J	2346 2332 2333 2352 2331 2371 2347	303 304 304L 301 304LN 316	1.4305 1.4301 1.4306 1.4310 1.4311 1.4401	X8CrNiS 18-9 X5CrNi 18-10 X2CrNi 18 9 X9CrNi 18-8 X2CrNiN 18 10 X5CrNiMo17-12-2	Z10CNF 18.09 Z6CN18.09 Z3CN19.10 Z2CrNi18 10 Z12CN17.07 Z2CN18.10 Z6CND17.11	X10CrNiS 18.09 X5CrNi18 10 - X2CrNi18 11 X12CrNi17 07 - X5CrNiMo17 12	- F.3551 - F.3503 F.3517 - F.3543	- SUS303 SUS304 SUS304L SCS19 SUS301 SUS304LN SUS316			
	- 316S13 316S13	- - -	2375 2348 2353	316LN 316L 316L	1.4429 1.4404 1.4435	X2CrNiMoN 17-13-2 X2CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo18-14-3	Z2CND17.13 Z2CND17-12 Z2CND17.12	- X2CrNiMo1712 X2CrNiMo17 12	- - -	SUS316LN SUS316L			
	316S33	-	2343 2347	316	1.4436	X4CrNiMo17-13-3	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-			
	321S12	58B	2337	321	1.4541	X6CrNiTi18-10	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321			
	347S17	58F	2338	347	1.4550	X10CrNiNb 18 9	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524 F.3535	SUS347			
	320S17 - 309S24 310S24 301S21 -	58J - - - 58C -	2350 - - 2361 2370 2387	316Ti 318 309 310S 308 -	1.4571 1.4583 1.4828 1.4845 1.4406 1.4418	X6CrNiMoTi 17-12-2 X10CrNiMoNb 18 12 X15CrNiSi 20 12 X8CrNi 25-21 X2CrNiMoN 17-11-2 X4CrNiMo 16-5-1	Z6NDT17.12 Z6CNDNb17 13B Z15CNS20.12 Z12CN25 20 Z1NCDU25.20 Z6CND16-04-01	X6CrNiMoTi17 12 X6CrNiMoNb17 13 - X6CrNi25 20 -	- - F.331 F.8414	- SUH309 SUH310 SCS17			
	K 08.2 09.2	Grade 300 Grade 350 Grade 400	- - -	0130 0135 0140	No 45 B No 50 B No 55 B	0.6030 0.6035 0.6040	EN-GJL-300 EN-GJL-350 EN-JL-Z	Ft 30 D Ft 35 D Ft 40 D	G 30 G 35 -	FG 30 FG 35 -	FC300 FC350 -		
		SNG 600/3 SNG 700/2	- -	0732-03 0737-01	- 100-70-03	0.7060 0.7070	EN-GJS-600-3 EN-GJS-700-2	FGS 600-3 FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	FCD600 FCD700		
	N 30.21	LM25 LM24 LM20 LM6 LM9	- - - - -	4244 4247 4250 4260 4261 4253	356.1 A413.0 A380.1 A413.1 A413.2 A360.2	3.2582.05 3.2162.05 3.2982 3-2382	GD-AISI12 GD-AISI8Cu3 G-AISI12(Cu) AlSi12Cu1 AlSi10MgFe	- - - - -	- - - - -	- - - - -	A5052 A6061 A7075 ADC12 -		
		S 20.22	- 3146-3 HR8 3072-76 Hr401,601 - -	- - - - - - -	- - - - - -	5660 5391 5383 4676 - AMS 5399 AMS 5544	2.4662 2.4668 2.4375 2.4631 2.4973	Nimonic alloy 901 Inconel 718 Monel alloy K-500 Nimonic alloy 80A NiCr19Co11MoTi	ZSNCDT42 NC12AD - NC20TA NC19KDT NC20K14	- - - - - -	- - - - -	- - - - -	
			H 04.1	- - -	- - -	2258-08 2534-05 2541-06	440A 610 0-2	1.4108 1.4111 -	X100CrMo13 X110CrMoV15 X65CrMo14 C60W 100Cr6 10 5WCr6	- - -	- - -	- - -	C4BS AC4A AC4A



Algemene informatie

Omrekentabel voor verschillende normen
voor het meten van hardheid

De hardheid van materialen kan op vele verschillende manieren worden gemeten.
In de onderstaande tabel worden de drie meest gebruikte systemen vergeleken.

De aanbevolen CoroKey snijgegevens zijn gegeven voor Hardheid Brinell (HB).

HB 180 voor staal (CMC code 02.1)

HB 180 voor roestvaststaal (CMC code 05.21)

HB 220 voor grijs gietijzer (CMC code 08.2)

HB 250 voor nodulair gietijzer (CMC code 09.2)

HB 75 voor aluminium en non-ferro metalen (CMC code 30.21)

HB 350 voor hittebestendige superlegeringen (CMC code 20.22)

HRC 60 voor geharde materialen (CMC code 04.1)

CMC = Coromant Materiaal Classificatie. Zie de referentielijst van materialen op pagina 6.

Treksterkte	Vickers	Brinell	Rockwell	
N/mm ²	HV	HB	HRC	HRB
255	80	76.0	–	–
270	85	80.7	–	41.0
285	90	85.5	–	48.0
305	95	90.2	–	52.0
320	100	95.0	–	56.2
350	110	105	–	62.3
385	120	114	–	66.7
415	130	124	–	71.2
450	140	133	–	75.0
480	150	143	–	78.7
510	160	152	–	81.7
545	170	162	–	85.0
575	180	171	–	87.5
610	190	181	–	89.5
640	200	190	–	91.5
660	205	195	–	92.5
675	210	199	–	93.5
690	215	204	–	94.0
705	220	209	–	95.0
720	225	214	–	96.0
740	230	219	–	96.7
770	240	228	20.3	98.1
800	250	238	22.2	99.5
820	255	242	23.1	–
835	260	247	24.0	(101)
850	265	252	24.8	–
865	270	257	25.6	(102)
900	280	266	27.1	–
930	290	276	28.5	(105)
950	295	280	29.2	–
965	300	285	29.8	–
995	310	295	31.0	–

Treksterkte	Vickers	Brinell	Rockwell
N/mm ²	HV	HB	HRC
1030	320	304	32.2
1060	330	314	33.3
1095	340	323	34.4
1125	350	333	35.5
1155	360	342	36.6
1190	370	352	37.7
1220	380	361	38.8
1255	390	371	39.8
1290	400	380	40.8
1320	410	390	41.8
1350	420	399	42.7
1385	430	409	43.6
1420	440	418	44.5
1485	460	437	46.1
1555	480	–	47.7
1595	490	–	48.4
1630	500	–	49.1
1665	510	–	49.8
1700	520	–	50.5
1740	530	–	51.1
1775	540	–	51.7
1810	550	–	52.3
1845	560	–	53.0
1880	570	–	53.6
1920	580	–	54.1
1955	590	–	54.7
1995	600	–	55.2
2030	610	–	55.7
2070	620	–	56.3
2105	630	–	56.8
2145	640	–	57.3
2180	650	–	57.8

Algemene informatie

Compensatie van snij snelheid voor verschillen in hardheid, HB



De snijgegevens worden in de tabel op de bestelpagina's gegeven voor de aanbevolen 'eerste-keuze' soort in combinatie met de hardheid (HB).

Als het bewerkte materiaal qua hardheid van die waarden verschilt, moet de aanbevolen snij snelheid worden vermenigvuldigd met een factor uit onderstaande tabel.

ISO/ ANSI	CMC ¹⁾	HB ²⁾	Lagere hardheid				Hogere hardheid				
			-60 ³⁾	-40	-20	0	+20	+40	+60	+80	+100
P	02.1	HB ²⁾ 180	1,44	1,25	1,11	1,0	0,91	0,84	0,77	0,72	0,67
M	05.21	HB ²⁾ 180	1,42	1,24	1,11	1,0	0,91	0,84	0,78	0,73	0,68
K	08.2	HB ²⁾ 220	1,21	1,13	1,06	1,0	0,95	0,90	0,86	0,82	0,79
	09.2	HB ²⁾ 250	1,33	1,21	1,09	1,0	0,91	0,84	0,75	0,70	0,65
N	30.21	HB ²⁾ 75			1,05	1,0	0,95				
S	20.22	HB ²⁾ 350			1,12	1,0	0,89				
H	04.1	HRC ³⁾ 60			1,07	1,0	0,97				

¹⁾ = Coromant Materiaal Classificatie

²⁾ = Hardheid Brinell

³⁾ = Hardheid Rockwell

Voorbeeld:

Als u wisselplaat CNMG 120416-PM voor uw draaibewerking kiest, worden de aanbevolen CoroKey snijgegevens gegeven voor 'eerste-keuze' soort GC4225 en een laaggelegeerde staalsoort (CMC code 02.1) met HB 180:

Snedediepte (a_p) = 3 mm

Voeding (f_n) = 0,40 mm/omw

Snij snelheid (v_c) = 305 m/min.

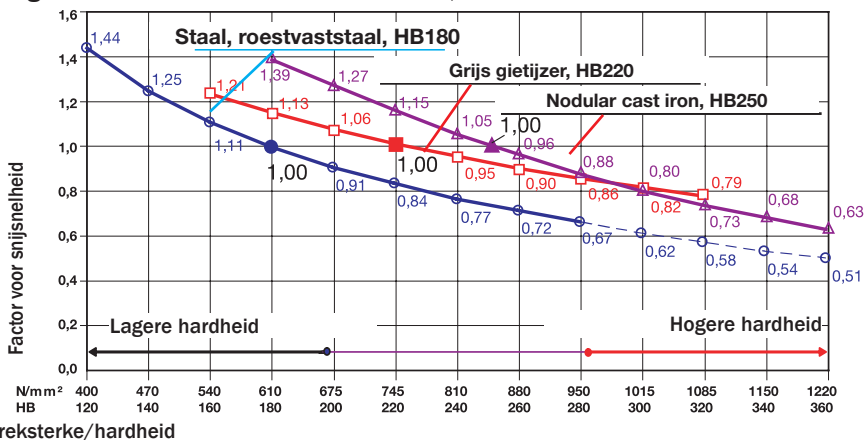
Mocht uw werkstukmateriaal een andere hardheid hebben, bijv. HB 240, dan is + 60 het verschil tussen de gegeven HB 180 en HB 240.

De factor in de tabel is 0,77.

De snij snelheid aangepast aan HB 240 =

305 m/min x 0,77 = 234,85 m/min $\approx$ 235 m/min

Diagram voor bovenstaande tabel voor P, M en K





Algemene informatie

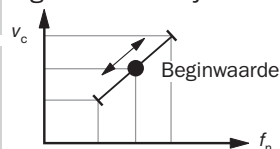
Omreken tabel

Oppervlaktesnelheid (v_c) — Omwentelingen per minuut (RPM)

Werkstuk/ frees	Snijsnelheid (v _c), meter/min.										
Ø	30	40	50	100	150	200	300	400	500	600	700
12	795	1060	1326	2652	3979	5305	7957	10610	13262		
16	597	795	995	1989	2984	3978	5968	7957	9947	11936	
20	477	637	796	1591	2387	3183	4774	6366	7957	9549	11140
25	382	509	637	1273	1910	2546	3819	5092	6366	7639	8912
32	298	398	497	994	1492	1989	2984	3978	4973	5968	6963
40	239	318	398	795	1194	1591	2387	3183	3978	4774	5570
50	191	255	318	636	955	1272	1909	2546	3183	3819	4456
63	151	202	253	505	758	1010	1515	2021	2526	3031	3536
80	119	159	199	397	597	795	1193	1591	1989	2387	2785
100	95	127	159	318	477	636	952	1273	1591	1909	2228
125	76	109	124	255	382	509	764	1018	1237	1527	1782
160	60	80	99	198	298	397	596	795	994	1193	1392
175	55	71	91	182	273	363	544	727	909	1091	1273
200	48	64	80	160	239	318	476	636	795	954	1114

Voorbeeld: U gebruikt een frees met een diameter van 80 mm. De beginwaarde van de snijsnelheid (v_c) staat op de verpakking van de wisselplaat en bedraagt 200 m/min. In de linker kolom zoekt u de freesdiameter op en in de bovenste rij de freessnelheid. Het snijpunt van beide waarden staat voor het toerental (RPM): 795 omwentelingen per minuut.

Algemene richtlijnen:



Voor eenzelfde spaanvorming bij het wijzigen van de snijgegevens, moet zowel v_c als f_n worden verhoogd/verlaagd.

Formules

Snijsnelheid, m/min.

$$v_c = \frac{\pi \times D_c \times n}{1000}$$

v_c = snijsnelheid m/min
 n = omwentelingen/min.
 D_c = diameter in mm

Toerental, omw/min

$$n = \frac{v_c \times 1000}{\pi \times D_c}$$

n = toerental, omwentelingen/min.
 v_c = snijsnelheid m/min
 D_c = diameter in mm

Tafelvoeding, mm/min.

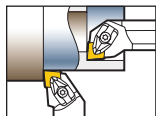
$$v_f = n \times z \times f_z$$

v_f = tafelvoeding mm/min.
 n = omwentelingen/min.
 z = aantal tanden
 f_z = voeding in mm/tand



CoroTurn® RC

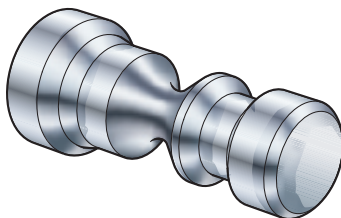
DRAAIEN



Draaigereedschappen

Het juiste gereedschap voor uw bewerking kiezen

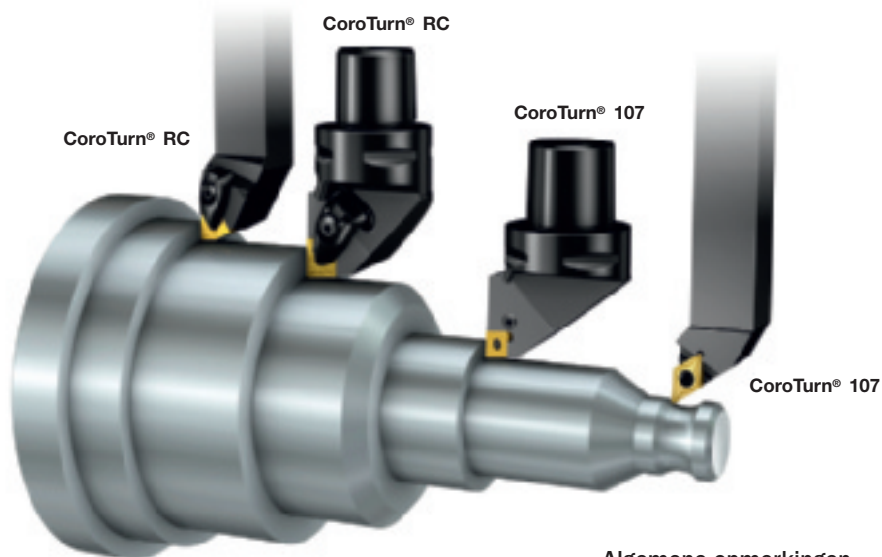
UITWENDIGE BEWERKINGEN

**CoroTurn® RC**

- Uitwendige bewerkingen, van voor- tot nadraaien

CoroTurn® 107

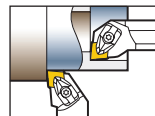
- Uitwendige bewerking van kleine, lange en slanke werkstukken

**Algemene opmerkingen**

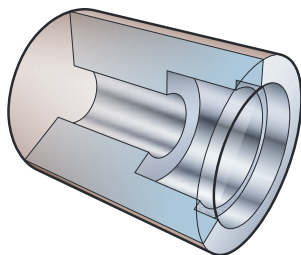
Gebruik indien mogelijk een instelhoek van minder dan 90°. Dit vermindert de impact en de krachten.

Draaigereedschappen

Het juiste gereedschap voor uw bewerking kiezen



INWENDIGE BEWERKINGEN

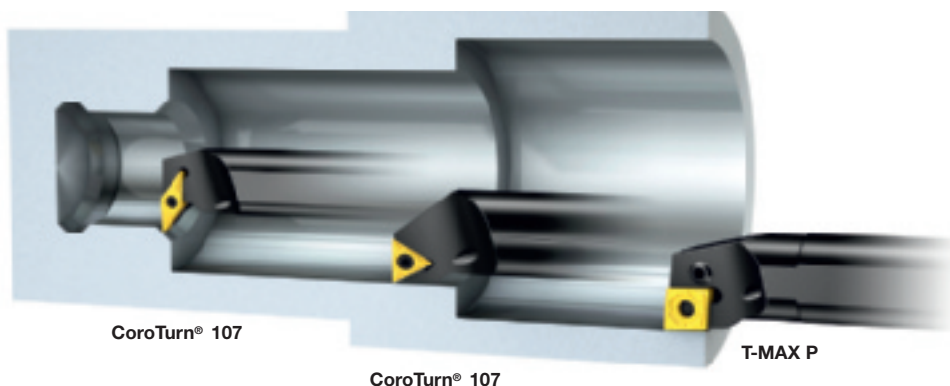


CoroTurn® 107

- Eerste keuze voor inwendige bewerking van kleine en middelgrote gaten en bij grote uitsteeklengte

T-MAX P

- Inwendige bewerking van grote gaten met korte uitsteeklengte en onder stabiele omstandigheden.



CoroTurn® 107

CoroTurn® 107

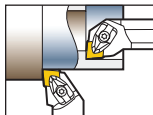
T-MAX P

Algemene opmerkingen

Gebruik een instelhoek van ongeveer 90°. Dit vermindert de impact en de krachten.

Gebruik de grootste baarafmeting en de kleinst mogelijke baaruitsteeklengte voor een optimale stabiliteit.

DRAAIEN



Draaigereedschappen

Codesleutel voor wisselplaten en klemhouders
Gedeelte uit ISO 1832—1991

WISSELPLAAT

Toleranties

Wisselplaatdikte

C	N	M	G	09	03	08	-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8

1. Wisselplaatvorm

5. Wisselplaatgrootte = lengte van de snijkant

2. Vrijloophoek wisselplaat

KLEMHOUDERS

Uitwendig

D	C	L	N	R	16	16	H	09
B	1	C	2	D	E	F	G	5

C3-
A

Inwendig

A	25	T	S	C	L	C	R	09
H	J	G	B	1	C	2	D	5

Diameter
v.d. baar

S = Vaste baar

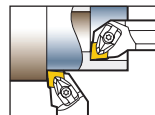
A = Stalen baar met koelvloeistofoevoer

Coromant Capto®
koppelingsgrootte

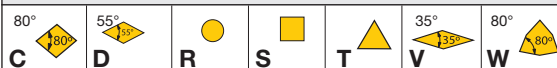
Type houder

Draaigereedschappen

Codesleutel voor wisselplaten en klemhouders
Gedeelte uit ISO 1832—1991



1. WISSELPLAATVORM



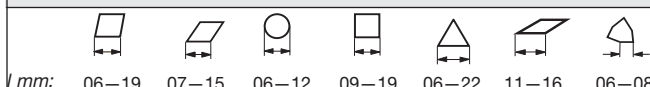
2. VRIJLOOPHOEK WISSELPLAAT



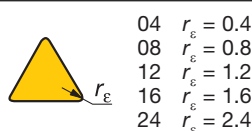
4. TYPE WISSELPLAAT



5. WISSELPLAATGROOTTE = LENGTE VAN DE SNIJKANT



7. NEUSRADIUS



Aanbevolen neusradii:

	T-MAX P	CoroTurn 107
NADRAAIEN	08	04
MIDDELMATIG DRAAIEN	08	08
VOORDRAAIEN	12	08

8. GEOMETRIE — KEUZE VAN DE PRODUCENT

De producent kan twee extra symbolen aan de code toevoegen om de wisselplaatgeometrie te beschrijven. Voorbeelden:

-PF = ISO P nadraaien

-MR = ISO M voordraaien

B. OPSPANSTEEEM



Rigid clamping (RC)



Spankap- en gatklems

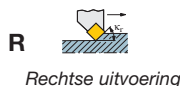


Klemming in het gat



Klemming met schroef

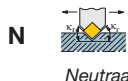
D. UITVOERING VAN GEREEDSCHAP



Rechtse uitvoering



Linkse uitvoering

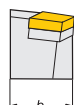


Neutraal

E. SCHACHTHOOGTE

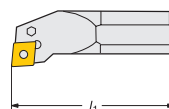
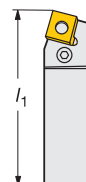


F. SCHACHTBREEDTE



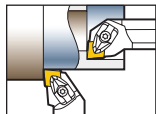
G. LENGTE VAN GEREEDSCHAP

Lengte van gereedschap = l_1 in mm



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

DRAAIEN



Draaigereedschappen

T-Max P concept met negatieve basisvorm

Staal, roestvaststaal en gietijzer — ISO P, M en K

Hoe u de beste keuze maakt voor uw draaibewerking

In de volgende afbeeldingen worden de aanbevolen combinaties van geometrieën en soorten weergegeven.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN

Ononderbroken snedes. Hoge snij snelheden. Voorbewerkte materialen en materialen met lichte giethuid/smeedschubben. Betrouwbare opspanning van het werkstuk.

Eerste keuze!



ISO/ANSI P STAAL		
Nadraaien	Middelm. bew.	Voordraaien
-WF / GC4215 -PF / GC4215	-WMX / GC4205 -PM / GC4015	-WR / GC4205 -PR / GC4215
 -WF / GC4215 -PF / GC4215	 -WMX / GC4215 -PM / GC4225	 -WR / GC4215 -PR / GC4225
-WF / GC4225 -PF / GC4225	-WMX / GC4225 -PM / GC4235	-WR / GC4225 -PR / GC4235

OMSTANDIGHEDEN

GEMIDDELTE OMSTANDIGHEDEN

Eerste keuze voor algemene bewerkingen
Profiel draaien en licht onderbroken sneden. Middelmatische snij snelheden. Gesmeed en gegoten materiaal. Goede opspanning van het gereedschap.

Eerste keuze!



ISO/ANSI M ROESTVASTSTAAL		
Nadraaien	Middelm. bew.	Voordraaien
-WF / GC2015 -MF / GC2015	-WMX / GC2015 -MM / GC2015	-MR / GC2025
 -WF / GC2015 -MF / GC2015	 -WMX / GC2015 -MM / GC2025	 -MR / GC2025 -MR / GC2025
-WF / GC2015 -MF / GC2025	-WMX / GC2015 -MM / GC2035	-MR / GC2025 -MR / GC2035

OMSTANDIGHEDEN

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN

Onderbroken snedes of zwaar voordraaien. Lage snij snelheden. Materialen met zware giethuid en smeedschubben. Zwakke opspanning van het werkstuk.

Eerste keuze!



ISO/ANSI K GRIJS GIETIJZER		
Nadraaien	Middelm. bew.	Voordraaien
-WF / GC3215 -NGA / CC650	-WMX / GC3215 -NGA / CC6190	-KR / GC3205
 -WF / GC3215 -KF / GC3215	 -WMX / GC3215 -KM / GC3205	 -KR / GC3205 -KR / GC3205
-WF / GC3215 -KF / GC3215	-WMX / GC3215 -KM / GC3215	-KR / GC3215

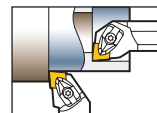
OMSTANDIGHEDEN

Wiper voor de hoogste productiviteit en oppervlaktewaarde; geometrie -WF en -WMX.

Draaigereedschappen

CoroTurn® 107 concept met positieve basisvorm

Staal, roestvaststaal en gietijzer — ISO P, M en K



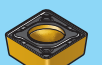
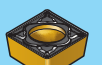
Hoe u de beste keuze maakt voor uw draaibewerking

In de volgende afbeeldingen worden de aanbevolen combinaties van geometrieën en soorten weergegeven.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN

Ononderbroken snedes. Hoge snijsnelheden. Voorbewerkte materialen en materialen met lichte giethuid/smeedschubben. Betrouwbare opspanning van het werkstuk.

Eerste keuze!

ISO/ANSI P STAAL		
Nadraaien	Middelm. bew.	Voordraaien
-WF / GC4215 -PF / GC4215	-WM / GC4215 -PM / GC4215	-PR / GC4215
 -WF / GC4215	 -WM / GC4215	
 -PF / GC4215	 -PM / GC4225	 -PR / GC4225
-WF / GC4215 -PF / GC4225	-WM / GC4225 -PM / GC4235	-PR / GC4235

OMSTANDIGHEDEN

GEMIDDELTE OMSTANDIGHEDEN

Eerste keuze voor algemene bewerkingen. Profiel draaien en licht onderbroken sneden. Middelmatische snijsnelheden. Gesmeed en gegoten materiaal. Goede opspanning van het gereedschap.

Eerste keuze!

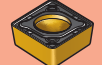
ISO/ANSI M ROESTVASTSTAAL		
Nadraaien	Middelm. bew.	Voordraaien
-WF / GC2015 -MF / GC2015	-WM / GC2015 -MM / GC2015	-MR / GC2015
 -WF / GC2015	 -WM / GC2015	
 -MF / GC2015	 -MM / GC2025	 -MR / GC2025
-MF / GC2025	-MM / GC2035	-MR / GC2035

OMSTANDIGHEDEN

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN

Onderbroken snedes of zwaar voordraaien. Lage snijsnelheden. Materialen met zware giethuid en smeedschubben. Zwakke opspanning van het werkstuk.

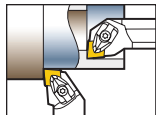
Eerste keuze!

ISO/ANSI K GRIJS GIETIJZER		
Nadraaien	Middelm. bew.	Voordraaien
-WF / GC3215 -KF / GC3005	-WM / GC3215 -KM / GC3005	-KR / GC3210
 -WF / GC3215	 -WM / GC3215	
 -KF / GC3205	 -KM / GC3215	 -KR / GC3210
-WF / GC3215	-WM / GC3215 -KM / GC3215	-KR / GC3215

OMSTANDIGHEDEN

Wiper voor de hoogste productiviteit en oppervlaktewaarde; geometrie -WF en -WM.

DRAAIEN



Draaigereedschappen

Hoe verbetert u uw productiviteit?

Hoger verspaand volume

Als u de snijsnelheid wilt veranderen voor een groter verspaand volume of een langere standtijd, kunnen de nieuwe waarden voor de snijsnelheid m.b.v. de volgende tabel worden berekend.

Standtijd (Min.)	10	15	20	25	30	45	60
Correctie factor	1,11	1,0	0,93	0,88	0,84	0,75	0,70

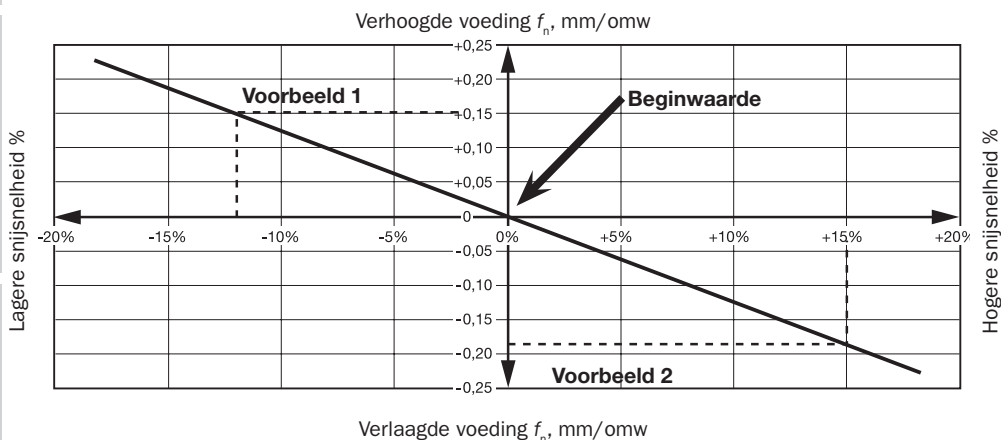
Voorbeeld:

Bij een aanbevolen snijsnelheid (v_n) = 225 m/min. geeft een standtijd van 10 minuten:
 $225 \times 1,11 \approx 250$ m/min

N.B.! Bij een verhoging van de voeding (f_n mm/omw) moet de oppervlaktesnelheid (v_c m/min) worden verlaagd en omgekeerd, zoals staat aangeven in de aanbevolen snijgegevens.

	Voeding f_n		
f_n	0,25	0,4	0,7
v_c	310	265	210
	Snelheid		

Compensatie van snijsnelheid en voedingsgegevens voor draaien



Gebruik van het diagram

In dit diagram wordt vereenvoudigd weergegeven hoe u de beginwaarde voor de snijsnelheid en de aanbevolen voeding aanpast. De snijgegevens op wisselplaatdoosjes zijn gebaseerd op een standtijd van 15 minuten en deze blijven ongewijzigd met de waarden uit dit diagram.

Voorbeeld 1: verhoog de voeding met 0,15 mm/omw (+0,15).

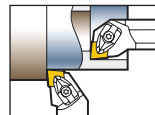
Resultaat: verlaag de snijsnelheid met 12%.

Voorbeeld 2: verhoog de snijsnelheid met 15%.

Resultaat: verlaag de voeding met 0,18 mm/omw.

Draaigereedschappen

Berekening benodigd vermogen

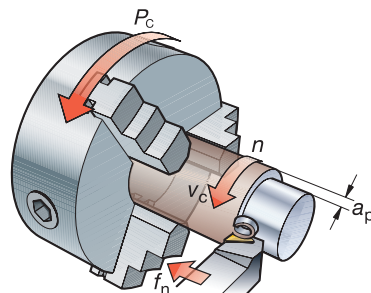


± Bruto vermogen (kW) benodigd M/C 80% efficiënt

Gemiddeld en voorbewerken				
		$a_p \times f_n$ (snedediepte x voeding)		
	v_c	2 x 0.2	4 x 0.3	6 x 0.5
P	150	3.4	9.2	20.3
	200	4.5	12.3	27.1
	250	5.7	15.4	33.8
	300	6.8	18.5	40.6
	350	7.9	21.5	47.4
	400	9.1	24.6	54.1
M	150	3.8	10.3	23.2
	200	5.0	13.8	31.0
	250	6.3	17.2	38.7
K	150	2.3/2.8	6.2/7.6	13.4/16.5
	200	3.1/3.8	8.3/10.15	17.9/21.9
	250	3.9/4.7	10.3/12.7	22.4/27.4
	300	4.6/5.7	12.4/15.2	26.8/32.9
N	500	4.0	10.9	23.9
	1000	8.0	21.7	47.8
	1500	12.0	32.6	71.6
	2000	16.0	43.4	95.5
S	20	0.8	2.1	
	45	1.7	4.7	
	90	3.5	9.4	
H	60	3.4	9.1	
	120	6.7	18.2	
	180	10.1	27.4	

2.3 = met spaanbreking

2.8 = zonder spaanbreking



Het netto vermogen (P_C) in kW benodigd voor metaal verspaning is met name van belang bij het voorbewerken, dan is het van essentieel belang te waarborgen dat de machine voldoende vermogen heeft voor de bewerking.

De efficiëntie factor van de machine is ook van groot belang.

$$P_C = \frac{v_c \times a_p \times f_n \times k_c}{60 \times 10^3} \text{ kW}$$

a_p = axiale snedediepte (mm)

v_c = snij snelheid (m/min)

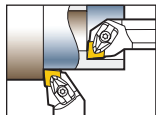
f_n = snijvoeding (mm/omw)

k_c = specifieke snijkracht (N/mm²)

n = spiltoerental (omw/min)

P_C = netto vermogen (kW)

DRAAIEN



Draaigereedschappen

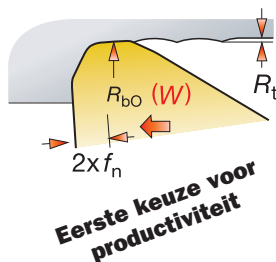
Richtlijnen voor Wiper platen

Productiviteitsverbeteringen met Wiper platen

Wiper platen zijn innovatieve wisselplaten die zorgen voor een hoge productiviteit bij het semi-nadraaien en nadraaien. Dankzij een subtiële aanpassing van de neusradius kan de voeding worden verdubbeld zonder daarmee de oppervlaktewaarde te veranderen.

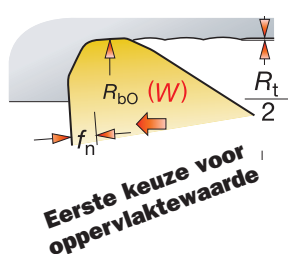
Radius van Wiper plaat

Tweemaal de voeding

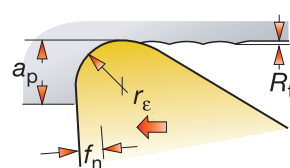


Radius van Wiper plaat

Dezelfde voeding



Standaard neusradius



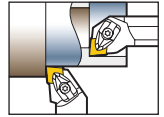
Vergelijking van standaard wisselplaten versus wiper wisselplaten

Voeding, f_n	Standaard	Wiper (WF/WM)	Standaard	Wiper (WMX)	Standaard	Wiper (WMX)
mm/ omw	r_ϵ 0.4 R_a μm	r_ϵ 0.4 R_a μm	r_ϵ 0.8 R_a μm	r_ϵ 0.8 R_a μm	r_ϵ 1.2 R_a μm	r_ϵ 1.2 R_a μm
0.07	0.31	0.30	–	–	–	–
0.10	0.63	0.32	0.31	–	–	–
0.12	0.90	0.45	0.45	–	–	–
0.15	1.41	0.70	0.70	0.25	0.47	–
0.18	2.03	1.00	1.01	0.30	0.68	–
0.20	2.50	1.25	1.25	0.35	0.83	0.30
0.22	3.48	1.74	1.74	0.40	1.16	0.30
0.25	–	–	2.25	0.45	1.50	0.40
0.28	–	–	2.82	0.50	1.88	0.40
0.30	–	–	3.23	0.55	2.16	0.40
0.35	–	–	4.40	0.60	2.93	0.50
0.40	–	–	5.75	0.70	3.83	0.65
0.45	–	–	8.54	1.10	5.70	0.85
0.50	–	–	10.55	1.30	7.03	1.15
0.55	–	–	–	–	8.51	1.20
0.60	–	–	–	–	10.13	1.30

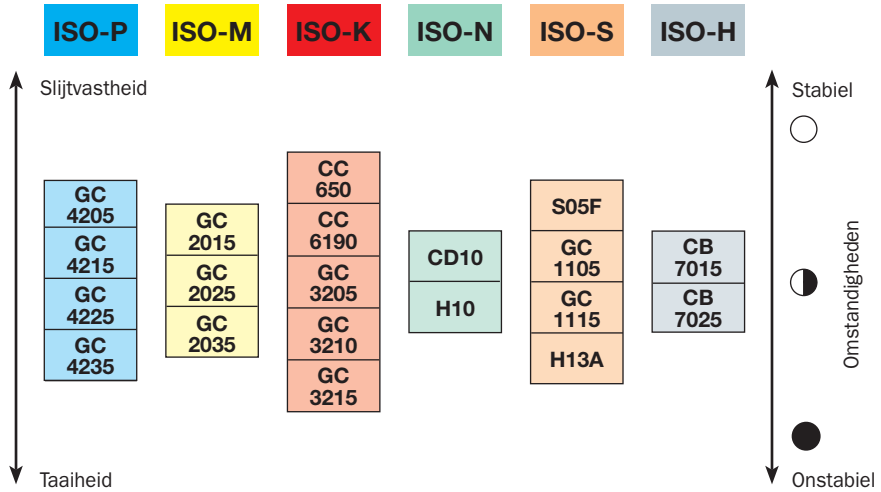
Draaigereedschappen

Soorten voor draaien

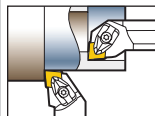
DRAAIEN



Overzicht van soorten



DRAAIEN



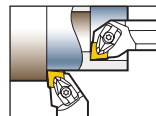
Draaigereedschappen

Wisselplaat en klemhouder kiezen

Materiaal definiëren	Negatieve T-MAX P wisselplaten			Positieve CoroTurn 107 wisselplaten			Klemhouders
	Ga naar de pagina met informatie over wisselplaten en kies de geometrie, soort en snijgegevens.			Ga naar de pagina met informatie over wisselplaten en kies de geometrie, soort en snijgegevens.			Ga naar de pagina met informatie over klemhouders. Kies een type en grootte.
P	Nadraaien  Pagina 246	Middelm. bew.  Pagina 26	Voordraaien  Pagina 28 30	Nadraaien  Pagina 70	Middelm. bew.  Pagina 72	Voordraaien  Pagina 74	Uitwendige bewerkingen Houders voor negatieve wisselplaten  Houders met schacht Pagina 58-62  Coromant Capto Pagina 59-63
M	Nadraaien  Pagina 32	Middelm. bew.  Pagina 34	Voordraaien  Pagina 36 38	Nadraaien  Pagina 76	Middelm. bew.  Pagina 78	Voordraaien  Pagina 80	
K	Nadraaien  Pagina 40	Middelm. bew.  Pagina 42 44	Voordraaien  Pagina 46 48	Nadraaien  Pagina 82	Middelm. bew.  Pagina 84	Voordraaien  Pagina 86	
N				Middelm. bew.  Pagina 88			Inwendige bewerkingen Houders voor positieve wisselplaten  Houders met schacht Pagina 102-104 Coromant Capto Pagina 103-105
S	Nadraaien  Pagina 50	Middelm. bew.  Pagina 52	Voordraaien  Pagina 54	Nadraaien  Pagina 90	Middelm. bew.  Pagina 92		
H	Nadraaien  Pagina 56			Nadraaien  Pagina 94			
							Houders voor negatieve wisselplaten  Houders met schacht Pagina 65-68  Coromant Capto Pagina 64-66

Draaigereedschappen

Draaien met T-Max P en CoroTurn® 107 wisselplaten



UITWENDIGE BEWERKINGEN

(pagina 58 - 63)

CoroTurn® RC

C	W	D	V
T	T	T	S
S	S		

INWENDIGE BEWERKINGEN

(pagina 64 - 69)

C	W	D	T	S
----------	----------	----------	----------	----------

INWENDIGE BEWERKINGEN

(pagina 102 - 105)

CoroTurn 107 Schroefklem

V	C	D	V	T
S				

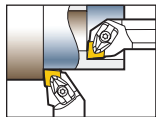
UITWENDIGE BEWERKINGEN

(pagina 96 - 101)

V	C	D	V	T
T	S	S	R	R

Wisselplaatvorm: **C** = 80° ruitvormig, **D** = 55° ruitvormig, **R** = rond, **S** = vierkant,
T = driehoekig, **V** = 35° ruitvormig, **W** = driehoekvormig

DRAAIEN



NADRAAIEN VAN STAAL

Laaggelegeerd staal, HB 180

ISO/
ANSI

P

F

T-MAX P

Dubbel
zijdig

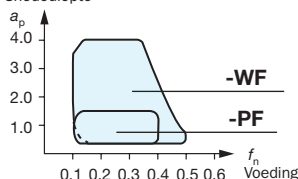
CNMG 12 04 08-WF

 $a_p = 0,25 - 4,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,1 - 0,5 \text{ mm/omw}$

CNMG 12 04 08-PF

 $a_p = 0,3 - 1,5 \text{ mm}$ $f_n = 0,1 - 0,4 \text{ mm/omw}$

Snedediepte



WF – voor productief nadraaien

Bewerkingen: langsdraaien en vlakken

Werkstukken: vaste assen, aandrijfassen, naven, tandwielen, enz.

Voordelen: dubbele voeding met dezelfde oppervlaktekwaliteit of een tweemaal zo hoge oppervlaktewaarde bij dezelfde voeding.

-PF

Bewerkingen: langsdraaien, vlakken, trekkend draaien en profiel draaien

Werkstukken: assen, tandwielen waarbij een goede oppervlaktewaarde een prioriteit is

Voordelen: licht verspanende geometrie met lage snijkrachten die geschikt zijn voor slanke assen en dunwandige, niet stabiel opgespannen werkstukken.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte smeedhuid.

HOGE VOEDING



-WF / GC4215

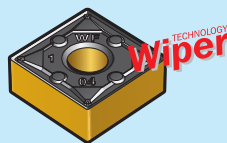
NORMALE VOEDING



-PF / GC4215

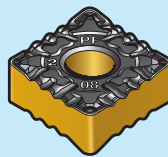
Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDENAlgemene
bewerkingen.

HOGE VOEDING



-WF / GC4215

NORMALE VOEDING



-PF / GC4215

MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

- Onderbroken bewerking.
- Zware smeedhuid.

HOGE VOEDING



-WF / GC4225

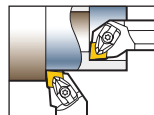
NORMALE VOEDING



-PF / GC4225

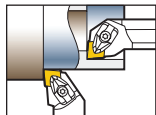
ISO/
ANSI**P F****NADRAAIEN VAN STAAL**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER					SNIJGEGEVENS, CMC 02.1 / HB 180		Snijsnelheid v_c (m/min)	
Dubbelzijdig	r_c	GC4215	GC4215	GC4225	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC4215	GC4225
	CNMG	09 03 04-WF	☆	★	0.5 (0.3-1.5)	0.15 (0.05-0.25)	515	
		09 03 08-WF	☆	★	1 (0.3-2)	0.3 (0.1-0.5)	415	345
		12 04 04-WF	☆	★	0.4 (0.25-3)	0.15 (0.05-0.25)	515	425
		12 04 08-WF	☆	★	1 (0.25-4)	0.3 (0.1-0.5)	415	345
		12 04 12-WF	☆	★	1.5 (0.4-4)	0.5 (0.2-0.6)	335	275
	DNMX	11 04 04-WF	☆	★	1 (0.2-1.5)	0.2 (0.08-0.3)	475	395
		11 04 08-WF	☆	★	1 (0.2-3)	0.3 (0.1-0.4)	415	345
		15 06 04-WF	☆	★	0.8 (0.2-3)	0.2 (0.08-0.3)	475	
		15 06 08-WF	☆	★	1.5 (0.2-3)	0.3 (0.1-0.4)	415	345
		15 06 12-WF	☆	★	1.5 (0.4-3.5)	0.4 (0.15-0.55)	370	305
	TNMX	16 04 04-WF	☆	★	1 (0.2-3)	0.2 (0.08-0.3)	475	395
		16 04 08-WF	☆	★	1.5 (0.2-3)	0.3 (0.1-0.4)	415	345
	WNMG	06 04 04-WF	☆	★	0.4 (0.25-2)	0.15 (0.05-0.25)	515	425
		06 04 08-WF	☆	★	1 (0.25-3)	0.3 (0.1-0.5)	415	345
		08 04 04-WF	☆	★	0.4 (0.25-3)	0.15 (0.05-0.25)	515	425
		08 04 08-WF	☆	★	1 (0.25-4)	0.3 (0.1-0.5)	415	345
		08 04 12-WF	☆	★	1.5 (0.4-4)	0.5 (0.2-0.6)	335	275
	CNMG	09 03 04-PF	☆	★	0.4 (0.25-1.5)	0.15 (0.07-0.3)	515	425
		09 03 08-PF	☆	★	0.4 (0.3-1.5)	0.15 (0.1-0.3)	515	425
		12 04 04-PF	☆	★	0.4 (0.25-1.5)	0.15 (0.07-0.3)	515	425
		12 04 08-PF	☆	★	0.4 (0.3-1.5)	0.2 (0.1-0.4)	475	395
		12 04 12-PF	☆	★	0.8 (0.35-1.5)	0.25 (0.15-0.5)	445	365
	DNMG	11 04 04-PF	☆	★	0.4 (0.25-1.5)	0.15 (0.07-0.3)	515	425
		11 04 08-PF	☆	★	0.4 (0.3-1.5)	0.2 (0.1-0.4)	475	395
		11 04 12-PF	☆	★	0.8 (0.35-1.5)	0.25 (0.15-0.5)	445	365
		15 04 04-PF	☆	★	0.4 (0.25-1.5)	0.15 (0.07-0.3)	515	425
		15 04 08-PF	☆	★	0.4 (0.3-1.5)	0.2 (0.1-0.4)	475	395
		15 04 12-PF	☆	★	0.8 (0.35-1.5)	0.25 (0.15-0.5)	445	365
		15 06 04-PF	☆	★	0.4 (0.25-1.5)	0.15 (0.07-0.3)	515	425
		15 06 08-PF	☆	★	0.4 (0.3-1.5)	0.2 (0.1-0.4)	475	395
		15 06 12-PF	☆	★	0.8 (0.35-1.5)	0.25 (0.15-0.5)	445	365
	SNMG	12 04 08-PF	☆	★	0.4 (0.3-1.5)	0.2 (0.1-0.4)	475	395
		12 04 12-PF	☆	★	0.8 (0.35-1.5)	0.25 (0.15-0.5)	445	365
	TNMG	16 04 04-PF	☆	★	0.4 (0.35-1.5)	0.15 (0.07-0.3)	515	425
		16 04 08-PF	☆	★	0.4 (0.3-1.5)	0.2 (0.1-0.4)	475	395
		16 04 12-PF	☆	★	0.8 (0.35-1.5)	0.25 (0.15-0.5)	445	365
		22 04 08-PF	☆	★	0.4 (0.3-1.5)	0.2 (0.1-0.4)	475	395
		22 04 12-PF	☆	★	0.8 (0.35-1.5)	0.25 (0.15-0.5)	445	365
	VNMG	16 04 04-PF	☆	★	0.4 (0.25-1.5)	0.15 (0.07-0.3)	515	425
		16 04 08-PF	☆	★	0.4 (0.3-1.5)	0.2 (0.1-0.4)	475	395
	WNMG	06 04 04-PF	☆	★	0.4 (0.25-1.5)	0.15 (0.07-0.3)	515	425
		06 04 08-PF	☆	★	0.4 (0.3-1.5)	0.2 (0.1-0.4)	475	395
		06 04 12-PF	☆	★	0.8 (0.4-1.5)	0.25 (0.15-0.5)	445	
		08 04 04-PF	☆	★	0.4 (0.25-1.5)	0.15 (0.07-0.3)	515	425
		08 04 08-PF	☆	★	0.4 (0.3-1.5)	0.2 (0.1-0.4)	475	395
		08 04 12-PF	☆	★	0.8 (0.4-1.5)	0.25 (0.15-0.5)	445	365

DRAAIEN



MIDDELMATIG DRAAIEN VAN STAAL

Laaggelegeerd staal, HB 180

ISO/
ANSI

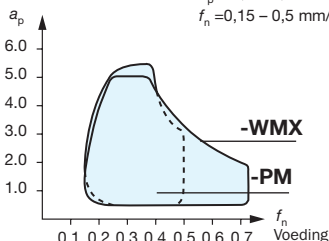
P

M

T-MAX P

Dubbel
zijdig**CNMG 12 04 08-WMX** $a_p = 0,5 - 5,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,15 - 0,6 \text{ mm/omw}$ **CNMG 12 04 08-PM** $a_p = 0,5 - 5,5 \text{ mm}$ $f_n = 0,15 - 0,5 \text{ mm/omw}$

Snedediepte



WMX – voor productief middelmatig draaien

Bewerkingen: langsdraaien en vlakken**Werkstukken:** vaste assen, aandrijfassen, naven, tandwielen, enz.

Voordelen: Drievoudige conventionele voedingssnelheden met verbeterde oppervlakte-afwerking. Ideaal wanneer een goede oppervlakteafwerking prioriteit heeft. Kan slijpen vervangen. Verbeterde spaanvorming dankzij hogere voedingssnelheid. Verbeterde gereedschapslevensduur (componenten/snikkant) dankzij kortere periode dat de snijkant aangrijpt.

-PM**Bewerkingen:** langsdraaien, vlakken en profiel draaien**Typische werkstukken:** aandrijfassen, naven, tandwielen, enz. in staal

Voordelen: universeel en betrouwbaar voor probleemloze bewerking

GOEDE OMSTANDIGHEDEN

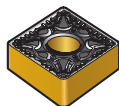


- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte smeedhuid.

HOGE VOEDING

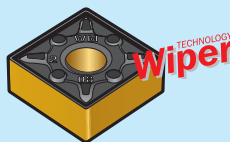
**-WMX / GC4205**

NORMALE VOEDING

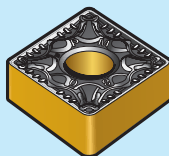
**-PM / GC4215**
Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDEN


Algemene
bewerkingen.

HOGE VOEDING

**-WMX / GC4215**

NORMALE VOEDING

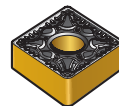
**-PM / GC4225**
MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN


- Onderbroken bewerking.
- Zware smeedhuid.

HOGE VOEDING

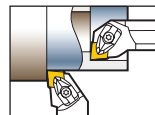
**-WMX / GC4225**

NORMALE VOEDING

**-PM / GC4235**

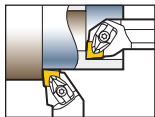
ISO/
ANSI**P M****MIDDELMATIG DRAAIEN VAN STAAL**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER						SNIJGEGEVENS, CMC 02.1 / HB 180					
			○	◐	●	Snijsnelheid v_c (m/min)					
Dubbelzijdig		 r_e	GC4205	GC4215	GC4215	GC4225	GC4225	GC4235			
									Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	
 Wiper	CNMG	12 04 08-WMX 12 04 12-WMX 16 06 08-WMX 16 06 12-WMX	☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆	3 (0.5-5) 3.5 (0.8-6)	0.45 (0.15-0.7) 0.5 (0.2-0.75)	390 350 290 370 335 275
	DNMX	15 06 08-WMX 15 06 12-WMX 15 06 16-WMX	☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆	3 (0.5-5) 3.5 (0.8-6) 3.5 (0.5-6)	0.45 (0.15-0.7) 0.5 (0.2-0.75) 0.5 (0.2-0.8)	390 350 290 370 335 275 370 335 275
	TNMX	16 04 08-WMX 16 04 12-WMX	☆ ☆	☆ ☆	☆ ☆	☆ ☆	☆ ☆	☆ ☆	3 (0.5-5) 3.5 (0.8-6)	0.45 (0.15-0.7) 0.5 (0.2-0.75)	390 350 290 370 335 275
	WNMG	06 04 08-WMX 06 04 12-WMX 08 04 08-WMX 08 04 12-WMX	☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆	3 (0.5-5) 3.5 (0.8-6) 3 (0.5-5) 3.5 (0.8-6)	0.45 (0.15-0.7) 0.5 (0.2-0.75) 0.45 (0.15-0.7) 0.5 (0.2-0.75)	390 350 290 370 335 275 390 350 290 370 335 275
	CNMG	09 03 04-PM 09 03 08-PM 12 04 04-PM 12 04 08-PM 12 04 12-PM 12 04 16-PM 16 06 08-PM 16 06 12-PM 16 06 16-PM	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	2 (0.4-4) 2 (0.5-4) 3 (0.4-5.5) 3 (0.5-5.5) 3 (0.8-5.5) 3 (1-5.5) 4 (0.5-7.2) 4 (0.8-7.2) 4 (1-7.2)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.15-0.5) 0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.15-0.5) 0.35 (0.18-0.6) 0.4 (0.23-0.65) 0.3 (0.15-0.5) 0.35 (0.18-0.6) 0.4 (0.23-0.65)	475 395 240 415 345 210 475 395 240 415 345 210 390 325 195 370 305 185 415 345 210 390 325 195 370 305 185
	DNMG	11 04 04-PM 11 04 08-PM 11 04 12-PM 15 06 04-PM 15 06 08-PM 15 06 12-PM 15 06 16-PM	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	2 (0.4-5) 2 (0.5-5) 2 (0.8-5) 3 (0.4-6) 3 (0.5-6) 3 (0.8-6) 3 (1-6)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.15-0.5) 0.35 (0.18-0.5) 0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.15-0.5) 0.35 (0.18-0.6) 0.4 (0.23-0.65)	475 395 240 415 345 210 390 325 195 475 395 240 415 345 210 390 325 195 370 305 185
	SNMG	09 03 04-PM 09 03 08-PM 12 04 04-PM 12 04 08-PM 12 04 12-PM 12 04 16-PM 15 06 12-PM 15 06 16-PM	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	2 (0.4-4.5) 2 (0.5-4.5) 3 (0.4-6) 3 (0.5-6) 3 (0.8-6) 3 (1-6) 4 (0.8-7.5) 4 (1-7.5)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.15-0.5) 0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.15-0.5) 0.35 (0.18-0.6) 0.4 (0.23-0.65) 0.35 (0.18-0.6) 0.4 (0.23-0.65)	475 395 240 415 345 210 475 395 240 415 345 210 390 325 195 370 305 185 390 325 195 370 305 185
	TNMG	16 04 04-PM 16 04 08-PM 16 04 12-PM 22 04 04-PM 22 04 08-PM 22 04 12-PM 22 04 16-PM	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆ ☆	3 (0.4-5) 3 (0.5-5) 3 (0.8-5) 4 (0.4-6.6) 4 (0.5-6.6) 4 (0.8-6.6) 4 (1-6.6)	0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.15-0.5) 0.35 (0.18-0.6) 0.2 (0.1-0.3) 0.3 (0.15-0.5) 0.35 (0.18-0.6) 0.4 (0.23-0.65)	470 395 240 415 345 210 390 325 195 475 395 240 415 345 210 390 325 195 370 305 185
	VNMG	16 04 08-PM 16 04 12-PM	☆ ☆	☆ ☆	☆ ☆	☆ ☆	☆ ☆	☆ ☆	2 (0.5-4) 2 (0.8-4)	0.3 (0.15-0.5) 0.35 (0.18-0.6)	415 345 210 390 325 195
	WNMG	06 04 08-PM 06 04 12-PM 08 04 08-PM 08 04 12-PM 08 04 16-PM	☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ☆ ☆ ☆	2 (0.5-3) 2 (0.8-3) 2.5 (0.5-4) 2.5 (0.8-4) 3 (1-4)	0.3 (0.15-0.5) 0.35 (0.18-0.6) 0.3 (0.15-0.5) 0.35 (0.18-0.6) 0.4 (0.23-0.65)	415 345 210 390 325 195 415 345 210 390 325 195 370 305 185

DRAAIEN



VOORDRAAIEN VAN STAAL

Laaggelegeerd staal, HB 180

ISO/
ANSI**P****R**

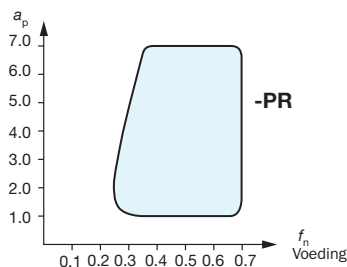
T-MAX P

Dubbel
zijdig

CNMG 12 04 12-PR

 $a_p = 1,0 - 7,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,25 - 0,7 \text{ mm/omw}$

Snedediepte

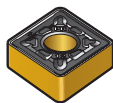
**-PR****Bewerkingen:** langsdraaien, vlakken en profieldraaien**Werkstukken:** aandrijfassen, naven, tandwielen, enz. in staal**Voordelen:** universele dubbelzijdige wisselplaatgeometrie met een zeer goede capaciteit voor voordraaien die bijdraagt aan een goede prijs-prestatieverhouding van de bewerking

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



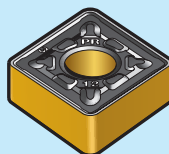
- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte smeedhuid.

NORMALE VOEDING

**-PR / GC4215**
Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDEN

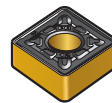
 Algemene
 bewerkingen.

NORMALE VOEDING

**-PR / GC4225**
MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

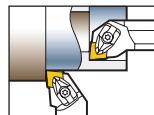

- Onderbroken bewerking.
- Zware smeedhuid.

NORMALE VOEDING

**-PR / GC4235**

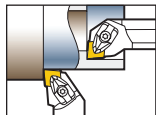
ISO/
ANSI**P R****VOORDRAAIEN VAN STAAL**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER					SNIJGEGEVENS, CMC 02.1 / HB 180				
		GC4215	GC4225	GC4235	Snijsnelheid v_c (m/min)				
Dubbelzijdig	r_6				Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC4215	GC4225	GC4235
	CNMG 12 04 08-PR	☆	★	☆	4 (0.7-7)	0.35 (0.2-0.5)	390	325	195
	12 04 12-PR	☆	★	☆	4 (1-7)	0.4 (0.25-0.7)	370	305	185
	12 04 16-PR	☆	★	☆	4 (1.5-7)	0.5 (0.32-0.75)	335	275	170
	16 06 08-PR	☆	★	☆	5 (0.7-8)	0.35 (0.2-0.5)	390	325	195
	16 06 12-PR	☆	★	☆	5 (1-8)	0.4 (0.25-0.7)	370	305	185
	16 06 16-PR	☆	★	☆	5 (1.5-8)	0.5 (0.3-0.8)	335	275	170
	16 06 24-PR	☆	★	☆	5 (2-8)	0.5 (0.32-0.9)	335	275	170
	19 06 08-PR	☆	★	☆	5 (0.7-10)	0.35 (0.2-0.5)	390	325	195
	19 06 12-PR	☆	★	☆	5 (1-10)	0.4 (0.25-0.7)	370	305	185
	19 06 16-PR	☆	★	☆	5 (1.5-10)	0.5 (0.3-0.8)	335	275	170
	19 06 24-PR	☆	★	☆	5 (2-10)	0.5 (0.32-0.9)	335	275	170
	DNMG 15 06 08-PR	☆	★	☆	4 (0.7-6)	0.35 (0.2-0.5)	390	325	195
	15 06 12-PR	☆	★	☆	4 (1-6)	0.4 (0.25-0.7)	370	305	185
	15 06 16-PR	☆	★	☆	4 (1.5-6)	0.5 (0.32-0.75)	335	275	170
	SNMG 12 04 08-PR	☆	★	☆	4 (0.7-7)	0.35 (0.2-0.5)	390	325	195
	12 04 12-PR	☆	★	☆	4 (1-7)	0.4 (0.25-0.7)	370	305	185
	15 06 08-PR	☆	★	☆	5 (1.5-8)	0.35 (0.2-0.5)	390	325	195
	15 06 12-PR	☆	★	☆	5 (1-8)	0.4 (0.25-0.7)	370	305	185
	15 06 16-PR	☆	★	☆	5 (1.5-8)	0.5 (0.3-0.8)	335	275	170
	15 06 24-PR	☆	★	☆	5 (2-8)	0.5 (0.32-0.9)	335	275	170
	19 06 12-PR	☆	★	☆	5 (1-10)	0.4 (0.25-0.7)	370	305	185
	19 06 16-PR	☆	★	☆	5 (1.5-10)	0.5 (0.3-0.8)	335	275	170
	19 06 24-PR	☆	★	☆	5 (2-10)	0.5 (0.32-0.9)	335	275	170
	TNMG 16 04 08-PR	☆	★	☆	3 (0.7-6)	0.35 (0.2-0.55)	390	325	195
	16 04 12-PR	☆	★	☆	3 (1-6)	0.4 (0.25-0.65)	370	305	185
	22 04 08-PR	☆	★	☆	4 (0.7-7)	0.35 (0.2-0.55)	390	325	195
	22 04 12-PR	☆	★	☆	4 (1-7)	0.4 (0.25-0.65)	370	305	185
	22 04 16-PR	☆	★	☆	4 (1.5-7)	0.5 (0.32-0.75)	335	275	170
	WNMG 06 04 08-PR	☆	★	☆	3 (0.7-3.5)	0.3 (0.2-0.45)	415	345	210
	06 04 12-PR	☆	★	☆	3 (0.8-3.5)	0.35(0.25-0.55)	390	325	
	08 04 08-PR	☆	★	☆	4 (0.7-5)	0.35 (0.2-0.55)	390	325	195
	08 04 12-PR	☆	★	☆	4 (1-5)	0.4 (0.25-0.7)	370	305	185
	08 04 16-PR	☆	★	☆	4 (1.5-5)	0.5 (0.32-0.75)	335	275	170

DRAAIEN



VOORDRAAIEN VAN STAAL

Laaggelegeerd staal, HB 180

ISO/
ANSI

P

R

T-MAX P

Enkel
zijdig

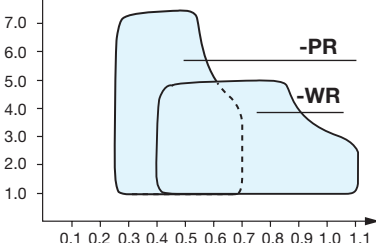
CNMM 12 04 12-WR

 $a_p = 1,0 - 5,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,4 - 1,1 \text{ mm/omw}$

CNMM 12 04 12-PR

 $a_p = 1,0 - 7,5 \text{ mm}$ $f_n = 0,25 - 0,7 \text{ mm/omw}$

Snedediepte

 a_p  f_n

Voeding

WR – voor productief voordraaien

Bewerkingen: langsdraaien en vlakken

Werkstukken: assen, aandrijfassen, tandwielen, enz.

Voordelen: sterke enkelzijdige wisselplaatgeometrie voor een groot verspaand volume met grote stabiliteit van de wisselplaat in de plaatzitting.

-PR

Bewerkingen: langsdraaien, vlakken en profieldraaien

Werkstukken: assen, aandrijfassen, naven, tandwielen, enz.

Voordelen: positieve voordraaigeometrie die geringe snijkrachten produceert, een breed toepassingsbereik heeft en de hoge stabiliteit biedt van een enkelzijdige wisselplaat

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



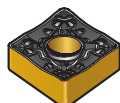
- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte smeedhuid.

HOGE VOEDING



-WR / GC4205

NORMALE VOEDING



-PR / GC4215

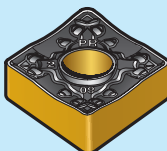
Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDENAlgemene
bewerkingen.

HOGE VOEDING



-WR / GC4215

NORMALE VOEDING



-PR / GC4225

MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

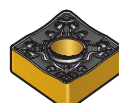
- Onderbroken bewerking.
- Zware smeedhuid.

HOGE VOEDING



-WR / GC4225

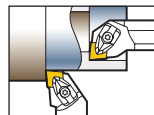
NORMALE VOEDING

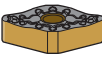


-PR / GC4235

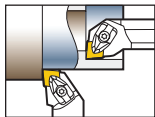
ISO/
ANSI**P R****VOORDRAAIEN VAN STAAL**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER								SNIJGEGEVENS, CMC 02.1 / HB 180						
Enkelzijdig	 r_c						Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/ omw	Snijsnelheid v_c (m/min)					
		GC4205	GC4215	GC4215	GC4225	GC4225			GC4235	GC4205	GC4215	GC4225	GC4235	
 Wiper	CNMM 12 04 08-WR	☆		★		☆	2.5 (0.8-5)	0.6 (0.3-0.8)	335	305	250			
	12 04 12-WR	☆		★		☆	2.5 (1-5)	0.8 (0.4-1.1)	285	260	215			
	12 04 16-WR	☆		★		☆	2.5 (1.2-5)	0.8 (0.44-1.2)	285	260	215			
	16 06 12-WR	☆		★			3 (1.2-6)	0.8 (0.42-1.2)	285	260				
	16 06 16-WR	☆				☆	3 (1.4-6)	0.9 (0.46-1.2)	265		200			
	19 06 16-WR	☆		★		☆	3.3(1.6-6.7)	1.0 (0.48-1.2)	245	225	185			
	TNMX 22 04 12-WR			★			2.5 (1-5)	0.8 (0.4-1.1)		260				
	CNMM 12 04 08-PR		☆	★		☆	5 (0.7-7.5)	0.4 (0.2-0.55)		370	305	185		
	12 04 12-PR		☆	★		☆	5 (1-7.5)	0.5 (0.25-0.7)		335	275	170		
	12 04 16-PR		☆	★			5 (1.5-7.5)	0.55 (0.32-0.9)		320	265			
	16 06 08-PR		☆	★		☆	6 (0.7-9.5)	0.4 (0.2-0.55)		370	305	185		
	16 06 12-PR		☆	★		☆	6 (1-9.5)	0.5 (0.25-0.7)		335	275	170		
	16 06 16-PR		☆	★		☆	6 (1.5-9.5)	0.55 (0.32-0.9)		320	265	160		
	19 06 12-PR		☆	★		☆	6 (1-12)	0.5 (0.25-0.7)		335	275	170		
	19 06 16-PR		☆	★		☆	6 (1.5-12)	0.55 (0.32-0.9)		320	265	160		
	19 06 24-PR		☆	★		☆	6 (2-12)	0.55 (0.35-1.2)		320	265	160		
	DNMM 15 06 08-PR		☆	★		☆	5 (0.7-6)	0.4 (0.2-0.55)		370	305	185		
	15 06 12-PR		☆	★		☆	5 (1-6)	0.5 (0.25-0.7)		335	275	170		
	15 06 16-PR		☆	★		☆	5 (1.5-6)	0.55 (0.32-0.9)		320	265	160		
	SNMM 12 04 08-PR		☆	★		☆	5 (0.7-7.5)	0.4 (0.2-0.55)		370	305	185		
	12 04 12-PR		☆	★		☆	5 (1-7.5)	0.5 (0.25-0.7)		335	275	170		
	15 06 12-PR		☆	★		☆	6 (1-9)	0.5 (0.25-0.7)		335	275	170		
	15 06 16-PR		☆	★		☆	6 (1.5-9)	0.55 (0.32-0.9)		320	265	160		
	19 06 12-PR		☆	★		☆	6 (1-12)	0.5 (0.25-0.7)		335	275	170		
	19 06 16-PR		☆	★		☆	6 (1.5-12)	0.55 (0.32-0.9)		320	265	160		
	19 06 24-PR		☆	★		☆	6 (2-12)	0.55 (0.35-1.2)		320	265	160		
	TNMM 16 04 08-PR		☆	★		☆	4 (0.7-6)	0.4 (0.2-0.55)		370	305	185		
	16 04 12-PR		☆	★		☆	4 (1-6)	0.5 (0.25-0.7)		335	275	170		
	22 04 08-PR		☆	★		☆	5 (0.7-8)	0.4 (0.2-0.55)		370	305	185		
	22 04 12-PR		☆	★		☆	5 (1-8)	0.5 (0.25-0.7)		335	275	170		
	22 04 16-PR		☆	★		☆	5 (1.5-8)	0.55 (0.32-0.9)		320	265	160		

DRAAIEN



NADRAAIEN VAN ROESTVASTSTAAL

Roestvaststaal, austenietisch, HB 180

ISO/
ANSI**M****F**

T-MAX P

Dubbel
zijdig

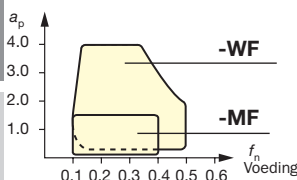
CNMG 12 04 08-WF

 $a_p = 0,3 - 4,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,1 - 0,5 \text{ mm/omw}$

CNMG 12 04 08-MF

 $a_p = 0,1 - 1,5 \text{ mm}$ $f_n = 0,1 - 0,4 \text{ mm/omw}$

Snedediepte



WF – voor productief nadraaien

Bewerkingen: langsdraaien en vlakken

Werkstukken: vaste assen, aandrijfassen, naven, tandwielen, enz.

Voordelen: dubbele voeding met dezelfde oppervlaktekwaliteit of een tweemaal zo hoge oppervlaktewaarde bij dezelfde voeding.

-MF

Bewerkingen: nadraaibewerkingen in het algemeen

Werkstukken: roestvaststalen werkstukken in het algemeen

Voordelen: licht verspanende geometrie met lage snijkrachten, goed alternatief voor slanke assen en dunwandige, niet stabiel opgespannen werkstukken.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte giet-/smeedhuid.

HOGE VOEDING



-WF / GC2015

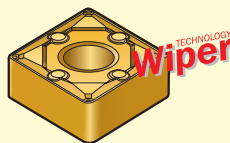
NORMALE VOEDING



-MF / GC2015

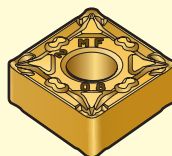
Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDENAlgemeen
bewerkingen.

HOGE VOEDING



-WF / GC2015

NORMALE VOEDING



-MF / GC2015

MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

- Onderbroken bewerking.
- Zware giet- of smeedhuid.

HOGE VOEDING



-WF / GC2015

NORMALE VOEDING

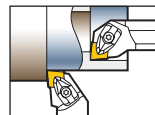


-MF / GC2025

DRAAIEN

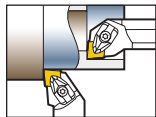
ISO/
ANSI**M F****NADRAAIEN VAN ROESTVASTSTAAL**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER				SNIJGEGEVENS, CMC 05.21 / HB 180			
		r_c		$\varnothing$		Snijsnelheid v_c (m/min)	
Dubbelzijdig						GC2015	GC2025
					Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	
	CNMG 12 04 04-WF 12 04 08-WF	☆ ☆	★ ★	☆ ☆	0.4 (0.25-3) 1 (0.25-4)	0.15 (0.05-0.25) 0.3 (0.1-0.5)	290 220
	DNMX 11 04 04-WF 11 04 08-WF 15 06 08-WF	☆ ☆ ☆	★ ★ ★	☆ ☆ ☆	1 (0.2-1.5) 1 (0.2-3) 1.5 (0.2-3)	0.2 (0.08-0.3) 0.3 (0.1-0.4) 0.3 (0.1-0.4)	290 270 270
	TNMX 16 04 04-WF 16 04 08-WF	☆ ☆	★ ★	☆ ☆	1 (0.2-3) 1.5 (0.2-3)	0.2 (0.08-0.3) 0.3 (0.1-0.4)	290 270
	WNMG 06 04 04-WF 06 04 08-WF 08 04 04-WF 08 04 08-WF	☆ ☆ ☆ ☆	★ ★ ★ ★	☆ ☆ ☆ ☆	0.4 (0.25-2) 1 (0.25-3) 0.4 (0.25-3) 1 (0.25-4)	0.15 (0.05-0.25) 0.3 (0.1-0.5) 0.15 (0.05-0.25) 0.3 (0.1-0.5)	290 270 290 270
	CNMG 12 04 04-MF 12 04 08-MF	☆ ☆	★ ★	☆ ☆	0.4 (0.1-1.5) 0.4 (0.1-1.5)	0.1 (0.05-0.2) 0.2 (0.1-0.4)	290 290
	DNMG 11 04 04-MF 11 04 08-MF 15 06 04-MF 15 06 08-MF	☆ ☆ ☆ ☆	★ ★ ★ ★	☆ ☆ ☆ ☆	0.4 (0.1-1.5) 0.4 (0.1-1.5) 0.4 (0.1-1.5) 0.4 (0.1-1.5)	0.1 (0.05-0.2) 0.2 (0.1-0.4) 0.1 (0.05-0.2) 0.2 (0.1-0.4)	290 290 290 290
	SNMG 12 04 04-MF 12 04 08-MF	☆ ☆	★ ★	☆ ☆	0.4 (0.1-1.5) 0.4 (0.1-1.5)	0.1 (0.05-0.2) 0.2 (0.1-0.4)	290 290
	TNMG 16 04 04-MF 16 04 08-MF	☆ ☆	★ ★	☆ ☆	0.4 (0.1-1.5) 0.4 (0.1-1.5)	0.1 (0.05-0.2) 0.2 (0.1-0.4)	290 290
	VNMG 16 04 04-MF 16 04 08-MF	☆ ☆	★ ★	☆ ☆	0.4 (0.1-1.5) 0.8 (0.2-2.5)	0.1 (0.05-0.2) 0.15 (0.08-0.3)	290 290
	WNMG 06 04 04-MF 06 04 08-MF 08 04 04-MF 08 04 08-MF	☆ ☆ ☆ ☆	★ ★ ★ ★	☆ ☆ ☆ ☆	0.4 (0.1-1.5) 0.4 (0.1-1.5) 0.4 (0.1-1.5) 0.4 (0.1-1.5)	0.1 (0.05-0.2) 0.2 (0.1-0.4) 0.1 (0.05-0.2) 0.2 (0.1-0.4)	290 290 290 290

DRAAIEN



MIDDELMATIG DRAAIEN VAN ROESTVASTSTAAL

Roestvaststaal, austenietisch, HB 180

ISO/
ANSI**M****M**

T-MAX P

Dubbel
zijdig

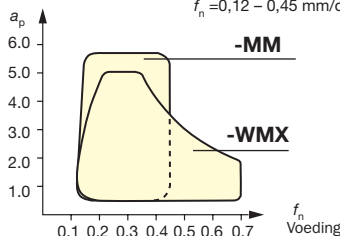
CNMG 12 04 08-WMX

 $a_p = 0,5 - 5,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,15 - 0,6 \text{ mm/omw}$

CNMG 12 04 08-MM

 $a_p = 0,5 - 5,7 \text{ mm}$ $f_n = 0,12 - 0,45 \text{ mm/omw}$

Snedediepte

**-WMX – voor productief middelmatig draaien****Bewerkingen:** langsdraaien en vlakken**Werkstukken:** vaste assen, aandrijfassen, naven, tandwielen, enz.**Voordelen:** Drievoudige conventionele voedingssnelheden met verbeterd oppervlakte afwerking. Ideaal wanneer een goede oppervlakteafwerking prioriteit heeft. Kan worden toegepast als vervanging van slijpen. Verbeterde spaanvorming dankzij hogere voedings-snelheid. Verbeterde gereedschapslevensduur (componenten/snijkant) dankzij kortere periode dat de snijkant aangrijpt.**-MM****Bewerkingen:** langsdraaien, vlakken en profieldraaien**Werkstukken:** roestvaststalen werkstukken in het algemeen**Voordelen:** betrouwbaar, maakt probleemloze bewerkingen mogelijk

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte giet-/smeedhuid.

HOGE VOEDING

**-WMX / GC2015**

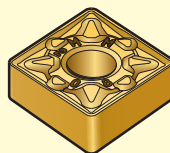
NORMALE VOEDING

**-MM / GC2015**
Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDEN
Algemene
bewerkingen.

HOGE VOEDING

**-WMX / GC2015**

NORMALE VOEDING

**-MM / GC2025**
MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN


- Onderbroken bewerking.
- Zware giet- of smeedhuid.

HOGE VOEDING

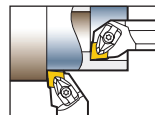
**-WMX / GC2015**

NORMALE VOEDING

**-MM / GC2035**

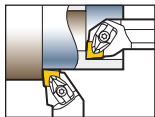
ISO/
ANSI**M M****MIDDELMATIG DRAAIEN VAN
ROESTVASTSTAAL**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER							SNIJGEGEVENS, CMC 05.21 / HB 180				
							Snijsnelheid v_c (m/min)				
Dubbelzijdig	r_ϵ	GC2015	GC2015	GC2025	GC2015	GC2035	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC2015	GC2025	GC2035
	CNMG 12 04 08-WMX	☆	★		☆		3 (0.5-5)	0.45 (0.15-0.7)	225		
	12 04 12-WMX	☆	★		☆		3.5 (0.8-6)	0.5 (0.2-0.75)	215		
	DNMG 15 06 08-WMX	☆	★		☆		3 (0.5-5)	0.45 (0.15-0.7)	225		
	15 06 12-WMX	☆	★		☆		3.5 (0.8-6)	0.5 (0.2-0.75)	215		
	TNMG 16 04 08-WMX	☆	★		☆		3 (0.5-5)	0.45 (0.15-0.7)	225		
	16 04 12-WMX	☆	★		☆		3.5 (0.8-6)	0.5 (0.2-0.75)	215		
	WNMG 06 04 08-WMX	☆	★		☆		3 (0.5-5)	0.45 (0.15-0.7)	225		
	06 04 12-WMX	☆	★		☆		3.5 (0.8-6)	0.5 (0.2-0.75)	215		
	08 04 08-WMX	☆	★		☆		3 (0.5-5)	0.45 (0.15-0.7)	225		
	08 04 12-WMX	☆	★		☆		3.5 (0.8-6)	0.5 (0.2-0.75)	215		
	CNMG 12 04 08-MM	☆	★		☆		3 (0.5-5.7)	0.25 (0.12-0.45)	280	225	165
	12 04 12-MM	☆	★		☆		3 (0.5-5.7)	0.3 (0.15-0.6)	270	205	160
	12 04 16-MM	☆	★		☆		3 (0.5-5.7)	0.37 (0.18-0.65)	250	185	150
	16 06 08-MM	☆	★		☆		4 (0.5-7.2)	0.25 (0.12-0.45)	280	225	165
	16 06 12-MM	☆	★		☆		4 (0.5-7.2)	0.3 (0.15-0.6)	270	205	160
	16 06 16-MM	☆	★		☆		4 (0.5-7.2)	0.37 (0.18-0.65)	270	185	150
	DNMG 11 04 08-MM	☆	★		☆		2 (0.5-4.4)	0.25 (0.12-0.45)	280	225	165
	11 04 12-MM	☆	★		☆		2 (0.5-4.4)	0.3 (0.15-0.6)	270	205	160
	15 06 08-MM	☆	★		☆		3 (0.5-6.4)	0.25 (0.12-0.45)	280	225	165
	15 06 12-MM	☆	★		☆		3 (0.5-6.4)	0.3 (0.15-0.6)	270	205	160
	SNMG 12 04 08-MM	☆	★		☆		3 (0.5-6.4)	0.25 (0.12-0.45)	280	225	165
	12 04 12-MM	☆	★		☆		3 (0.5-6.4)	0.3 (0.15-0.6)	270	205	160
	12 04 16-MM	☆	★		☆		3 (0.5-6.4)	0.37 (0.18-0.65)	250	185	150
	15 06 12-MM		★		☆		4 (0.5-8)	0.3 (0.15-0.6)	205	160	
	15 06 16-MM		★		☆		4 (0.5-8)	0.37 (0.18-0.65)	185		
	TNMG 16 04 08-MM	☆	★		☆		3 (0.5-4.8)	0.25 (0.12-0.45)	280	225	165
	16 04 12-MM	☆	★		☆		3 (0.5-4.8)	0.3 (0.15-0.6)	270	205	160
	22 04 08-MM	☆	★		☆		4 (0.5-6.6)	0.25 (0.12-0.45)	280	225	165
	22 04 12-MM	☆	★		☆		4 (0.5-6.6)	0.3 (0.15-0.6)	270	205	160
	22 04 16-MM	☆	★		☆		4 (0.5-6.6)	0.37 (0.18-0.65)	250	185	
	VNMG 16 04 08-MM	☆	★		☆		2 (0.5-4)	0.25 (0.12-0.45)	280	225	165
	WNMG 06 04 08-MM	☆	★		☆		2 (0.5-3)	0.25 (0.12-0.45)	280	225	165
	06 04 12-MM	☆	★		☆		2 (0.5-3)	0.3 (0.15-0.6)	270	205	160
	08 04 08-MM	☆	★		☆		2.5 (0.5-4)	0.25 (0.12-0.45)	280	225	165
	08 04 12-MM	☆	★		☆		2.5 (0.5-4)	0.3 (0.15-0.6)	270	205	160
	08 04 16-MM	☆	★		☆		2.5 (0.5-4)	0.37 (0.18-0.65)	250	185	

DRAAIEN



VOORDRAAIEN VAN ROESTVASTSTAAL

Roestvaststaal, austenietisch, HB 180

ISO/
ANSI**M****R**

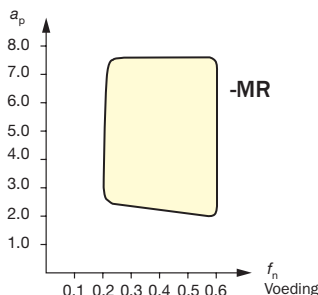
T-MAX P

Dubbel
zijdig

CNMG 12 04 12-MR

 $a_p = 2,0 - 7,6 \text{ mm}$ $f_n = 0,2 - 0,6 \text{ mm/omw}$

Snedediepte

**-MR****Bewerkingen:** langsdraaien, vlakken en profieldraaien**Werkstukken:** roestvaststalen werkstukken in het algemeen**Voordelen:** brede capaciteit voor voordraaien, dubbelzijdig alternatief voor een hoge voordraaicapaciteit die bijdraagt aan een goede prijs-prestatieverhouding van de bewerking

GOEDE OMSTANDIGHEDEN

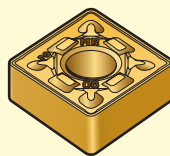


- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte giet-/smeedhuid.

NORMALE VOEDING

**-MR / GC2025**Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDENAlgemene
bewerkingen.

NORMALE VOEDING

**-MR / GC2025**MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

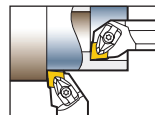
- Onderbroken bewerking.
- Zware giet- of smeedhuid.

NORMALE VOEDING

**-MR / GC2025**

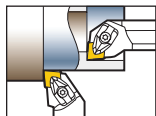
ISO/
ANSI**M R****VOORDRAAIEN VAN ROESTVASTSTAAL**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER					SNIJGEGEVENS, CMC 05.21 / HB 180		
		GC2025	GC2025	GC2025	Snijsnelheid v_c (m/min)		
Dubbelzijdig	r_c				Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC2025
	CNMG 12 04 08-MR	☆	★	☆	3 (2-7.6)	0.3 (0.15-0.55)	205
	12 04 12-MR	☆	★	☆	3 (2-7.6)	0.35 (0.2-0.6)	190
	12 04 16-MR	☆	★	☆	3 (2-7.6)	0.4 (0.25-0.7)	175
	16 06 12-MR	☆	★	☆	4 (2-10)	0.35 (0.2-0.6)	190
	16 06 16-MR	☆	★	☆	4 (2-10)	0.4 (0.25-0.7)	175
	DNMG 15 06 08-MR	☆	★	☆	3 (2-6)	0.3 (0.15-0.55)	205
	15 06 12-MR	☆	★	☆	3 (2-6)	0.35 (0.2-0.6)	190
	SNMG 12 04 08-MR	☆	★	☆	3 (2-7.6)	0.3 (0.15-0.55)	205
	12 04 12-MR	☆	★	☆	3 (2-7.6)	0.35 (0.2-0.6)	190
	15 06 12-MR	☆	★	☆	4 (2-9.6)	0.35 (0.2-0.6)	190
	15 06 16-MR	☆	★	☆	4 (2-9.6)	0.4 (0.25-0.7)	175
	TNMG 16 04 08-MR	☆	★	☆	3 (2-5.6)	0.3 (0.15-0.55)	205
	16 04 12-MR	☆	★	☆	3 (2-5.6)	0.35 (0.2-0.6)	190
	22 04 08-MR	☆	★	☆	4 (2-7.7)	0.3 (0.15-0.55)	205
	22 04 12-MR	☆	★	☆	4 (2-7.7)	0.35 (0.2-0.6)	190
	WNMG06 04 08-MR	☆	★	☆	2 (1.5-3)	0.3 (0.15-0.55)	205
	06 04 12-MR	☆	★	☆	2 (1.5-3)	0.35 (0.2-0.6)	190
	08 04 08-MR	☆	★	☆	2.5 (2-4)	0.3 (0.15-0.55)	205
	08 04 12-MR	☆	★	☆	2.5 (2-4)	0.35 (0.2-0.6)	190

DRAAIEN



VOORDRAAIEN VAN ROESTVASTSTAAL

Roestvaststaal, austenietisch, HB 180

ISO/
ANSI**M****R**

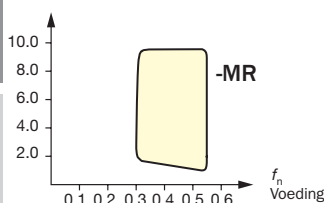
T-MAX P

Enkelzijdig

CNMM 16 06 08-MR

 $a_p = 1,0 - 9,5 \text{ mm}$ $f_n = 0,3 - 0,55 \text{ mm/omw}$ **-MR****Bewerkingen:** langsdraaien, vlakken en profieldraaien**Werkstukken:** rollen, assen, aandrijfassen, enz.**Voordelen:** sterke snijkant voor voordraaien, breed toepassingsbereik, de hoge stabiliteit van een enkelzijdige wisselplaat.

Snedediepte

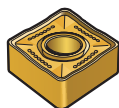
 a_p 

GOEDE OMSTANDIGHEDEN

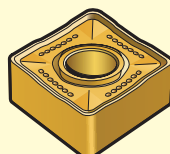


- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte giet-/smeedhuid.

NORMALE VOEDING

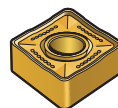
**-MR / GC2025**Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDENAlgemene
bewerkingen.

NORMALE VOEDING

**-MR / GC2025**MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

- Onderbroken bewerking.
- Zware giet- of smeedhuid.

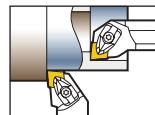
NORMALE VOEDING

**-MR / GC2035**

DRAAIEN

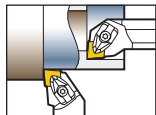
ISO/
ANSI**M R****VOORDRAAIEN VAN ROESTVASTSTAAL**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER					SNIJGEGEVENS, CMC 05.21 / HB 180			
		GC2025	GC2025	GC2035	Snijsnelheid v_c (m/min)			
Enkelzijdig	r_c				Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC2025	GC2035
	CNMM 12 04 08-MR	☆	★	☆	3 (0.7-7.5)	0.35 (0.2-0.55)	190	155
	12 04 12-MR	☆	★		3 (1-7.5)	0.4 (0.25-0.7)	175	
	12 04 16-MR	☆	★		3 (1.5-7.5)	0.5 (0.32-0.9)	150	
	16 06 08-MR	☆	★		6 (1-9.5)	0.4 (0.3-0.55)	175	
	16 06 12-MR	☆	★		6 (1.2-9.5)	0.45 (0.32-0.65)	165	
	16 06 16-MR	☆	★		6 (1.5-9.5)	0.5 (0.35-0.8)	150	
	DNMM 15 06 08-MR	☆	★		3 (0.7-6)	0.35 (0.2-0.55)	190	
	15 06 12-MR	☆	★		3 (1-6)	0.4 (0.25-0.7)	175	
	15 06 16-MR	☆	★		3 (1.5-6)	0.5 (0.32-0.9)	150	
	SNMM 12 04 08-MR	☆	★	☆	3 (0.7-7.5)	0.35 (0.2-0.55)	190	155
	12 04 12-MR	☆	★	☆	3 (1-7.5)	0.4 (0.25-0.7)	175	145
	12 04 16-MR	☆	★	☆	3 (1.5-7.5)	0.5 (0.32-0.9)	150	130
	15 06 12-MR	☆	★		4 (1-9)	0.4 (0.25-0.7)	175	
	15 06 16-MR	☆	★		4 (1.5-9)	0.5 (0.32-0.9)	150	
	TNMM 16 04 08-MR	☆	★	☆	3 (0.7-7.5)	0.35 (0.2-0.55)	190	155
	16 04 12-MR			★	5 (1-7.5)	0.4 (0.25-0.7)		145
	22 04 08-MR	☆	★		3 (0.7-8)	0.35 (0.2-0.55)	190	
	22 04 12-MR	☆	★		3 (1-8)	0.4 (0.25-0.7)	175	
	22 04 16-MR	☆	★		3 (1.5-8)	0.5 (0.32-0.9)	150	
	WNMM 08 04 08-MR	☆	★	☆	3 (0.7-6)	0.35 (0.2-0.55)	190	155
	08 04 12-MR	☆	★		3 (1-6)	0.4 (0.25-0.7)	175	145
	08 04 16-MR	☆	★		3 (1.5-6)	0.5 (0.32-0.9)	150	

DRAAIEN



NADRAAIEN VAN GRIJS GIETIJZER EN NODULAIR GIETIJZER

Hoge treksterkte, HB 220 / HB 250

ISO/
ANSI**K****F**

T-MAX P

Dubbel
zijdig

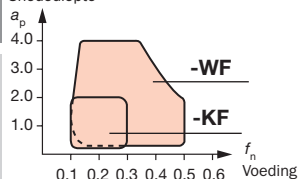
CNMG 12 04 08-WF

 $a_p = 0,3 - 4,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,1 - 0,5 \text{ mm/omw}$

CNMG 12 04 08-KF

 $a_p = 0,2 - 2,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,1 - 0,3 \text{ mm/omw}$

Snediediepte



WF – voor productief nadraaien

Bewerkingen: langsdraaien en vlakken

Werkstukken: vaste assen, drijfassen, naven, tandwielen, enz.

Voordelen: dubbele voeding met dezelfde oppervlaktekwaliteit of een tweemaal zo hoge oppervlaktewaarde bij dezelfde voeding. Ideaal als een goede oppervlaktekwaliteit een prioriteit is.

-KF

Bewerkingen: langsdraaien, vlakken en profieldraaien

Werkstukken: gietijzeren werkstukken in het algemeen

Voordelen: licht verspanende geometrie met lage snijkrachten die gunstig is voor trillingsgevoelige werkstukken en niet stabiel opgespannen werkstukken.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



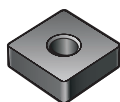
Ononderbroken bewerkingen.
Vorbewerkt of lichte
giethuid.

HOGE VOEDING



-WF / GC3215

NORMALE VOEDING



Keramik

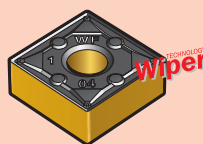
.NGA / CC650

Eerste keuze GEMIDDELTE OMSTANDIGHEDEN



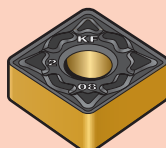
Algemene
bewerkingen.

HOGE VOEDING



-WF / GC3215

NORMALE VOEDING



-KF / GC3215

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN



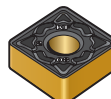
Onderbroken bewerkingen.
Zware giethuid.

HOGE VOEDING



-WF / GC3215

NORMALE VOEDING

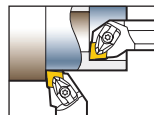


-KF / GC3215

Voor de beste prestaties met keramik
gebruikt u speciaal ontworpen klem-
houders. Zie de hoofdcatalogus.

ISO/
ANSI**K F****NADRAAIEN VAN GRIJS GIETIJZER
EN NODULAIR GIETIJZER**

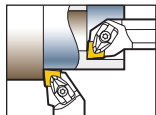
Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER					SNIJGEGEVENS, CMC 08.2 ¹⁾ / HB 220		
					Snijsnelheid v_c (m/min)		
Dubbelzijdig	 r_c	CC650	GC3215	GC3215	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	CC650 GC3215
 	CNMG 09 03 08-WF 12 04 04-WF 12 04 08-WF 12 04 12-WF	☆ ☆ ☆ ☆	★ ★ ★ ★	☆ ☆ ☆ ☆	1 (0.3-2) 0.4 (0.25-3) 1 (0.25-4) 1.5 (0.4-4)	0.3 (0.1-0.5) 0.15 (0.05-0.25) 0.3 (0.1-0.5) 0.5 (0.2-0.6)	190 225 190 160
	DNMX 11 04 04-WF 11 04 08-WF 15 06 08-WF 15 06 12-WF	☆ ☆ ☆ ☆	★ ★ ★ ★	☆ ☆ ☆ ☆	1 (0.2-1.5) 1 (0.2-3) 1.5 (0.2-3) 1.5 (0.4-3.5)	0.2 (0.08-0.3) 0.3 (0.1-0.4) 0.3 (0.1-0.4) 0.4 (0.15-0.55)	215 190 190 175
	TNMX 16 04 04-WF 16 04 08-WF	☆ ☆	★ ★	☆ ☆	1 (0.2-3) 1.5 (0.2-3)	0.2 (0.08-0.3) 0.3 (0.1-0.4)	215 190
	WNMG06 04 04-WF 06 04 08-WF 08 04 04-WF 08 04 08-WF 08 04 12-WF	☆ ☆ ☆ ☆ ☆	★ ★ ★ ★ ★	☆ ☆ ☆ ☆ ☆	0.4 (0.25-2) 1 (0.25-3) 0.4 (0.25-3) 1 (0.25-4) 1.5 (0.4-4)	0.15 (0.05-0.25) 0.3 (0.1-0.5) 0.15 (0.05-0.25) 0.3 (0.1-0.5) 0.5 (0.2-0.6)	225 190 225 190 160
	 12 04 04-KF 12 04 08-KF 12 04 12-KF		★ ★ ★	☆ ☆ ☆	0.5 (0.15-2) 0.5 (0.15-2) 1 (0.2-2.5)	0.15 (0.08-0.25) 0.2 (0.1-0.3) 0.25 (0.1-0.35)	225 215 200
	 12 04 08 T01020 12 04 12 T01020 16 06 08 T01020 16 06 12 T01020	★ ★ ★ ★			3.6 (0.1-6) 3.6 (0.1-6) 4.8 (0.1-8) 4.8 (0.1-8)	0.2 (0.05-0.36) 0.3 (0.05-0.54) 0.2 (0.05-0.36) 0.3 (0.05-0.54)	610 540 610 540
	 11 04 04-KF 11 04 08-KF 15 06 04-KF 15 06 08-KF		★ ★ ★ ★	☆ ☆ ☆ ☆	0.5 (0.15-2) 0.5 (0.15-2) 0.5 (0.15-2) 0.5 (0.15-2)	0.15 (0.08-0.25) 0.2 (0.1-0.3) 0.15 (0.08-0.25) 0.2 (0.1-0.3)	225 215 225 215
	 12 04 08 T01020 12 04 12 T01020	★ ★			3.6 (0.1-6) 3.6 (0.1-6)	0.2 (0.05-0.36) 0.3 (0.05-0.54)	610 540
	 16 04 04-KF 16 04 08-KF		★ ★	☆ ☆	0.5 (0.15-2) 0.5 (0.15-2)	0.15 (0.08-0.25) 0.2 (0.1-0.3)	225 215
	 16 04 08 T01020 16 04 12 T01020	★ ★			4.8 (0.1-8) 4.8 (0.1-8)	0.2 (0.05-0.36) 0.3 (0.05-0.54)	610 540
	 06 04 04-KF 08 04 04-KF 08 04 08-KF 08 04 12-KF		★ ★ ★ ★	☆ ☆ ☆ ☆	0.5 (0.15-2) 0.5 (0.15-2) 0.5 (0.15-2) 1 (0.2-2.5)	0.15 (0.08-0.25) 0.15 (0.08-0.25) 0.2 (0.1-0.3) 0.25 (0.1-0.35)	225 225 215 200

¹⁾ Voor CMC 09.2 verlaag de snijsnelheid (v_c) met 10%.

DRAAIEN



MIDDELMATIG BEWERKEN VAN GRIJS GIETIJZER

Hoge treksterkte, HB 220

ISO/
ANSI

K

M

T-Max P

Dubbel
zijdig

CNMG 12 04 08-WMX

$a_p = 0,5 - 5,0 \text{ mm}$

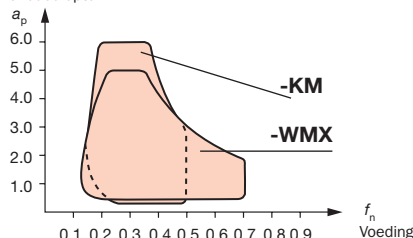
$f_n = 0,15 - 0,6 \text{ mm/omw}$

CNMG 12 04 08-KM

$a_p = 0,3 - 6,0 \text{ mm}$

$f_n = 0,15 - 0,6 \text{ mm/omw}$

Snedediepte



WMX – voor productief middelmatig draaien

Bewerkingen: langsdraaien en vlakken

Werkstukken: vaste assen, aandrijfassen, naven, tandwielen, enz.

Voordelen: Drievoudige conventionele voedingsnelheden met verbeterd oppervlakte afwerking. Ideaal wanneer een goede oppervlakteafwerking prioriteit heeft. Kan worden toegepast als vervanging van slijpen. Verbeterde spaanvorming dankzij hogere voedings-snelheid. Verbeterde gereedschapslevensduur (componenten/snijkant) dankzij kortere periode dat de snijkant aangrijpt.

-KM

Bewerkingen: langsdraaien, vlakken en profieldraaien

Werkstukken: gietijzeren werkstukken in het algemeen

Voordelen: betrouwbaar, maakt probleemloze bewerkingen mogelijk, voor nadraaien tot licht voordraaien

Zie pagina 44 voor wisselplaten voor nodulair gietijzer.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



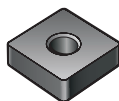
Ononderbroken bewerkingen.
Vorbewerkt of lichte
giethuid.

HOGЕ VOEDING



-WMX / GC3215

NORMALE VOEDING



Keramiek

.NGA / CC6190

Eerste keuze GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN



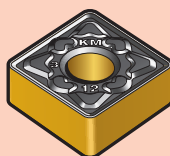
Algemene
bewerkingen.

HOGЕ VOEDING



-WMX / GC3215

NORMALE VOEDING



-KM / GC3205

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN



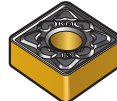
Onderbroken bewerkingen.
Zware giethuid.

HOGЕ VOEDING



-WMX / GC3215

NORMALE VOEDING

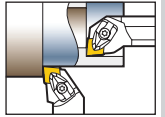


-KM / GC3215

Voor de beste prestaties met keramiek
gebruikt u speciaal ontworpen
klemhouders. Zie de hoofdcatalogus.

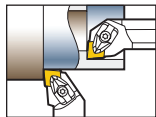
ISO/
ANSI**K M****MIDDELMATIG BEWERKEN VAN GRIJS
GIETIJZER**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER			SNIJGEGEVENS, CMC 08.2 / HB 220				
		Snijsnelheid v_c (m/min)					

DRAAIEN



MIDDELMATIG BEWERKEN VAN NODULAIR GIETIJZER

Hoge treksterkte, HB 250

ISO/
ANSI

K

M

T-Max P

Dubbel
zijdig

CNMG 12 04 08-WMX

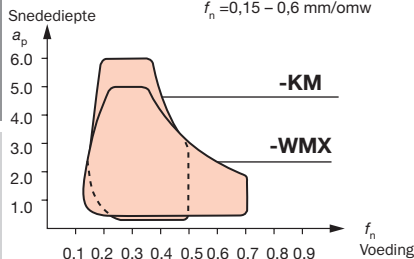
$a_p = 0,5 - 5,0 \text{ mm}$

$f_n = 0,15 - 0,6 \text{ mm/omw}$

CNMG 12 04 08-KM

$a_p = 0,3 - 6,0 \text{ mm}$

$f_n = 0,15 - 0,6 \text{ mm/omw}$



WMX – voor productief middelmatig draaien

Bewerkingen: langsdraaien en vlakken

Werkstukken: vaste assen, aandrijfassen, naven, tandwielen, enz.

Voordelen: Drievoudige conventionele voedingsnelheden met verbeterd oppervlakte afwerking. Ideaal wanneer een goede oppervlakteafwerking prioriteit heeft. Kan worden toegepast als vervanging van slijpen. Verbeterde spaanvorming dankzij hogere voedings-snelheid. Verbeterde gereedschapslevensduur (componenten/snijkant) dankzij kortere standtijd dat de snijkant aangrijpt.

-KM

Bewerkingen: langsdraaien, vlakken en profieldraaien

Werkstukken: gietijzeren werkstukken in het algemeen

Voordelen: betrouwbaar, maakt probleemloze bewerkingen mogelijk, voor nadraaien tot licht voordraaien

Zie pagina 42 voor wisselplaten voor grijs gietijzer.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



Ononderbroken bewerkingen.

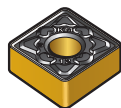
Voorbewerkt of lichte giethuid.

HOGЕ VOEDING



-WMX / GC3210

NORMALE VOEDING



-KM / GC3210

Eerste keuze GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN



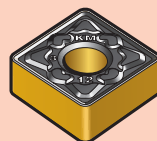
Algemene bewerkingen.

HOGЕ VOEDING



-WMX / GC3210

NORMALE VOEDING



-KM / GC3210

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN



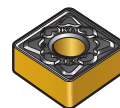
Onderbroken bewerkingen.
Zware giethuid.

HOGЕ VOEDING



-WMX / GC3215

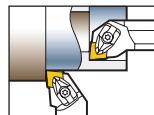
NORMALE VOEDING



-KM / GC3215

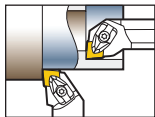
ISO/
ANSI**K M****MIDDELMATIG BEWERKEN VAN NODULAIR
GIETIJZER**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER					SNIJGEGEVENS, CMC 09.2 / HB 250			
Dubbelzijdig	 r_c						Snijsnelheid v_c (m/min)	
		GC3210	GC3210	GC3215	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC3210	GC3215
	CNMG12 04 08-WMX	☆	★	☆	3 (0.5-5)	0.45 (0.15-0.7)	245	170
	12 04 12-WMX	☆	★	☆	3.5 (0.8-6)	0.5 (0.2-0.75)	235	160
	16 06 08-WMX	☆	★	☆	3 (0.5-5)	0.45 (0.15-0.7)	245	170
	16 06 12-WMX	☆	★	☆	3.5 (0.8-6)	0.5 (0.2-0.75)	235	160
	DNMG15 06 08-WMX	☆	★	☆	3 (0.5-5)	0.45 (0.15-0.7)	245	170
	15 06 12-WMX	☆	★	☆	3.5 (0.8-6)	0.5 (0.2-0.75)	235	160
	15 06 16-WMX	☆	★	☆	3.5 (0.5-6)	0.5 (0.2-0.8)	235	160
	TNMG16 04 08-WMX	☆	★	☆	3 (0.5-5)	0.45 (0.15-0.7)	245	170
	16 04 12-WMX	☆	★	☆	3.5 (0.8-6)	0.5 (0.2-0.75)	235	160
	WNMG06 04 08-WM	☆	★	☆	3 (0.5-5)	0.45 (0.15-0.7)	245	170
	06 04 12-WM	☆	★	☆	3.5 (0.8-6)	0.5 (0.2-0.75)	235	160
	08 04 08-WM	☆	★	☆	3 (0.5-5)	0.45 (0.15-0.7)	245	170
	08 04 12-WM	☆	★	☆	3.5 (0.8-6)	0.5 (0.2-0.75)	235	160
	CNMG12 04 08-KM	☆	★	☆	3 (0.2-6)	0.35 (0.15-0.5)	270	185
	12 04 12-KM	☆	★	☆	3 (0.3-6)	0.4 (0.15-0.6)	255	175
	12 04 16-KM	☆	★	☆	3 (0.3-6)	0.45 (0.2-0.7)	245	170
	16 06 08-KM	☆	★	☆	4 (0.2-8)	0.35 (0.15-0.5)	270	185
	16 06 12-KM	☆	★	☆	4 (0.3-8)	0.4 (0.15-0.6)	255	175
	16 06 16-KM	☆	★	☆	4 (0.3-8)	0.45 (0.2-0.7)	245	170
	DNMG11 04 08-KM	☆	★	☆	2 (0.2-3.5)	0.35 (0.15-0.5)	270	185
	11 04 12-KM	☆	★	☆	2 (0.3-3.5)	0.4 (0.15-0.6)	255	175
	15 06 08-KM	☆	★	☆	2.5 (0.2-5)	0.35 (0.15-0.5)	270	185
	15 06 12-KM	☆	★	☆	2.5 (0.3-5)	0.4 (0.15-0.6)	255	175
	SNMG09 03 08-KM	☆	★	☆	2.5 (0.2-4.5)	0.35 (0.15-0.5)	270	185
	12 04 08-KM	☆	★	☆	3 (0.2-6)	0.35 (0.15-0.5)	270	185
	12 04 12-KM	☆	★	☆	3 (0.3-6)	0.4 (0.15-0.6)	255	175
	12 04 16-KM	☆	★	☆	3 (0.3-6)	0.45 (0.2-0.7)	245	170
	15 06 12-KM	☆	★	☆	4 (0.3-8)	0.4 (0.15-0.6)	255	175
	15 06 16-KM	☆	★	☆	4 (0.3-8)	0.45 (0.2-0.7)	245	170
	TNMG16 04 08-KM	☆	★	☆	3 (0.2-5.5)	0.35 (0.15-0.5)	270	185
	16 04 12-KM	☆	★	☆	3 (0.3-5.5)	0.4 (0.15-0.6)	255	175
	22 04 08-KM	☆	★	☆	4 (0.2-8)	0.35 (0.15-0.5)	270	185
	22 04 12-KM	☆	★	☆	4 (0.3-8)	0.4 (0.15-0.6)	255	175
	22 04 16-KM	☆	★	☆	4 (0.3-8)	0.45 (0.2-0.7)	245	170
	VNMG16 04 08-KM	☆	★	☆	2 (0.2-3.5)	0.3 (0.15-0.4)	285	190
	16 04 12-KM	☆	★	☆	2 (0.3-3.5)	0.35 (0.15-0.5)	270	185
	WNMG06 04 08-KM	☆	★	☆	2 (0.2-4)	0.35 (0.15-0.5)	270	185
	06 04 12-KM	☆	★	☆	2 (0.3-4)	0.4 (0.15-0.6)	255	175
	08 04 08-KM	☆	★	☆	2.5 (0.2-5)	0.35 (0.15-0.5)	270	185
	08 04 12-KM	☆	★	☆	2.5 (0.3-5)	0.4 (0.15-0.6)	255	175
	08 04 16-KM	☆	★	☆	2.5 (0.3-5)	0.45 (0.2-0.7)	245	170

DRAAIEN



VOORDRAAIEN VAN GRIJS GIETIJZER

Hoge treksterkte, HB 220

ISO/
ANSI**K****R**

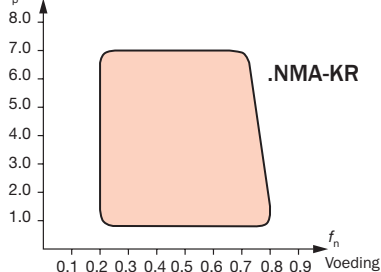
T-Max P

Dubbel
zijdig

CNMA 12 04 12-KR

 $a_p = 0,3 - 8,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,2 - 0,8 \text{ mm/omw}$

Snedediepte

 a_p 

.NMA-KR

Bewerkingen: langsdraaien, vlakken en tot op bepaalde hoogte profieldraaien**Werkstukken:** gietijzeren werkstukken in het algemeen**Voordelen:** breed toepassingsbereik voor voordraaien

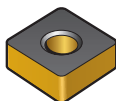
Zie pagina 48 voor wisselplaten voor nodulair gietijzer.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



Ononderbroken bewerkingen.
Vorbewerkt of lichte
giethuid.

NORMALE VOEDING



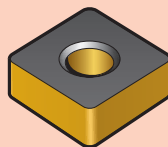
-KR / GC3205

Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDEN



Algemene
bewerkingen.

NORMALE VOEDING

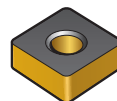


-KR / GC3205

MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

Onderbroken bewerkingen.
Zware giethuid.

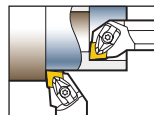
NORMALE VOEDING



-KR / GC3215

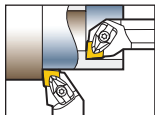
ISO/
ANSI**K R****VOORDRAAIEN VAN GRIJS GIETIJZER**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER					SNIJGEGEVENS, CMC 08.2 / HB 220			
Dubbelzijdig		r_e				Snijsnelheid v_c (m/min)		
			GC3205	GC3205	GC3215	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	
	CNMA	12 04 04-KR	☆	★	☆	2.5 (0.2-5)	0.2 (0.1-0.3)	375 215
		12 04 08-KR	☆	★	☆	4 (0.2-8)	0.35 (0.15-0.6)	325 185
		12 04 12-KR	☆	★	☆	4 (0.3-8)	0.45 (0.2-0.8)	295 170
		12 04 16-KR	☆	★	☆	4 (0.3-8)	0.55 (0.2-1)	275 155
		16 06 12-KR	☆	★	☆	5 (0.3-10)	0.45 (0.2-0.8)	295 170
		16 06 16-KR	☆	★	☆	5 (0.3-10)	0.55 (0.2-1)	275 155
		19 06 08-KR	☆	★	☆	6 (0.2-12)	0.35 (0.15-0.6)	325 185
		19 06 12-KR	☆	★	☆	6 (0.3-12)	0.45 (0.2-0.8)	295 170
		19 06 16-KR	☆	★	☆	6 (0.3-12)	0.55 (0.2-1)	275 155
		19 06 24-KR	☆	★	☆	6 (0.4-12)	0.6 (0.2-1.19)	265 150
	DNMA	15 06 08-KR	☆	★	☆	3 (0.2-6)	0.35 (0.15-0.6)	325 185
		15 06 12-KR	☆	★	☆	3 (0.3-6)	0.45 (0.2-0.8)	295 170
		15 06 16-KR	☆	★	☆	3 (0.3-6)	0.55 (0.2-1)	275 155
	SNMA	09 03 08-KR	☆	★	☆	2.5 (0.38-4.5)	0.38 (0.19-0.53)	315 180
		12 04 08-KR	☆	★	☆	4 (0.2-8)	0.35 (0.15-0.6)	325 185
		12 04 12-KR	☆	★	☆	4 (0.3-8)	0.45 (0.2-0.8)	295 170
		12 04 16-KR	☆	★	☆	4 (0.3-8)	0.55 (0.2-1)	275 155
		15 06 12-KR	☆	★	☆	5 (0.3-10)	0.45 (0.2-0.8)	295 170
		15 06 16-KR	☆	★	☆	5 (0.3-10)	0.55 (0.2-1)	275 155
		19 06 08-KR	☆	★	☆	6 (0.2-12)	0.35 (0.15-0.6)	325 185
		19 06 12-KR	☆	★	☆	6 (0.3-12)	0.45 (0.2-0.8)	295 170
		19 06 16-KR	☆	★	☆	6 (0.3-12)	0.55 (0.2-1)	275 155
	TNMA	16 04 04-KR	☆	★	☆	2.5 (0.2-5)	0.2 (0.1-0.3)	375 215
		16 04 08-KR	☆	★	☆	3.5 (0.2-7)	0.35 (0.15-0.6)	325 185
		16 04 12-KR	☆	★	☆	3.5 (0.3-7)	0.45 (0.2-0.8)	295 170
		16 04 16-KR	☆	★	☆	3.5 (0.3-7)	0.55 (0.2-1)	275 155
		22 04 04-KR	☆	★	☆	2.5 (0.2-10)	0.2 (0.1-0.3)	375 215
		22 04 08-KR	☆	★	☆	5 (0.2-10)	0.35 (0.15-0.6)	325 185
		22 04 12-KR	☆	★	☆	5 (0.3-10)	0.45 (0.2-0.8)	295 170
		22 04 16-KR	☆	★	☆	5 (0.3-10)	0.55 (0.2-1)	275 155
	WNMA	06 04 08-KR	☆	★	☆	2.5 (0.2-4)	0.35 (0.15-0.6)	325 185
		06 04 12-KR	☆	★	☆	2.5 (0.3-4)	0.45 (0.2-0.8)	295 170
		08 04 08-KR	☆	★	☆	3 (0.2-5)	0.35 (0.15-0.6)	325 185
		08 04 12-KR	☆	★	☆	3 (0.3-5)	0.45 (0.2-0.8)	295 170
		08 04 16-KR	☆	★	☆	3 (0.3-5)	0.55 (0.2-1)	275 155

DRAAIEN



VOORDRAAIEN VAN NODULAIR GIETIJZER

Hoge treksterkte, HB 250

ISO/
ANSI**K****R**

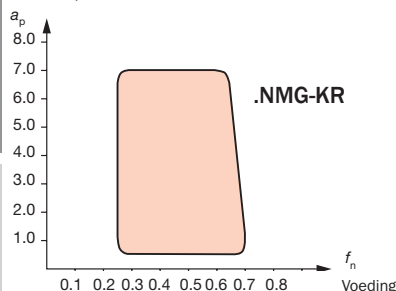
T-Max P

Dubbel
zijdig

CNMG 12 04 12-KR

 $a_p = 0,5 - 7,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,25 - 0,7 \text{ mm/omw}$

Snedediepte

**.NMG-KR****Bewerkingen:** langsdraaien, vlakken en tot op bepaalde hoogte profieldraaien**Werkstukken:** gietijzeren werkstukken in het algemeen**Voordelen:** breed toepassingsbereik voor het voordraaien, dubbelzijdig alternatief voor voordraaien op hoge capaciteit; draagt bij aan een goede economische-prestatieverhouding van de bewerking

Zie pagina 46 voor wisselplaten voor grijs gietijzer.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



Ononderbroken bewerkingen.
Vorbewerkt of lichte
giethuid.

NORMALE VOEDING

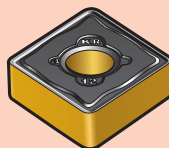


-KR / GC3210

Eerste keuze
GEMIDDELDE
OMSTANDIGHEDEN

Algemene
bewerkingen.

NORMALE VOEDING

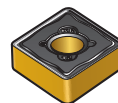


-KR / GC3210

MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

Onderbroken bewerkingen.
Zware giethuid.

NORMALE VOEDING

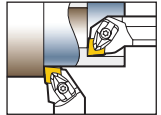


-KR / GC3215

DRAAIEN

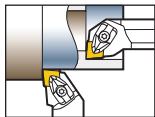
ISO/
ANSI**K R****VOORDRAAIEN VAN NODULAIR GIETIJZER**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER					SNIJGEGEVENS, CMC 09.2/HB 250			
Dubbelzijdig	 r_e				Snijsnelheid v_c (m/min)			
		GC3210	GC3210	GC3215	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC3210	GC3215
	CNMG 12 04 08-KR	☆	★	☆	3.5 (0.38-7)	0.38 (0.19-0.53)	260	180
	12 04 12-KR	☆	★	☆	3.5 (0.5-7)	0.5 (0.25-0.7)	235	160
	12 04 16-KR	☆	★	☆	3.5 (0.75-7)	0.61 (0.28-0.85)	215	150
	16 06 12-KR	☆	★	☆	4.7 (0.8-9.3)	0.55 (0.28-0.77)	225	155
	16 06 16-KR	☆	★	☆	4.7 (1-9.3)	0.61 (0.3-0.85)	215	150
	19 06 12-KR	☆	★	☆	7 (1-14)	0.55 (0.28-0.77)	225	155
	19 06 16-KR	☆	★	☆	7 (1.5-14)	0.61 (0.3-0.85)	215	150
	DNMG 15 06 08-KR	☆	★	☆	3.5 (0.38-7)	0.34 (0.17-0.47)	270	185
	15 06 12-KR	☆	★	☆	3.5 (0.5-7)	0.45 (0.23-0.63)	245	170
	15 06 16-KR	☆	★	☆	3.5 (0.75-7)	0.5 (0.25-0.69)	235	160
	SNMG 12 04 08-KR	☆	★	☆	3.5 (0.38-7)	0.38 (0.19-0.53)	260	180
	12 04 12-KR	☆	★	☆	3.5 (0.5-7)	0.5 (0.28-0.7)	235	160
	12 04 16-KR	☆	★	☆	3.5 (0.75-7)	0.55 (0.28-0.77)	225	155
	15 06 12-KR	☆	★	☆	4.4 (0.63-8.8)	0.55 (0.28-0.77)	225	155
	15 06 16-KR	☆	★	☆	4.4 (0.94-8.8)	0.61 (0.3-0.85)	215	150
	19 06 16-KR	☆	★	☆	6.1 (1.3-12.3)	0.61 (0.3-0.85)	215	150
	TNMG 16 04 08-KR	☆	★	☆	3.2 (0.34-6.2)	0.3 (0.17-0.42)	285	190
	16 04 12-KR	☆	★	☆	3.2 (0.45-6.3)	0.4 (0.2-0.56)	255	175
	16 04 16-KR	☆	★	☆	3.2 (0.68-6.2)	0.44 (0.22-0.62)	245	170
	22 04 08-KR	☆	★	☆	3.5 (0.38-7)	0.38 (0.19-0.53)	260	180
	22 04 12-KR	☆	★	☆	3.5 (0.5-7)	0.5 (0.25-0.7)	235	160
	22 04 16-KR	☆	★	★	3.5 (0.75-7)	0.55 (0.28-0.77)	235	155
	WNMG 06 04 08-KR	☆	★	☆	2.2 (0.24-4.5)	0.3 (0.17-0.42)	285	190
	06 04 12-KR	☆	★	☆	2.2 (0.32-4.5)	0.4 (0.2-0.56)	255	175
	08 04 08-KR	☆	★	☆	2.7 (0.29-5.5)	0.34 (0.17-0.47)	270	185
	08 04 12-KR	☆	★	☆	2.7 (0.39-5.5)	0.45 (0.23-0.63)	245	170

DRAAIEN



NADRAAIEN VAN SUPERLEGERINGEN

Hittebestendig en superlegeringen, HB 350

ISO/
ANSI**S****F**

T-MAX P

Dubbel
zijdig

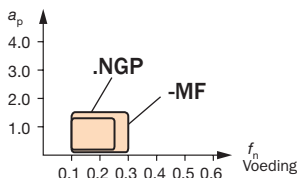
CNGP 12 04 08

 $a_p = 0,2 - 1,3 \text{ mm}$ $f_n = 0,1 - 0,25 \text{ mm/omw}$

CNMG 12 04 08-MF

 $a_p = 0,1 - 1,5 \text{ mm}$ $f_n = 0,1 - 0,3 \text{ mm/omw}$

Snedediepte

**.NGP****Bewerkingen:** nadraaibewerkingen in het algemeen.**Werkstukken:** HRSA werkstukken in het algemeen

Voordelen: licht verspanende geometrie met lage snijkrachten, goed alternatief voor slanke assen en dunwandige, niet stabiel opgespannen werkstukken. De positieve geometrie houdt de neiging tot snijkantsopbouw tot het minimum beperkt, hetgeen de wisselplaat geschikt maakt voor een goede oppervlaktekwaliteit en een lange standtijd mogelijk maakt.

-MF**Bewerkingen:** nabewerkingen.**Componenten:** HRSA-componenten in het algemeen.

Voordelen: lichte snijgeometrie met lage snijkrachten, een goed alternatief voor ranke schachten en dunwandige en/of slecht geklemde componenten. De positieve geometrie minimaliseert de snijkantsopbouw voor een goede oppervlakteafwerking en een lange levensduur van uw gereedschap.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN

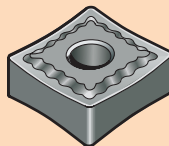


- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt oppervlak.

NORMALE VOEDING

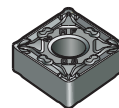
**.NGP / S05F**Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDENAlgemene
bewerkingen.

NORMALE VOEDING

**.NGP / GC1105**MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

- Onderbroken bewerking.
- Harde/veredelde omstandigheden, smeedhuid.

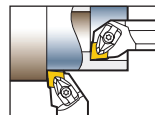
NORMALE VOEDING

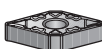
**MF / GC1115**

DRAAIEN

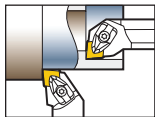
ISO/
ANSI**S F****NADRAAIEN VAN SUPERLEGERINGEN**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER					SNIJGEGEVENS, CMC 20.22/HB 350				
Dubbelzijdig	 r_c				Snijsnelheid v_c (m/min)				
					Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	S05F	GC1105	GC1115
	CNMG 12 04 04-MF	☆	★	☆	0.4 (0.1-1.5)	0.1 (0.05-0.2)	90	80	65
	12 04 08-MF	☆	★	☆	0.4 (0.1-1.5)	0.15 (0.1-0.3)	85	80	65
	CNGP 12 04 02		★	☆	0.3 (0.05-1)	0.1 (0.05-0.15)		80	65
	12 04 04	☆	★	☆	0.6 (0.1-1.3)	0.11 (0.06-0.15)	90	80	65
	12 04 08	☆	★	☆	0.6 (0.2-1.3)	0.17 (0.1-0.25)	80	75	60
	DNMG 15 06 04-MF	☆	★	☆	0.4 (0.1-1.5)	0.1 (0.05-0.2)	90	80	65
	15 06 08-MF	☆	★	☆	0.4 (0.1-1.5)	0.15 (0.1-0.3)	85	80	65
	DNGP 15 04 04		★	☆	0.17 (0.1-0.25)	0.1 (0.05-0.15)		80	65
	15 04 08		★	☆	0.17 (0.1-0.25)	0.3 (0.15-0.5)		75	60
	15 06 04	☆	★		0.17 (0.1-0.25)	0.1 (0.05-0.15)	90	80	
	15 06 08	☆	★		0.3 (0.15-0.5)	0.17 (0.1-0.25)	80	75	
	VNMG 16 04 04-MF	☆	★	☆	0.4 (0.1-1.5)	0.1 (0.05-0.2)	90	80	65
	16 04 08-MF	☆	★	☆	0.4 (0.2-1.5)	0.1 (0.05-0.25)	90	80	65
	VNGP 16 04 04	☆	★	☆	0.17 (0.1-0.25)	0.1 (0.05-0.15)	90	80	65
	16 04 08	☆	★	☆	0.3 (0.15-0.5)	0.17 (0.1-0.25)	80	75	60
	WNMG 08 04 08-MF	☆	★	☆	0.4 (0.1-1.5)	0.15 (0.1-0.3)	85	80	65
	WNGP 08 04 04 08 04 08		★	★	0.6 (0.1-1.3) 0.6 (0.2-1.3)	0.11 (0.06-0.15) 0.17 (0.1-0.25)		80 75	

DRAAIEN



MIDDELMATIG DRAAIEN VAN SUPERLEGERINGEN

Hittebestendig en superlegeringen, HB 350

ISO/
ANSI**S****M**

T-MAX P

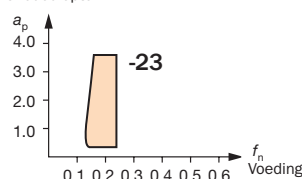
Dubbel
zijdig

CNMG 12 04 08-23

$a_p = 0,4 - 3,6 \text{ mm}$

$f_n = 0,13 - 0,24 \text{ mm/omw}$

Snedediepte



-23 – voor fijn tot middelmatig draaien

Bewerkingen: langsdraaien, vlakken en profieldraaien

Werkstukken: algemeen semi-nadraaien en nadraaien van werkstukken van roestvaststaal en HRSA

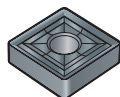
Voordelen: scherpe, licht verspanende geometrie voor lage snijkrachten die het mogelijk maakt slanke assen en dunwandige, niet-stabiel opgespannen werkstukken te bewerken. De positieve geometrie beperkt de neiging tot snijkantsopbouw, hetgeen resulteert in een goede oppervlaktekwaliteit en een lange standtijd van het gereedschap

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt oppervlak.

NORMALE VOEDING



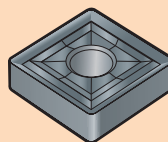
-23 / GC1105

Eerste keuze GEMIDDELTE OMSTANDIGHEDEN



Algemene
bewerkingen.

NORMALE VOEDING



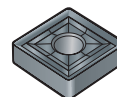
-23 / GC1105

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN



- Onderbroken bewerking.
- Harde/veredelde omstandigheden, smeedhuid.

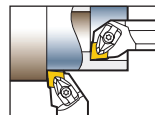
NORMALE VOEDING



-23 / H13A

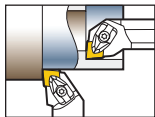
ISO/
ANSI**S M****MIDDELMATIG DRAAIEN VAN
SUPERLEGERINGEN**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER					SNIJGEGEVENS, CMC 20.22/HB 350			
Dubbelzijdig	 r_e				Snijsnelheid v_c (m/min)			
		GC1105	GC1105	H13A	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC1105	H13A
	CNMG 12 04 04-23	☆	★	☆	1.5 (0.18-3.6)	0.14 (0.1-0.18)	80	40
	12 04 08-23	☆	★	☆	2.4 (0.36-3.6)	0.18 (0.13-0.24)	75	40
	12 04 12-23	☆	★	☆	2.4 (0.43-3.6)	0.22 (0.16-0.29)	65	35
	DNMG 15 06 04-23	☆	★	☆	1.5 (0.18-3.6)	0.14 (0.1-0.18)	80	40
	15 06 08-23	☆	★	☆	2.4 (0.36-3.6)	0.18 (0.13-0.5)	75	40
	15 06 12-23	☆	★	☆	2.4 (0.43-3.6)	0.22 (0.16-0.29)	65	35
	SNMG 12 04 04-23			★	1.5 (0.2-3.6)	0.14 (0.1-0.18)		40
	12 04 08-23	☆	★	☆	2.4 (0.36-3.6)	0.18 (0.13-0.24)	75	40
	12 04 12-23	☆	★	☆	2.4 (0.43-3.6)	0.22 (0.16-0.29)	65	35
	TNMG 16 04 04-23	☆	★	☆	2 (0.15-3)	0.11 (0.08-0.15)	80	40
	16 04 08-23	☆	★	☆	2 (0.3-3)	0.15 (0.11-0.2)	80	40
	16 04 12-23	☆	★	☆	2 (0.36-3)	0.18 (0.13-0.24)	75	40
	22 04 08-23	☆	★	☆	2.4 (0.36-3.6)	0.18 (0.13-0.24)	75	40
	22 04 12-23	☆	★	☆	2.4 (0.43-3.6)	0.22 (0.16-0.29)	65	
	VNMG 16 04 04-23	☆	★	☆	2 (0.4-4)	0.15 (0.1-0.2)	80	40
	16 04 08-23	☆	★	☆	2.5 (0.5-4)	0.2 (0.15-0.25)	70	35
	WNMG 06 04 04-23	☆	★	☆	2 (0.5-3)	0.15 (0.1-0.3)	80	40
	06 04 08-23	☆	★	☆	2.5 (0.7-4)	0.25 (0.2-0.35)	60	35
	08 04 04-23	☆	★	☆	2.5 (0.5-4)	0.15 (0.1-0.3)	80	40
	08 04 08-23	☆	★	☆	2.5 (0.7-4)	0.25 (0.2-0.35)	60	35

DRAAIEN



VOORDRAAIEN VAN SUPERLEGERINGEN

Hittebestendig en superlegeringen, HB 350

ISO/
ANSI**S****R**

T-MAX P

Dubbel
zijdig

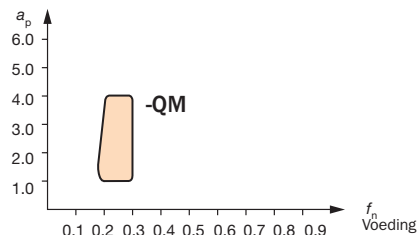
CNMG 12 04 08-QM

 $a_p = 1,0 - 4,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,18 - 0,3 \text{ mm/omw}$

-QM

Bewerkingen: langsdraaien, vlakken en profieldraaien**Werkstukken:** algemene toepassing binnen gemengde bewerking van roestvaststaal en HRSA**Voordelen:** groot toepassingsgebied voor het semi-nadraaien tot licht voordraaien van verschillende materialen, leverbaar in diverse soorten

Snedediepte



GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt oppervlak.

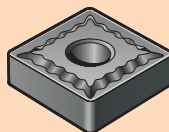
NORMALE VOEDING



-QM / 1105

Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDENAlgemene
bewerkingen.

NORMALE VOEDING

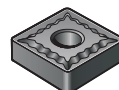


-QM / GC1115

MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

- Onderbroken bewerking.
- Harde/veredelde omstandigheden, smeedhuid.

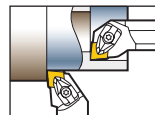
NORMALE VOEDING



-QM / H13A

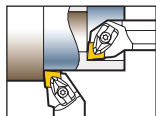
ISO/
ANSI**S R****VOORDRAAIEN VAN SUPERLEGERINGEN**

Wisselplaten met negatieve basisvorm



CODENUMMER					SNIJGEGEVENS, CMC 20.22/HB 350		Snij snelheid v_c (m/min)		
Dubbelzijdig	r_c	GC1105	GC1115	H13A	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC1105	GC1115	H13A
	CNMG 12 04 04-QM	★	☆	☆	1.5 (0.48-4)	0.18 (0.14-0.23)	75	60	40
	12 04 08-QM	★	☆	☆	2.4 (0.96-4)	0.22 (0.18-0.3)	65	55	35
	12 04 12-QM	★	☆	☆	2.4 (1.2-4)	0.25 (0.2-0.34)	60	50	35
	12 04 16-QM	★	☆	☆	2.4 (1.3-4)	0.28 (0.23-0.38)	55	45	30
	16 06 08-QM	★	☆	★	3 (1-6)	0.25 (0.2-0.35)			35
	16 06 12-QM	★	☆	☆	3 (1-6)	0.3 (0.25-0.4)	50	40	30
	DNMG 15 06 04-QM	★	☆	☆	2.4 (1-4)	0.2 (0.18-0.3)		55	35
	15 06 08-QM	★	☆	☆	2.4 (0.96-4)	0.22 (0.18-0.3)	65	55	35
	15 06 12-QM	★	☆	☆	2.4 (1.2-4)	0.25 (0.2-0.34)	60	50	35
	SNMG 09 03 08-QM			★	2.5 (1-3)	0.25 (0.2-0.3)			35
	12 04 08-QM	★	☆	☆	2.4 (0.96-4)	0.22 (0.18-0.3)	65	55	35
	12 04 12-QM	★	☆	☆	2.4 (1-4)	0.24 (0.19-0.32)	65	50	35
	12 04 16-QM	★	☆	☆	2.4 (1.2-4)	0.35 (0.3-0.4)	45	35	25
	TNMG 16 04 04-QM			★	2 (1-3.5)	0.2 (0.18-0.23)			35
	16 04 08-QM	★	☆	☆	2 (1-3.5)	0.18 (0.15-0.25)	75	60	40
	16 04 12-QM	★	☆		2 (1-3.5)	0.21 (0.17-0.28)	70	55	
	22 04 04-QM			★	3 (1-5)	0.2 (0.18-0.25)			35
	22 04 08-QM			★	3 (1-5)	0.25 (0.2-0.3)			35
	22 04 12-QM			★	3 (1-5)	0.3 (0.25-0.35)			30
	22 04 16-QM	★	☆	☆	3 (1.3-5)	0.28 (0.23-0.38)	55	45	30
	VNMG 16 04 04-QM	★	☆	☆	0.9 (0.4-2)	0.13 (0.1-0.17)		65	40
	16 04 08-QM	★	☆	☆	1.1 (0.8-2)	0.18 (0.15-0.22)	75	60	40
	WNMG 08 04 04-QM	★	☆	☆	2.1 (0.8-3.5)	0.18 (0.15-0.23)	75	60	40
	08 04 08-QM	★	☆	☆	2.1 (0.8-3.5)	0.2 (0.16-0.3)	70	55	35
	08 04 12-QM	★	☆	☆	2.1 (1-3.5)	0.25 (0.18-0.34)	60	50	35

DRAAIEN



NADRAAIEN VAN GEHARDE STAALSOORTEN

Gehard en getemperd, HRC 60

ISO/
ANSI**H****F**

T-MAX P

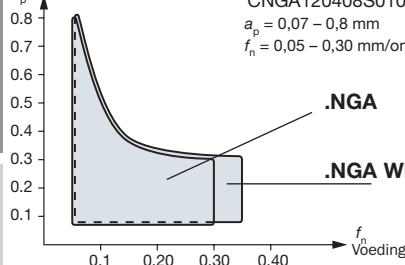
CNGA120408T01030AWH

 $a_p = 0,07 - 0,8 \text{ mm}$ $f_n = 0,05 - 0,35 \text{ mm/omw}$

CNGA120408S01030A

 $a_p = 0,07 - 0,8 \text{ mm}$ $f_n = 0,05 - 0,30 \text{ mm/omw}$

Snedediepte

 a_p **.NGA****.NGA WH** f_n Voeding**.NGA****Bewerkingen:** langsdraaien, vlakken en profieldraaien.**Werkstukken:** geharde tandwielkast en andere treinonderdelen.**Voordelen:** uitstekende oppervlaktewaarde voor geharde materialen. Economisch in vergelijking met slijpen.

Aanschuinconfiguraties

S-typeAanschuinen
en licht honen**T-type**Aanschuinen
zonder honen

GOEDE OMSTANDIGHEDEN

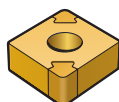


- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt oppervlak.

HOGE VOEDING

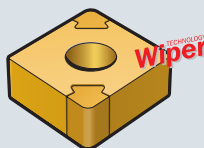
**.NGA WH / CB7015**

NORMALE VOEDING

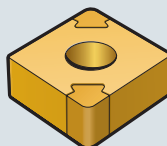
**.NGA / CB7015**Eerste keuze
GEMIDDELDE
OMSTANDIGHEDEN

- Ononderbroken tot licht onderbroken snedes.
- Hoge oppervlaktewaarden.

HOGE VOEDING

**.NGA WH / CB7015**

NORMALE VOEDING

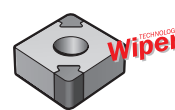
**.NGA / CB7015**

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN

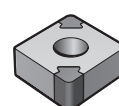


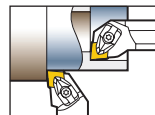
- Onderbroken bewerking.

HOGE VOEDING

**.NGA WH / CB7025**

NORMALE VOEDING

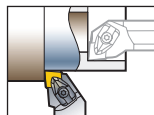
**.NGA / CB7025**

ISO/
ANSI**H F****NADRAAIEN VAN GEHARDE STAALSOORTEN**

Wisselplaten met negatieve basisvorm

CODENUMMER		SNIJGEGEVENS, CMC 04.1 / HRC 60			Snijsnelheid v_c (m/min)	
Dubbelzijdig					Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw
		CB7015	CB7015	CB7025		
	CNGA 12 04 04 T01030AWH	☆	★		0.1 (0.07-0.4)	0.18 (0.05-0.25)
	12 04 08 T01030AWH	☆	★		0.1 (0.07-0.8)	0.28 (0.05-0.35)
	12 04 12 T01030AWH	☆	★		0.2 (0.07-1.2)	0.32 (0.05-0.4)
	CNGA 12 04 04 S01030AWH			★	0.1 (0.07-0.4)	0.18 (0.05-0.25)
	12 04 08 S01030AWH			★	0.1 (0.07-0.8)	0.28 (0.05-0.35)
	12 04 12 S01030AWH			★	0.2 (0.07-1.2)	0.32 (0.05-0.4)
	WNGA 08 04 04 T01030AWH	☆	★		0.1 (0.07-0.4)	0.18 (0.05-0.25)
	08 04 08 T01030AWH	☆	★		0.1 (0.07-0.8)	0.28 (0.05-0.35)
	08 04 12 T01030AWH	☆	★		0.2 (0.07-1.2)	0.32 (0.05-0.4)
	WNGA 08 04 04 S01030AWH			★	0.1 (0.07-0.4)	0.18 (0.05-0.25)
	08 04 08 S01030AWH			★	0.1 (0.07-0.8)	0.28 (0.05-0.35)
	08 04 12 S01030AWH			★	0.2 (0.07-1.2)	0.32 (0.05-0.4)
	CNGA 12 04 04 S01030A	☆	★		0.1 (0.07-0.4)	0.1 (0.05-0.2)
	12 04 08 S01030A	☆	★		0.2 (0.07-0.8)	0.15 (0.05-0.3)
	12 04 12 S01030A	☆	★		0.2 (0.07-1.2)	0.2 (0.05-0.3)
	CNGA 12 04 04 S01030A			★	0.1 (0.07-0.4)	0.1 (0.05-0.2)
	12 04 08 S01030A			★	0.2 (0.07-0.8)	0.15 (0.05-0.3)
	12 04 12 S01030A			★	0.2 (0.07-1.2)	0.2 (0.05-0.3)
	DNGA 15 04 04 S01030A	☆	★		0.1 (0.07-0.4)	0.1 (0.05-0.2)
	15 04 08 S01030A	☆	★		0.2 (0.07-0.8)	0.15 (0.05-0.3)
	15 04 12 S01030A	☆	★		0.2 (0.07-1.2)	0.2 (0.05-0.3)
	DNGA 15 04 04 S01030A			★	0.1 (0.07-0.4)	0.1 (0.05-0.2)
	15 04 08 S01030A			★	0.2 (0.07-0.8)	0.15 (0.05-0.3)
	15 04 12 S01030A			★	0.2 (0.07-1.2)	0.2 (0.05-0.3)
	SNGA 12 04 08 S01030A	☆	★		0.2 (0.07-0.8)	0.15 (0.05-0.3)
	12 04 12 S01030A	☆	★		0.2 (0.07-1.2)	0.2 (0.05-0.3)
	SNGA 12 04 08 S01030A			★	0.2 (0.07-0.8)	0.15 (0.05-0.3)
	12 04 12 S01030A			★	0.2 (0.07-1.2)	0.2 (0.05-0.3)
	TNGA 16 04 04 S01030A	☆	★		0.1 (0.07-0.4)	0.1 (0.05-0.2)
	16 04 08 S01030A	☆	★		0.2 (0.07-0.8)	0.15 (0.05-0.3)
	16 04 12 S01030A	☆	★		0.2 (0.07-1.2)	0.2 (0.05-0.3)
	TNGA 16 04 04 S01030A			★	0.1 (0.07-0.4)	0.1 (0.05-0.2)
	16 04 08 S01030A			★	0.2 (0.07-0.8)	0.15 (0.05-0.3)
	16 04 12 S01030A			★	0.2 (0.07-1.2)	0.2 (0.05-0.3)
	WNGA 08 04 04 S01030A	☆	★		0.1 (0.07-0.4)	0.1 (0.05-0.2)
	08 04 08 S01030A	☆	★		0.2 (0.07-0.8)	0.15 (0.05-0.3)
	08 04 12 S01030A	☆	★		0.2 (0.07-1.2)	0.2 (0.05-0.3)
	WNGA 08 04 04 S01030A			★	0.1 (0.07-0.4)	0.1 (0.05-0.2)
	08 04 08 S01030A			★	0.2 (0.07-0.8)	0.15 (0.05-0.3)
	08 04 12 S01030A			★	0.2 (0.07-1.2)	0.2 (0.05-0.3)

DRAAIEN

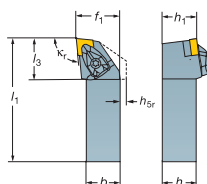


Uitwendige bewerkingen met T-MAX P, negatieve wisselplaten

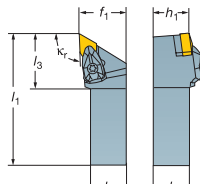
Schachtgroottes 1616 – 3232

CoroTurn® RC rigid clamp-ontwerp

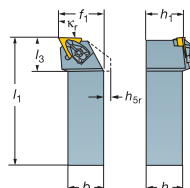
DCLNR/L
 $\kappa_r 95^\circ$



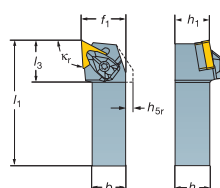
DDJNR/L
 $\kappa_r 93^\circ$



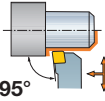
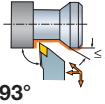
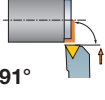
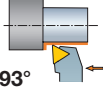
DTFNR/L
 $\kappa_r 91^\circ$



DTJNR/L
 $\kappa_r 93^\circ$



Rechtse uitvoering afgebeeld

	Wissel- plaat	Codenummer	Afmetingen, mm									 Nm	
			<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>b</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₃	<i>f</i> ₁	<i>h</i> _{5r}	<i>r</i> _ε ¹⁾			
 95°	 C	09 DCLNR/L 1616H09 2020K09 2525M09	16	16	16	100	24.8	20	–	0.8	9IP 1.7		
			20	20	20	125	24.8	25	–	0.8			
			25	25	25	150	24.8	32	–	0.8			
		12 DCLNR/L 1616H12 2020K12 2525M12 3225P12	16	16	16	100	32.2	20	4.5	0.8	15IP 3.9		
			20	20	20	125	32.0	25	–	0.8			
			25	25	25	150	32.0	32	–	0.8			
		16 DCLNR/L 2525M16 3225P16	25	25	25	150	39.0	32	–	1.2	20IP 6.4		
			32	32	25	170	39.0	32	–	1.2			
19 DCLNR/L 2525M19 3225P19 3232P19	25		25	25	150	43.7	32	1.0	1.2	20IP 6.4			
	25	32	25	170	43.2	32	–	1.2					
	32	32	32	170	43.4	40	–						
 93°	 D	11 DDJNR/L 1616H11 2020K11 2525M11 3225P11	16	16	16	100	30.1	20	–	0.8	9IP 1.7		
			20	20	20	125	30.1	25	–	0.8			
			25	25	25	150	30.2	32	–	0.8			
			32	32	25	170	30.2	32	–	0.8			
		15 DDJNR/L 2020K15 2525M15 3225P15	20	20	20	125	39.4	25	–	0.8	15IP 3.9		
			25	25	25	150	39.4	32	–	0.8			
			32	32	25	170	39.4	32	–	0.8			
 91°	 T	16 DTFNR/L 1616H16 2020K16 2525M16 3225P16	16	16	16	100	24.0	20	2.0	0.8	9IP 1.7		
			20	20	20	125	23.6	25	–	0.8			
			25	25	25	150	23.6	32	–	0.8			
			32	32	25	170	24.1	32	–	0.8			
		22 DTFNR/L 2525M22 3225P22 3232P22	25	25	25	150	31.1	32	–	0.8	15IP 3.9		
			32	32	25	170	31.1	32	–	0.8			
			32	32	32	170	31.1	40	–	0.8			
 93°	 T	16 DTJNR/L 1616H16 2020K16 2525M16 3225P16	16	16	16	100	24.9	20	1.0	0.8	9IP 1.7		
			20	20	20	125	24.9	25	–	0.8			
			25	25	25	150	24.9	32	–	0.8			
			32	32	25	170	25.3	32	–	0.8			
		22 DTJNR/L 2525M22 3225P22 3232P22	25	25	25	150	32.6	32	–	0.8	15IP 3.9		
			32	32	25	170	32.6	32	–	0.8			
			32	32	32	170	32.6	40	–	0.8			

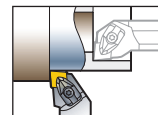
¹⁾ *r*_ε = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks DCLNR 1616H09

(R = Rechts, L = Links)

Uitwendige bewerkingen met T-MAX P, negatieve wisselplaten

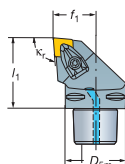
Coromant Capto groottes C4 – C6



CoroTurn® RC rigid clamp-ontwerp

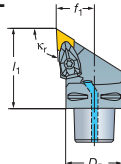
DCLNR/L

$\kappa_r 95^\circ$



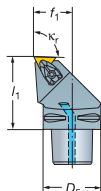
DDJNR/L

$\kappa_r 93^\circ$



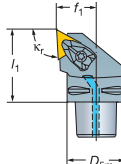
DTFNR/L

$\kappa_r 91^\circ$

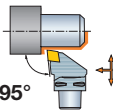
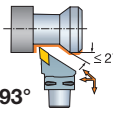
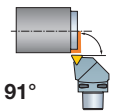
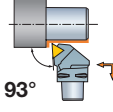


DTJNR/L

$\kappa_r 93^\circ$



Rechte uitvoering afgebeeld

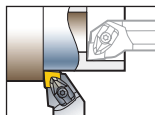
	Wissel- plaat	Afme- ting	Codenummer	Afmetingen, mm				 Nm
				D_{5m}	l_1	f_1	$r_\epsilon^{1)}$	
	 09 12 C 16 19	C4	C4-DCLNR/L -27050-09	40	50	27	0.8	9IP 1.7
		C4	C4-DCLNR/L -27050-12	40	50	27	0.8	15IP 3.9
		C5	C5-DCLNR/L -35060-12	50	60	35	0.8	
		C6	C6-DCLNR/L -45065-12	63	65	45	0.8	
		C4	C4-DCLNR/L -27055-16	40	55	27	1.2	20IP 6.4
		C5	C5-DCLNR/L -35060-16	50	60	35	1.2	
	 11 15	C4	C4-DDJNR/L -27050-11	40	50	27	0.8	9IP 1.7
		C5	C5-DDJNR/L -35060-11	50	60	35	0.8	
		C6	C6-DDJNR/L -45065-11	63	65	45	0.8	
		C4	C4-DDJNR/L -27055-15	40	55	27	0.8	15IP 3.9
		C5	C5-DDJNR/L -35060-15	50	60	35	0.8	
		C6	C6-DDJNR/L -45065-15	63	65	45	0.8	
	 16 22	C4	C4-DTFNR/L -27050-16	40	50	27	0.8	9IP 1.7
		C5	C5-DTFNR/L -35060-16	50	60	35	0.8	
		C6	C6-DTFNR/L -45065-16	63	65	45	0.8	
		C4	C4-DTFNR/L -27050-22	40	50	27	0.8	15IP 3.9
		C5	C5-DTFNR/L -35060-22	50	60	35	0.8	
		C6	C6-DTFNR/L -45065-22	63	65	45	0.8	
	 16 22	C4	C4-DTJNR/L -27050-16	40	50	27	0.8	9IP 1.7
		C5	C5-DTJNR/L -35060-16	50	60	35	0.8	
		C6	C6-DTJNR/L -45065-16	63	65	45	0.8	
		C4	C4-DTJNR/L -27050-22	40	50	27	0.8	15IP 3.9
		C5	C5-DTJNR/L -35060-22	50	60	35	0.8	
		C6	C6-DTJNR/L -45065-22	63	65	45	0.8	

¹⁾ r_ϵ = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks C4-DCLNR-27050-09

(R = Rechts, L = Links)

DRAAIEN

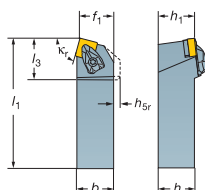


Uitwendige bewerkingen met T-MAX P, negatieve wisselplaten

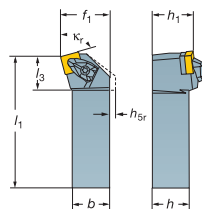
Schachtgroottes 1616 – 3232

CoroTurn® RC rigid clamp-ontwerp

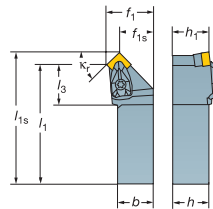
DSBNR/L

 $\kappa_r 75^\circ$ 

DSKNR/L

 $\kappa_r 75^\circ$ 

DSSNR/L

 $\kappa_r 45^\circ$ 

Rechtse uitvoering afgebeeld

	Wissel- plaat	Codenummer	Afmetingen, mm										Nm
			h	h ₁	b	l ₁	l _{1s}	l ₃	f ₁	f _{1s}	h _{5r}	r _e ¹⁾	
 75°	 S	09 DSBNR/L 1616H09	16	16	16	100	–	26.7	13	–	1.0	0.8	9IP 1.7
		2020K09	20	20	20	125	–	26.7	17.4	–	–	0.8	
		2525M09	25	25	25	150	–	26.7	22	–	–	0.8	
	S	12 DSBNR/L 2020K12	20	20	20	125	–	34.2	17	–	–	0.8	15IP 3.9
		2525M12	25	25	25	150	–	34.3	22	–	–	0.8	
		3225P12	32	32	25	170	–	34.3	22	–	–	0.8	
	S	15 DSBNR/L 2525M15	25	25	25	150	–	41.6	22	–	–	1.2	20IP 6.4
		3225P15	32	32	25	170	–	41.7	22	–	–	1.2	
		3232P15	32	32	32	170	–	41.5	27	–	–	1.2	
 75°	S	19 DSBNR/L 3232P19	32	32	32	170	–	46.4	27	–	–	1.2	20IP 6.4
		09 DSKNR/L 2020K09	20	20	20	125	–	18.2	25	–	–	0.8	9IP 1.7
		12 DSKNR/L 2020K12	20	20	20	125	–	23.6	25	–	4.5	0.8	15IP 3.9
	S	2525M12	25	25	25	150	–	23.6	32	–	–	0.8	
		3225P12	32	32	25	170	–	23.5	32	–	–	0.8	
		15 DSKNR/L 3232P15	32	32	32	170	–	28.9	40	–	–	1.2	20IP 6.4
	S	19 DSKNR/L 3232P19	32	32	32	170	–	32.1	40	–	–	1.2	20IP 6.4
 45°	S	09 DSSNR/L 1616H09	16	16	16	100	106.1	21.3	20	13.9	–	0.8	9IP 1.7
		2020K09	20	20	20	125	131.1	21.3	25	18.9	–	0.8	
		2525M09	25	25	25	150	156.1	21.3	32	25.9	–	0.8	
	S	12 DSSNR/L 2020K12	20	20	20	125	133.3	28.8	25	16.7	–	0.8	15IP 3.9
		2525M12	25	25	25	150	158.3	28.8	32	23.7	–	0.8	
		3225P12	32	32	25	170	178.3	28.8	32	23.7	–	0.8	
	S	3232P12	32	32	32	170	178.3	27.4	40	31.7	–	0.8	
		15 DSBNR/L 2525M15	25	25	25	150	160.2	34.9	32	21.8	–	1.2	20IP 6.4
		3225P15	25	32	25	170	180.2	34.9	32	21.8	–	1.2	
	S	3232P15	32	32	32	170	180.2	34.9	40	29.8	–	1.2	
		19 DSBNR/L 3232P19	32	32	32	170	182.5	35.9	40	27.5	–	1.2	20IP 6.4
	S												

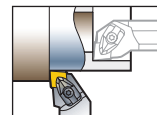
¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks DSBNR 1616H09

(R = Rechts, L = Links)

Uitwendige bewerkingen met T-MAX P, negatieve wisselplaten

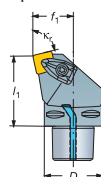
Coromant Capto groottes C4 – C6



CoroTurn® RC rigid clamp-ontwerp

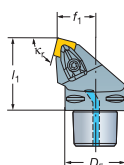
DSKNR/L

$\kappa_r 75^\circ$



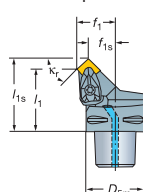
DSRNR/L

$\kappa_r 75^\circ$

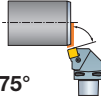
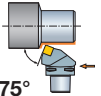
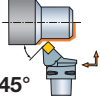


DSSNR/L

$\kappa_r 45^\circ$



Rechte uitvoering afgebeeld

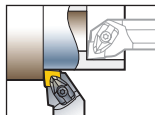
	Wissel- plaat	Afme- ting	Codenummer	Afmetingen, mm							 Nm
				D_{5m}	l_1	l_{1s}	f_1	f_{1s}	$r_e^{1)}$		
 75°	 S	12	C4	C4-DSKNR/L -27050-12	40	50	–	27	–	0.8	15IP 3.9
		C5	C5-DSKNR/L -35060-12	50	60	–	35	–	0.8		
		C6	C6-DSKNR/L -45065-12	63	65	–	45	–	0.8		
		15	C5	C5-DSKNR/L -35060-15	50	60	–	35	–	1.2	20IP 6.4
		C6	C6-DSKNR/L -45065-15	63	65	–	45	–	1.2		
		19	C5	C5-DSKNR/L -35060-19	50	60	–	35	–	1.2	20IP 6.4
C6	C6-DSKNR/L -45065-19	63	65	–	45	–	1.2				
 75°	 S	12	C4	C4-DSRNR/L -22050-12	40	50	–	22	–	0.8	15IP 3.9
		C5	C5-DSRNR/L -27060-12	50	60	–	27	–	0.8		
		C6	C6-DSRNR/L -35065-12	63	65	–	35	–	0.8		
		15	C5	C5-DSRNR/L -27060-15	50	60	–	27	–	1.2	20IP 6.4
		C6	C6-DSRNR/L -35065-15	63	65	–	35	–	1.2		
		19	C5	C5-DSRNR/L -27060-19	50	60	–	27	–	1.2	20IP 6.4
C6	C6-DSRNR/L -35065-19	63	65	–	35	–	1.2				
 45°	 S	12	C4	C4-DSSNR/L -27042-12	40	42	50.3	27	18.7	0.8	15IP 3.9
		C5	C5-DSSNR/L -35052-12	50	52	60.3	35	26.7	0.8		
		C6	C6-DSSNR/L -45056-12	63	56	64.3	45	36.7	0.8		
		15	C4	C4-DSSNR/L -27045-15	40	45	55.2	27	16.8	1.2	20IP 6.4
		C5	C5-DSSNR/L -35050-15	50	50	60.2	35	24.8	1.2		
		C6	C6-DSSNR/L -45054-15	63	54	64.2	45	34.8	1.2		
19	C5	C5-DSSNR/L -35048-19	50	48	60.5	35	24.8	1.2			
C6	C6-DSSNR/L -45052-19	63	52	64.5	45	34.8	1.2				

¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks C4-DSKNR-27050-12

(R = Rechts, L = Links)

DRAAIEN

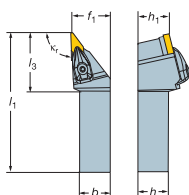


Uitwendige bewerkingen met T-MAX P, negatieve wisselplaten

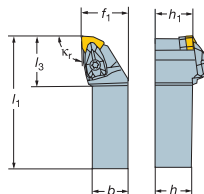
Schachtgroottes 1616 – 3225

CoroTurn® RC rigid clamp-ontwerp

DVJNR/L

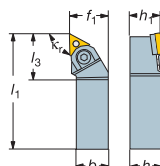
 $\kappa_r 93^\circ$


DWLNR/L

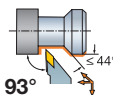
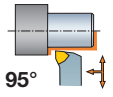
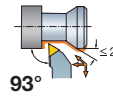
 $\kappa_r 95^\circ$


T-Max P vingerwigtype

MTJNR/L

 $\kappa_r 93^\circ$


Rechtse uitvoering afgebeeld

	Wissel- plaat	Codenummer	Afmetingen, mm							 Nm
			h	h_1	b	l_1	l_3	f_1	$r_e^{1)}$	
 93°	 16 V	DVJNR/L 2020K16	20	20	20	125	46.6	25	0.8	15IP 3.0
		2525M16	25	25	25	150	46.6	32	0.8	
		3225P16	32	32	25	170	46.6	32	0.8	
		3232P16	32	32	32	170	46.6	40	0.8	
 95°	 06 W 08	DWLNR/L 1616H06	16	16	16	100	26.4	20	0.8	9IP 1.7
		2020K06	20	20	20	125	27.1	25	0.8	
		2525M06	25	25	25	150	27.1	32	0.8	
		3225M06	32	32	25	150	27.1	32	0.8	
		DWLNR/L 2020K08	20	20	20	125	34.3	25	0.8	15IP 3.9
		2525M08	25	25	25	150	35.0	32	0.8	
		3225P08	32	32	32	170	35.0	32	0.8	
 93°	 16 T 22	MTJNR/L 2020K16M1	20	20	20	125	30.8	25	0.8	– – 2.5 mm
		2525M16M1	25	25	25	150	30.8	32	0.8	
		3225P16M1	32	32	25	170	30.8	32	0.8	
		MTJNR/L 2525M22M1	25	25	25	150	34.8	32	0.8	– – 3.0 mm
		3225P22M1	32	32	25	170	34.8	32	0.8	

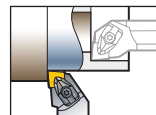
1) r_e = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks DVJNR 2020K16

(R = Rechts, L = Links)

Uitwendige bewerkingen met T-MAX P, negatieve wisselplaten

Coromant Capto groottes C4 – C6

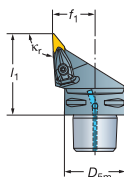


CoroTurn® RC rigid clamp-ontwerp

T-Max P vingerwigtype

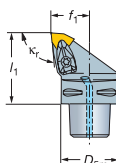
DVJNR/L

$\kappa_r 93^\circ$



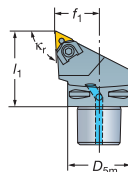
DWLNR/L

$\kappa_r 95^\circ$

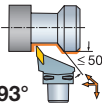
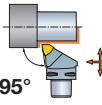
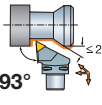


MTJNR/L

$\kappa_r 93^\circ$



Rechtse uitvoering afgebeeld

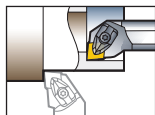
	Wissel- plaat	Afme- ting	Codenummer	Afmetingen, mm				 Nm
				D_{5m}	l_1	f_1	$r_c^{1)}$	
 93°	 16 V	C4	C4-DVJNR/L -27062-16	40	62	27	0.8	15IP 3.0
		C5	C5-DVJNR/L -35065-16	50	65	35	0.8	
		C6	C6-DVJNR/L -45065-16	63	65	45	0.8	
 95°	 06 W 08	C4	C4-DWLNR/L-27050-06	40	50	27	0.8	9IP 1.7
		C5	C5-DWLNR/L-35060-06	50	60	35	0.8	
		C6	C6-DWLNR/L-45065-06	63	65	45	0.8	
		C4	C4-DWLNR/L-27050-08	40	50	27	0.8	15IP 3.9
		C5	C5-DWLNR/L-35060-08	50	60	35	0.8	
		C6	C6-DWLNR/L-45065-08	63	65	45	0.8	
 93°	 16 T	C4	C4-MTJNR/L -27050-16	40	50	27	0.8	2.5 mm
		C5	C5-MTJNR/L -35060-16	50	60	35	0.8	

¹⁾ r_c = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks C4-DVJNR-27062-16

(R = Rechts, L = Links)

DRAAIEN



Inwendige bewerkingen met T-MAX P, negatieve wisselplaten

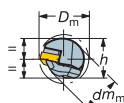
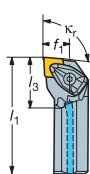
Diameter baar 25 – 40 mm

CoroTurn® RC rigid clamp-ontwerp

Cilindrisch met platte vlakken

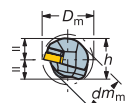
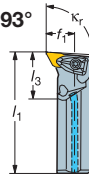
DCLNR/L

$K_r 95^\circ$



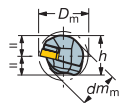
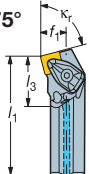
DDUNR/L

$K_r 93^\circ$



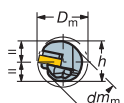
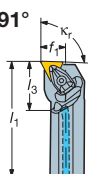
DSKNR/L

$K_r 75^\circ$



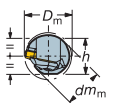
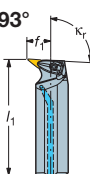
DTFNR/L

$K_r 91^\circ$



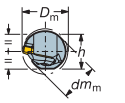
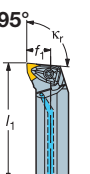
DVUNR/L

$K_r 93^\circ$



DWLNRL

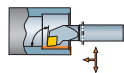
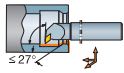
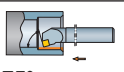
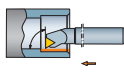
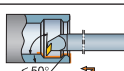
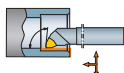
$K_r 95^\circ$



Met inwendige koelmiddeltoevoer

Max. uitsteeklengte 4 x dm_m

Rechtse uitvoering afgebeeld

	Wisselplaat	Codenummer	Afmetingen, mm				l_1	l_3	$r_e^{1)}$	 Nm
			dm_m	$D_{m \min.}$	f_1	h				
 95°	 C	A25T- DCLNR/L09	25	32	17	23	300	31	0.8	9IP 1.7
		A25T- DCLNR/L12	25	32	17	23	300	31	0.8	15IP 3.9
		A32T- DCLNR/L12	32	40	22	30	300	30	0.8	
		A40T- DCLNR/L12	40	50	27	37	300	32	0.8	
 93°	 D	A25T- DDUNR/L11	25	32	17	23	300	28	0.8	9IP 1.7
		A32T- DDUNR/L11	32	40	22	30	300	30	0.8	15IP 3.9
		A40T- DDUNR/L15	40	50	27	37	300	36	0.8	
 75°	 S	A25T- DSKNR/L09	25	32	17	23	300	30	0.8	9IP 1.7
		A25T- DSKNR/L12	25	32	17	23	300	30	0.8	15IP 3.9
		A32T- DSKNR/L12	32	40	22	30	300	33	0.8	
		A40T- DSKNR/L12	40	50	27	37	300	34	0.8	
 91°	 T	A25T- DTFNR/L16	25	32	17	23	300	32	0.8	9IP 1.7
		A32T- DTFNR/L16	32	40	22	30	300	33	0.8	15IP 3.9
		A40T- DTFNR/L16	40	50	27	37	300	36	0.8	
		A40T- DTFNR/L22	40	50	27	37	300	36	0.8	
 93°	 V	A40T-DVUNR/L16	40	50	27	37	300	36	0.8	15IP 3.0
 95°	 W	A25T-DWLNRL/L06	25	32	17	23	300	31	0.8	9IP 1.7
		A32T-DWLNRL/L06	32	40	22	30	300	33	0.8	
		A40T-DWLNRL/L06	40	50	27	37	300	36	0.8	
		A25T-DWLNRL/L08	25	33	17	23	300	31	0.8	15IP 3.9
		A32T-DWLNRL/L08	32	40	22	30	300	33	0.8	
		A40T-DWLNRL/L08	40	50	27	37	300	36	0.8	

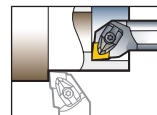
¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks A25T-DCLNR 09

(R = Rechts, L = Links)

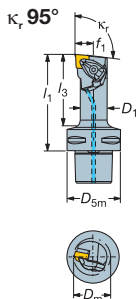
Inwendige bewerkingen met T-MAX P, negatieve wisselplaten

Coromant Capto groottes C4 – C6

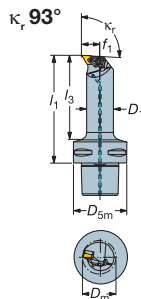


CoroTurn® RC rigid clamp-ontwerp

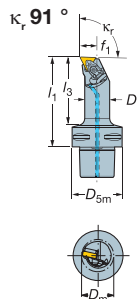
DCLNR/L



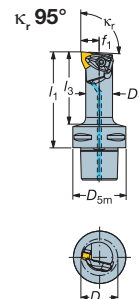
DDUNR/L



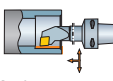
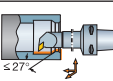
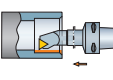
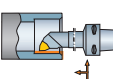
DTFNR/L



DWLNR/L



Rechte uitvoering afgebeeld

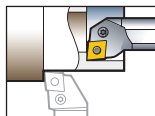
	Wissel- plaat	Afme- ting	Codenummer	Afmetingen, mm								Nm
				D_m min.	D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$r_e^{1)}$		
 95°	 C	09	C4	C4-DCLNR/L -13080-09	25	20	40	13	80	57	0.8	9IP 1.7
			C5	C5-DCLNR/L -13080-09	25	20	50	13	80	56	0.8	
		12	C4	C4-DCLNR/L -17090-12	32	25	40	17	90	68	0.8	15IP 3.9
			C5	C5-DCLNR/L -17090-12	32	25	50	17	90	66	0.8	
			C6	C6-DCLNR/L -17100-12	32	25	63	17	100	72	0.8	
		16	C6	C6-DCLNR/L -27140-16	50	40	63	27	140	114	1.2	20IP 6.4
 93°	 D	11	C4	C4-DDUNR/L -17090-11	32	25	40	17	90	68	0.8	9IP 1.7
			C5	C5-DDUNR/L -17090-11	32	25	50	17	90	66	0.8	
		15	C4	C4-DDUNR/L -27080-15	50	39.7	40	27	80	59	0.8	15IP 3.9
			C5	C5-DDUNR/L -27140-15	50	40	50	27	140	118	0.8	
			C6	C6-DDUNR/L -27140-15	50	40	63	27	140	114	0.8	
 91°	 T	16	C4	C4-DTFNR/L -17090-16	32	25	40	17	90	68	0.8	9IP 1.7
			C5	C5-DTFNR/L -17090-16	32	25	50	17	90	66	0.8	
 95°	 W	06	C4	C4-DWLNR/L -13075-06	27	20	40	13	75	52	0.8	9IP 1.7
		08	C4	C4-DWLNR/L -17090-08	33	25	40	17	90	68	0.8	15IP 3.9
			C5	C5-DWLNR/L -17090-08	33	25	50	17	90	66	0.8	

¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks C4-DCLNR-13080-09

(R = Rechts, L = Links)

DRAAIEN



Inwendige bewerkingen met T-MAX P, negatieve wisselplaten

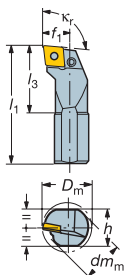
Diameter baar 16 – 40 mm

T-MAX P kantelpentype

Cilindrisch met platte vlakken

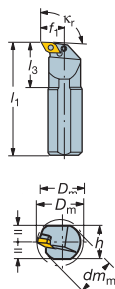
PCLNR/L

$\kappa_r 95^\circ$



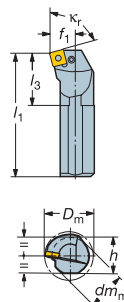
PDUNR/L

$\kappa_r 93^\circ$



PSKNR/L

$\kappa_r 75^\circ$



Max. uitsteeklengte 4 x dm_m

Rechtse uitvoering afgebeeld

	Wissel- plaat	Codenummer	Afmetingen, mm						
			dm_m	D_m min.	f_1	h	l_1	l_3	$r_\epsilon^{1)}$
 95°	 C	S16R-PCLNR/L 09	16	20	11	15	200	26	0.8
		S20S-PCLNR/L 09	20	25	13	18	250	29	0.8
		S25T-PCLNR/L 09	25	32	17	23	300	33	0.8
		S25T-PCLNR/L 12	25	32	17	23	300	37	0.8
		S32U-PCLNR/L 12	32	40	22	30	350	40	0.8
		S40V-PCLNR/L 12	40	50	27	37	400	56	0.8
 93°	 D	S25T-PDUNR/L 11	25	32	17	23	300	35	0.8
		S32U-PDUNR/L 11	32	40	22	30	350	40	0.8
		S40V-PDUNR/L 15	40	50	27	37	400	56	0.8
 75°	 S	S25T-PSKNR/L 12	25	32	17	23	300	36.8	0.8
		S32U-PSKNR/L 12	32	40	22	30	350	37.8	0.8
		S40V-PSKNR/L 12	40	50	27	37	400	49.8	0.8

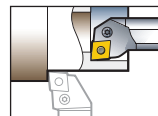
¹⁾ r_ϵ = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks S16R-PCLNR 09

(R = Rechts, L = Links)

Inwendige bewerkingen met T-MAX P, negatieve wisselplaten

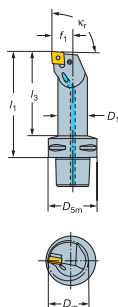
Coromant Capto groottes C4 – C6



T-MAX P kantelpentype

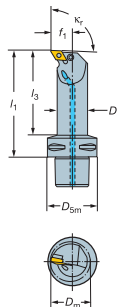
PCLNR/L

$\kappa_r 95^\circ$



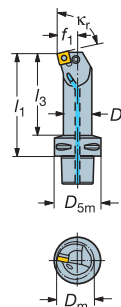
PDUNR/L

$\kappa_r 93^\circ$

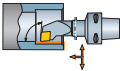
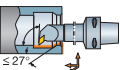
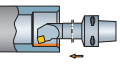
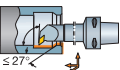
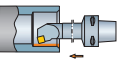
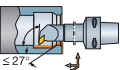
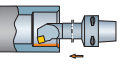


PSKNR/L

$\kappa_r 75^\circ$



Rechtse uitvoering afgebeeld

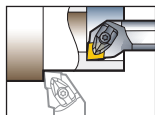
 95°	Wissel- plaat	Afme- ting	Codenummer	Afmetingen, mm								
				D_m min.	D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$r_\epsilon^{1)}$		
 93°	 75°	09 C	C4	C4-PCLNR/L -13080-09	25	20	40	13	80	58	0.8	
			C5	C5-PCLNR/L -13080-09	25	20	50	13	80	56	0.8	
		12	C4	C4-PCLNR/L -17090-12	32	25	40	17	90	69	0.8	
				-22110-12	40	32	40	22	110	89	0.8	
				-27080-12	50	40	40	27	80	60	0.8	
				-27120-12	50	40	40	27	120	100	0.8	
	16	C5	C5-PCLNR/L -17090-12	32	25	50	17	90	67	0.8		
			-22110-12	40	32	50	22	110	88	0.8		
			-27140-12	50	40	50	27	140	119	0.8		
		C6	C6-PCLNR/L -17100-12	32	25	63	17	100	73	0.8		
			-22110-12	40	32	63	22	110	84	0.8		
		C6	C6-PCLNR/L -27140-16	50	40	63	27	140	115	1.2		
 93°	 75°	11 D	C4	C4-PDUNR/L -17090-11	32	25	40	17	90	69	0.8	
				-22110-11	40	32	40	22	110	89	0.8	
		15	C5	C5-PDUNR/L -17090-11	32	25	50	17	90	67	0.8	
				-22110-11	40	32	50	22	110	88	0.8	
			C6	C6-PDUNR/L -17100-11	32	25	63	17	100	74	0.8	
			C4	C4-PDUNR/L -27080-15	50	40	40	27	80	60	0.8	
		-27120-15	50	40	40	27	120	100	0.8			
		C5	C5-PDUNR/L -27140-15	50	40	50	27	140	119	0.8		
		C6	C6-PDUNR/L -22110-15	40	32	63	22	110	84	0.8		
			-27140-15	50	40	63	27	140	115	0.8		
	 93°	 75°	12 S	C4	C4-PSKNR -17090-12	32	25	40	17	90	89	0.8
				C5	C5-PSKNR -17090-12	32	25	50	17	90	67	0.8
15				-22110-12	40	32	50	22	110	88	0.8	
				-27140-12	50	40	50	27	140	119	0.8	
			C6	C6-PSKNR -22110-12	40	32	63	22	110	84	0.8	
					-27140-15	50	40	63	27	140	115	0.8

¹⁾ r_ϵ = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: **2 stuks C4-PCLNR-13080-09**

(R = Rechts, L = Links)

DRAAIEN

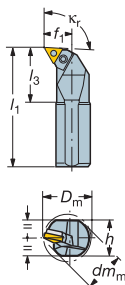


Inwendige bewerkingen met T-MAX P, negatieve wisselplaten

Diameter baar 20 – 40 mm

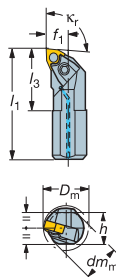
T-MAX P vingerwigtype
Cilindrisch met platte vlakken

PTFNR/L
 $\kappa_r 91^\circ$



T-MAX P vingerwigtype
Met inwendige koelmiddeltoevoer

MWLNRL
 $\kappa_r 95^\circ$



Max. uitsteeklengte 4 x dm_m

Rechtse uitvoering afgebeeld

	Wissel- plaat	Codenummer	Afmetingen, mm						
			dm_m	D_m min.	f_1	h	l_1	l_3	$r_s^{1)}$
 91°	 16 T	S25T-PTFNR/L16-W	25	32	17	23	300	36.8	0.8
		S32U-PTFNR/L16-W	32	40	22	30	350	45.0	0.8
 95°	 06 W 08	Inwendige koelvloeistofoevoer							
		A20S-MWLNRL/L 06	20	25	13	18	250	32.3	0.8
		A25T-MWLNRL/L 06	25	32	17	23	300	31.7	0.8
		A32U-MWLNRL/L 06	32	40	22	30	350	40.0	0.8
		A25T-MWLNRL/L 08	25	32	17	23	300	39.9	0.8
		A32U-MWLNRL/L 08	32	40	22	30	350	40.0	0.8
		A40V-MWLNRL/L 08	40	50	27	37	400	56.0	0.8

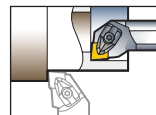
¹⁾ r_s = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks S25T-PTFNR16-W

(R = Rechts, L = Links)

Inwendige bewerkingen met T-MAX P, negatieve wisselplaten

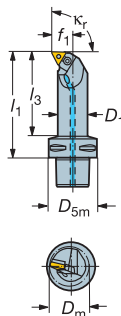
Coromant Capto groottes C4 – C6



T-MAX P
vingerwigtype

PTFNR/L

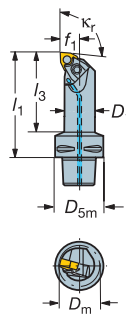
$\kappa_r 91^\circ$



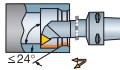
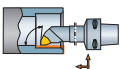
T-MAX P
vingerwigtype

MWLN/L

$\kappa_r 95^\circ$



Rechte uitvoering afgebeeld

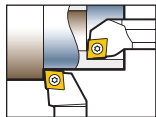
 91°	Wissel- plaat	Afme- ting	Codenummer	Afmetingen, mm						
				D_m min.	D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$r_\epsilon^{1)}$
 95°	16  T	C4	C4-PTFNR/L -17090-16W	32	25	40	17	90	75	0.8
			-22110-16W	40	32	40	22	110	69	0.8
			-27120-16W	50	40	40	27	120	89	0.8
		C5	C5-PTFNR/L -17090-16W	32	25	50	17	90	67	0.8
			-22110-16W	40	32	50	22	110	88	0.8
			-27140-16W	50	40	50	27	140	119	0.8
	22	C6	C6-PTFNR/L -22110-16W	40	32	63	22	110	84	0.8
			-27140-16W	50	40	63	27	140	115	0.8
		C4	C4-PTFNR -27120-22W	50	40	40	27	120	100	0.8
		C5	C5-PTFNR/L -27140-22W	50	40	50	27	140	119	0.8
		C6	C6-PTFNR/L -27140-22W	50	40	63	27	140	115	0.8
		06  W	C4	C4-MWLN/L -13075-06	25	20	40	13	75	53
-17090-06M1	32			25	40	17	90	69	0.8	
C4	C4-MWLN/L -17090-08		32	25	40	17	90	69	0.8	
	-22110-08		40	32	40	22	110	89	0.8	
	-27120-08		50	40	40	27	120	100	0.8	
C5	C5-MWLN/L -17090-08		32	25	50	17	90	67	0.8	
	-22110-08		40	32	50	22	110	88	0.8	
	-27140-08		50	40	50	27	140	119	0.8	

¹⁾ r_ϵ = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks C4-PTFNR-17090-16W

(R = Rechts, L = Links)

DRAAIEN



NADRAAIEN VAN STAAL

Laaggelegeerd staal, HB 180

ISO/
ANSI

P

F

CoroTurn® 107

Enkel
zijdig

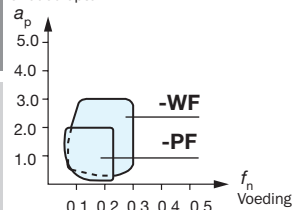
CCMT 09 T3 04-WF

 $a_p = 0,3 - 3,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,07 - 0,3 \text{ mm/omw}$

CCMT 09 T3 04-PF

 $a_p = 0,1 - 2,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,06 - 0,23 \text{ mm/omw}$

Snediediepte



-WF – voor productief nadraaien

Bewerkingen: draaien en vlakken**Voordelen:** dubbele voeding met dezelfde oppervlaktekwaliteit of een tweemaal zo hoge oppervlaktewaarde bij dezelfde voeding. Ideaal als een goede oppervlaktekwaliteit een prioriteit is.**Werkstukken:** stabielere aandrijfassen, assen, naven en tandwielen wanneer een goede oppervlaktewaarde een prioriteit is

-PF

Bewerkingen: draaien, vlakken, profiel draaien en trekkend vlakken**Werkstukken:** aandrijfassen, assen, naven en tandwielen**Voordelen:** lichte snijwerking en positieve geometrie resulteren in lage snijkrachten voor slanke werkstukken, werkstukken met dunne wanden en niet stabiel opgespannen werkstukken

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte smeedhuid.

HOGE VOEDING



-WF / GC4215

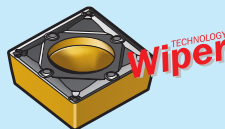
NORMALE VOEDING



-PF / GC4215

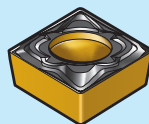
Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDENAlgemene
bewerkingen.

HOGE VOEDING



-WF / GC4215

NORMALE VOEDING



-PF / GC4215

MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

- Onderbroken bewerking.
- Lage snijsnelheid.
- Zware smeedhuid.

HOGE VOEDING



-WF / GC4215

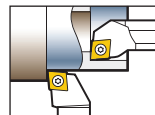
NORMALE VOEDING



-PF / GC4225

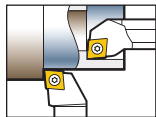
ISO/
ANSI**P F****NADRAAIEN VAN STAAL**

Wisselplaten met een positieve basisvorm



CODENUMMER				SNIJGEGEVENS, CMC 02.1 / HB 180							
								Snedediepte Voeding		Snijsnelheid v_c (m/min)	
Enkelzijdig			r_e					a_p mm	f_n mm/omw	GC4215	GC4225
	CCMT	06 02 04-WF	☆	★	☆			0.8 (0.3-2)	0.12 (0.05-0.3)	540	
		06 02 08-WF	☆	★	☆			0.8 (0.3-2)	0.15 (0.09-0.35)	515	
		09 T3 04-WF	☆	★	☆			1 (0.3-3)	0.2 (0.07-0.3)	475	
		09 T3 08-WF	☆	★	☆			1 (0.3-3)	0.25 (0.12-0.5)	445	
	DCMX	07 02 04-WF	☆	★	☆			0.7 (0.3-2)	0.12 (0.05-0.25)	540	
		07 02 08-WF	☆	★	☆			0.7 (0.3-2)	0.15 (0.09-0.35)	515	
		11 T3 04-WF	☆	★	☆			1 (0.3-3)	0.2 (0.07-0.3)	475	
		11 T3 08-WF	☆	★	☆			1 (0.3-3)	0.25 (0.12-0.4)	445	
	TCMX	09 02 04-WF	☆	★	☆			0.7 (0.3-2)	0.12 (0.05-0.3)	540	
		11 03 04-WF	☆	★	☆			1 (0.3-2.5)	0.2 (0.07-0.3)	475	
		11 03 08-WF	☆	★	☆			1 (0.3-2.5)	0.25 (0.12-0.4)	445	
		16 T3 08-WF	☆	★	☆			1.2 (0.3-3.5)	0.25 (0.12-0.5)	445	
	CCMT	06 02 02-PF				★		0.3 (0.06-1.7)	0.06 (0.03-0.11)		480
		06 02 04-PF	☆	★				0.3 (0.1-1.7)	0.08 (0.05-0.17)	570	
		09 T3 02-PF				★		0.35 (0.08-2)	0.08 (0.04-0.15)		470
		09 T3 04-PF	☆	★		☆		0.35 (0.11-2)	0.11 (0.06-0.23)	545	450
		09 T3 08-PF	☆	★		☆		0.35 (0.15-2)	0.15 (0.08-0.3)	515	425
	DCMT	07 02 02-PF				★		0.26 (0.06-1.5)	0.06 (0.03-0.11)		480
		07 02 04-PF	☆	★		☆		0.26 (0.08-1.5)	0.08 (0.05-0.17)	570	470
		11 T3 02-PF				★		0.35 (0.08-2)	0.08 (0.04-0.15)		470
		11 T3 04-PF	☆	★		☆		0.35 (0.11-2)	0.11 (0.06-0.23)	545	450
		11 T3 08-PF	☆	★		☆		0.35 (0.15-2)	0.15 (0.08-0.3)	515	425
	SCMT	09 T3 04-PF	☆	★		☆		0.35 (0.11-2)	0.11 (0.06-0.23)	545	450
		09 T3 08-PF	☆	★		☆		0.35 (0.15-2)	0.15 (0.08-0.3)	515	425
	TCMT	09 02 02-PF				★		0.3 (0.06-1.7)	0.06 (0.03-0.13)		480
		09 02 04-PF	☆	★		☆		0.3 (0.1-1.7)	0.1 (0.05-0.19)	550	460
		11 03 02-PF				★		0.3 (0.06-1.7)	0.06 (0.03-0.13)		480
		11 03 04-PF	☆	★		☆		0.3 (0.1-1.7)	0.1 (0.05-0.19)	550	460
		11 03 08-PF	☆	★		☆		0.3 (0.13-1.7)	0.13 (0.07-0.26)	530	440
		16 T3 04-PF	☆	★		☆		0.35 (0.11-2)	0.11 (0.06-0.23)	545	450
	VBMT	11 03 02-PF				★		0.3 (0.06-1.7)	0.06 (0.03-0.13)		480
		11 03 04-PF	☆	★		☆		0.3 (0.1-1.7)	0.1 (0.05-0.19)	550	460
		11 03 08-PF	☆	★		☆		0.3 (0.13-1.7)	0.13 (0.07-0.26)	530	440
		11 03 12-PF	☆	★				0.3 (0.3-1.7)	0.15 (0.08-0.31)	515	
		16 04 04-PF	☆	★		☆		0.32 (0.1-1.8)	0.1 (0.05-0.2)	550	460
		16 04 08-PF	☆	★		☆		0.32 (0.14-1.8)	0.14 (0.07-0.27)	525	430
		16 04 12-PF	☆	★				0.32 (0.14-1.8)	0.16 (0.09-0.32)	505	

DRAAIEN



MIDDELMATIG DRAAIEN VAN STAAL

Laaggelegeerd staal, HB 180

ISO/
ANSI

P

M

CoroTurn® 107

Enkel
zijdig

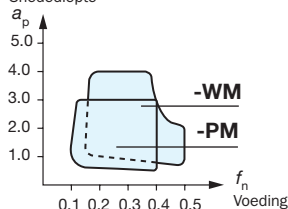
CCMT 09 T3 08-WM

 $a_p = 0,7 - 4,0$ mm $f_n = 0,15 - 0,5$ mm/omw

CCMT 09 T3 08-PM

 $a_p = 0,5 - 3,0$ mm $f_n = 0,1 - 0,3$ mm/omw

Snedediepte

 a_p **-WM – voor productief middelmatig draaien****Bewerkingen:** draaien en vlakken**Werkstukken:** vaste assen, aandrijfassen, naven, tandwielen, enz.**Voordelen:** dubbele voeding met dezelfde oppervlaktekwaliteit of een tweemaal zo hoge oppervlaktewaarde bij dezelfde voeding. Ideaal als een goede oppervlaktekwaliteit een prioriteit is.**-PM****Bewerkingen:** draaien, vlakken en profieldraaien**Werkstukken:** aandrijfassen, assen, naven, tandwielen, enz.**Voordelen:** universeel en betrouwbaar met probleemloze bewerking

GOEDE OMSTANDIGHEDEN

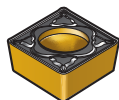


- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte smeedhuid.

HOGE VOEDING

**-WM / GC4215**

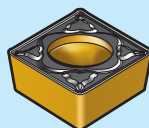
NORMALE VOEDING

**-PM / GC4215**Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDENAlgemene
bewerkingen.

HOGE VOEDING

**-WM / GC4215**

NORMALE VOEDING

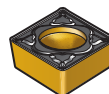
**-PM / GC4225**MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

- Onderbroken bewerking.
- Lage snijsnelheid.
- Zware smeedhuid

HOGE VOEDING

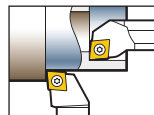
**-WM / GC4225**

NORMALE VOEDING

**-PM / GC4235**

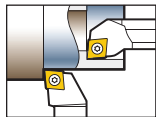
ISO/
ANSI**P M****MIDDELMATIG DRAAIEN VAN STAAL**

Wisselplaten met een positieve basisvorm



CODENUMMER							SNIJGEGEVENS, CMC 02.1 / HB 180					
						Snijsnelheid v_c (m/min)						
		GC4215	GC4215	GC4225	GC4225	GC4235			GC4215	GC4225	GC4235	
Enkelzijdig	 r_ϵ						Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw				
	CCMT 06 02 08-WM		★		☆		1.2 (0.5-2.5)	0.2 (0.1-0.4)	475	395		
	CCMT 09 T3 04-WM	☆	★		☆		1.5 (0.5-4)	0.25 (0.12-0.4)	445	365		
	09 T3 08-WM	☆	★		☆		1.5 (0.7-4)	0.3 (0.15-0.5)	415	345		
	 Wiper	DCMX 11 T3 04-WM	☆	★		☆		1.5 (0.5-4)	0.25 (0.12-0.4)	445	365	
		11 T3 08-WM	☆	★		☆		1.5 (0.5-4)	0.3 (0.15-0.5)	415	345	
		TCMX 11 03 04-WM	☆	★				1.2 (0.5-3)	0.25 (0.12-0.35)	445		
	11 03 08-WM	☆	★		☆		1.2 (0.5-3)	0.3 (0.15-0.5)	415	345		
	16 T3 08-WM	☆	★		☆		1.5 (0.5-4)	0.3 (0.15-0.5)	415	345		
		CCMT 06 02 04-PM	☆	★				0.64 (0.2-2.4)	0.11 (0.06-0.17)	545		
		06 02 08-PM	☆	★				0.64 (0.4-2.4)	0.15 (0.08-0.23)	515		
		09 T3 04-PM	☆		★	☆		0.64 (0.25-3)	0.15 (0.08-0.23)	515	425	265
09 T3 08-PM		☆		★	☆		0.8 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	475	395	240	
	DCMT 07 02 04-PM	☆		★	☆		0.6 (0.19-2.3)	0.11 (0.06-0.17)	545	450	295	
	07 02 08-PM	☆		★	☆		0.6 (0.38-2.3)	0.15 (0.08-0.23)	515	425	265	
	11 T3 04-PM	☆		★	☆		0.8 (0.25-3)	0.15 (0.08-0.23)	515	425	265	
	11 T3 08-PM	☆		★	☆		0.8 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	475	395	240	
	11 T3 12-PM	☆		★	☆		0.8 (0.6-3)	0.24 (0.12-0.36)	450	370	225	
		SCMT 09 T3 04-PM	☆		★	☆		0.8 (0.25-3)	0.15 (0.08-0.23)	515	425	265
09 T3 08-PM		☆		★	☆		0.8 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	475	395	240	
		TCMT 09 02 04-PM	☆		★	☆		0.6 (0.19-2.3)	0.11 (0.06-0.17)	545	450	295
	09 02 08-PM	☆		★	☆		0.6 (0.38-2.3)	0.15 (0.08-0.23)	515	425	265	
	11 03 04-PM	☆		★	☆		0.67 (0.21-2.5)	0.13 (0.06-0.19)	530	440	280	
	11 03 08-PM	☆		★	☆		0.67 (0.42-2.5)	0.17 (0.09-0.26)	500	410	255	
	11 03 12-PM			★			0.67 (0.5-2.5)	0.2 (0.1-0.31)		395		
	16 T3 04-PM	☆		★	☆		0.8 (0.25-3)	0.15 (0.08-0.23)	515	425	265	
	16 T3 08-PM	☆		★	☆		0.8 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	475	395	240	
	16 T3 12-PM	☆		★	☆		0.8 (0.6-3)	0.24 (0.12-0.36)	450	370	225	
	VBMT 16 04 04-PM	☆		★	☆		0.72 (0.23-2.7)	0.14 (0.07-0.2)	525	430	270	
	16 04 08-PM	☆		★	☆		0.72 (0.45-2.7)	0.18 (0.09-0.27)	490	405	250	
	16 04 12-PM	☆		★	☆		0.72 (0.54-2.7)	0.22 (0.11-0.32)	465	385	235	
	RCMT 08 03 M0	☆		★	☆		2 (0.8-3.2)	0.4 (0.08-0.8)	475	395	240	
	10 T3 M0	☆		★	☆		2.5 (1-4)	0.5 (0.1-1)	445	365	225	
	12 04 M0	☆		★	☆		3 (1.2-4.8)	0.6 (0.12-1.2)	415	345	210	

DRAAIEN



VOORDRAAIEN VAN STAAL

Laaggelegeerd staal, HB 180

ISO/
ANSI**P****R**

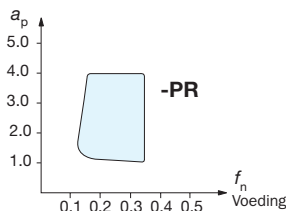
CoroTurn® 107

Enkel
zijdig

CCMT 09 T3 08-PR

 $a_p = 1,0 - 4,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,12 - 0,35 \text{ mm/omw}$ **-PR****Bewerkingen:** draaien, vlakken en profiel draaien**Werkstukken:** aandrijfassen, assen, naven, tandwielen, enz.**Voordelen:** universele en positieve geometrie resulteren in goede voorbewerkingen met een goede balans tussen hoge verspaande volumes en een minimale neiging tot trillen

Snedediepte

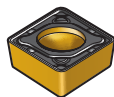


GOEDE OMSTANDIGHEDEN

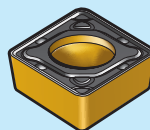


- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte smeedhuid.

NORMALE VOEDING

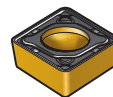
**-PR / GC4215**Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDENAlgemene
bewerkingen.

NORMALE VOEDING

**-PR / GC4225**MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

- Onderbroken bewerking.
- Lage snijsnelheid.
- Zware smeedhuid

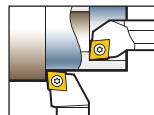
NORMALE VOEDING

**-PR / GC4235**

DRAAIEN

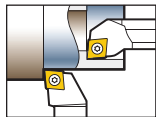
ISO/
ANSI**P R****VOORDRAAIEN VAN STAAL**

Wisselplaten met een positieve basisvorm



CODENUMMER		 GC4215	 GC4225	 GC4235	SNIJGEGEVENS, CMC 02.1 / HB 180		Snijsnelheid v_c (m/min)		
Enkelzijdig	 r_e				Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC4215	GC4225	GC4235
	CCMT 06 02 08-PR	☆	★	★	1.6 (0.8-3.2)	0.19 (0.09-0.26)	485		245
	09 T3 08-PR	☆	★	☆	2 (1-4)	0.25 (0.12-0.35)	445	365	225
	09 T3 12-PR		★	☆	2 (1.2-4)	0.3 (0.14-0.42)		345	210
	DCMT 11 T3 08-PR	☆	★	☆	2 (1-4)	0.25 (0.12-0.35)	445	365	225
	11 T3 12-PR	☆	★	☆	2 (1.2-4)	0.3 (0.14-0.42)	415	345	210
	SCMT 09 T3 08-PR	☆	★	☆	2 (1-4)	0.25 (0.12-0.35)	445	365	225
	09 T3 12-PR		★	☆	2 (1.2-4)	0.3 (0.14-0.42)		345	210
	TCMT 11 03 08-PR	☆	★	☆	1.5 (0.75-3)	0.21 (0.1-0.3)	470	390	235
	11 03 12-PR		★		1.5 (0.9-3)	0.26 (0.12-0.36)		360	
	16 T3 08-PR	☆	★	☆	2 (1-4)	0.25 (0.12-0.35)	445	365	225
	16 T3 12-PR	☆	★	☆	2 (1.2-4)	0.3 (0.14-0.42)	415	345	210
	VBMT 16 04 08-PR	☆	★	☆	1.8 (0.9-3.6)	0.23 (0.11-0.32)	455	380	230
	16 04 12-PR	☆	★	☆	1.8 (1.1-3.6)	0.27 (0.13-0.38)	435	360	215

DRAAIEN



NADRAAIEN VAN ROESTVASTSTAAL

Roestvaststaal, austenietisch, HB 180

ISO/
ANSI

M

F

CoroTurn® 107

Enkelzijdig

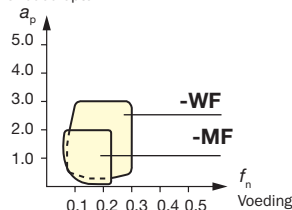
CCMT 09 T3 04-WF

 $a_p = 0,3 - 3,0$ mm $f_n = 0,07 - 0,3$ mm/omw

CCMT 09 T3 04-MF

 $a_p = 0,11 - 2,0$ mm $f_n = 0,06 - 0,23$ mm/omw

Sneddiepte

**-WF – voor productief nadraaien****Bewerkingen:** draaien en vlakken**Werkstukken:** stabielere aandrijfassen, assen, naven en tandwielen wanneer een goede oppervlaktewaarde een prioriteit is**Voordelen:** dubbele voeding met dezelfde oppervlaktekwaliteit of een tweemaal zo hoge oppervlaktewaarde bij dezelfde voeding. Ideaal als een goede oppervlaktekwaliteit een prioriteit is.**-MF****Bewerkingen:** draaien, vlakken en profieldraaien**Werkstukken:** algemene werkstukken van roestvaststaal**Voordelen:** lichte snijwerking en positieve geometrie resulteren in lage snijkrachten voor slanke werkstukken, werkstukken met dunne wanden en niet stabiel opgespannen werkstukken.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte giet-/smeedhuid.

HOGE VOEDING

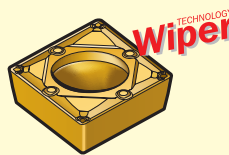
**-WF / GC2015**

NORMALE VOEDING

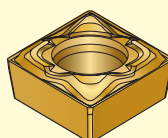
**-MF / GC2015**Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDEN

Algemene bewerkingen.

HOGE VOEDING

**-WF / GC2015**

NORMALE VOEDING

**-MF / GC2015**MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

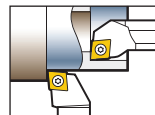
- Onderbroken bewerking.
- Lage snijsnelheden.
- Zware giet- of smeedhuid.

NORMALE VOEDING

**-MF / GC2025**

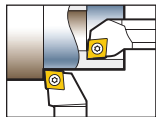
ISO/
ANSI**M F****NADRAAIEN VAN ROESTVASTSTAAL**

Wisselplaten met een positieve basisvorm



CODENUMMER		GC2015 GC2015 GC2025			SNIJGEGEVENEN, CMC 05.21 / HB 180			
							Snijsnelheid v_c (m/min)	
Enkelzijdig	r_e				Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC2015	GC2025
	CCMT 06 02 04-WF 06 02 08-WF 09 T3 04-WF 09 T3 08-WF	☆	★		0.8 (0.3-2)	0.12 (0.05-0.3)	280	
		☆	★		0.8 (0.3-2)	0.15 (0.09-0.35)	290	
		☆	★		1 (0.3-3)	0.2 (0.07-0.3)	290	
		☆	★		1 (0.3-3)	0.25 (0.12-0.5)	280	
	DCMX 07 02 04-WF 07 02 08-WF 11 T3 04-WF 11 T3 08-WF	☆	★		0.7 (0.3-2)	0.12 (0.05-0.25)	280	
		☆	★		0.7 (0.3-2)	0.15 (0.09-0.35)	290	
		☆	★		1 (0.3-3)	0.2 (0.07-0.3)	290	
		☆	★		1 (0.3-3)	0.25 (0.12-0.4)	280	
	TCMX 09 02 04-WF 11 03 04-WF 11 03 08-WF 16 T3 08-WF	☆	★		0.7 (0.3-2)	0.12 (0.05-0.3)	280	
		☆	★		1 (0.3-2.5)	0.2 (0.07-0.3)	290	
		☆	★		1 (0.3-2.5)	0.25 (0.12-0.4)	280	
		☆	★		1.2 (0.3-3.5)	0.25 (0.12-0.5)	280	
	CCMT 06 02 04-MF 09 T3 04-MF 09 T3 08-MF	☆	★		0.3 (0.1-1.7)	0.08 (0.05-0.17)	290	
		☆	★	☆	0.35 (0.11-2)	0.11 (0.06-0.23)	290	265
		☆	★	☆	0.35 (0.15-2)	0.15 (0.08-0.3)	290	260
	DCMT 07 02 04-MF 11 T3 04-MF 11 T3 08-MF	☆	★	☆	0.26 (0.08-1.5)	0.08 (0.05-0.17)	290	265
		☆	★	☆	0.35 (0.11-2)	0.11 (0.06-0.23)	290	265
		☆	★	☆	0.35 (0.15-2)	0.15 (0.08-0.3)	290	260
	SCMT 09 T3 04-MF 09 T3 08-MF			★	0.35 (0.11-2)	0.11 (0.06-0.23)		265
				★	0.35 (0.15-2)	0.15 (0.08-0.3)		260
	TCMT 09 02 04-MF 11 03 04-MF 11 03 08-MF 16 T3 04-MF	☆	★	☆	0.3 (0.1-1.7)	0.1 (0.05-0.19)	290	265
		☆	★	☆	0.3 (0.1-1.7)	0.1 (0.05-0.19)	290	265
		☆	★	☆	0.3 (0.13-1.7)	0.13 (0.07-0.26)	285	265
		☆	★	☆	0.35 (0.11-2)	0.11 (0.06-0.23)	290	265
	VBMT 11 03 04-MF 11 03 08-MF 16 04 04-MF 16 04 08-MF 16 04 12-MF	☆	★	☆	0.3 (0.1-1.7)	0.1 (0.05-0.19)	290	265
		☆	★	☆	0.3 (0.13-1.7)	0.13 (0.07-0.26)	285	265
		☆	★	☆	0.32 (0.1-1.8)	0.1 (0.05-0.2)	290	265
		☆	★	☆	0.32 (0.14-1.8)	0.14 (0.07-0.27)	290	260
		☆	★		0.32 (0.14-1.8)	0.16 (0.09-0.32)	290	

DRAAIEN



MIDDELMATIG DRAAIEN VAN ROESTVASTSTAAL

Roestvaststaal, austenietisch, HB 180

ISO/
ANSI

M

M

CoroTurn® 107

Enkelzijdig

CCMT 09 T3 08-MM

$a_p = 0,7 - 4,0 \text{ mm}$

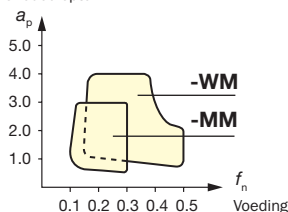
$f_n = 0,15 - 0,5 \text{ mm/r}$

CCMT 09 T3 08-MM

$a_p = 0,5 - 3,0 \text{ mm}$

$f_n = 0,10 - 0,3 \text{ mm/r}$

Snedediepte



-WM – voor productief middelmatig draaien

Bewerkingen: draaien en vlakken

Werkstukken: vaste assen, aandrijfassen, naven, tandwielen, enz.

Voordelen: dubbele voeding met dezelfde oppervlaktekwaliteit of een tweemaal zo hoge oppervlaktewaarde bij dezelfde voeding. Ideaal als een goede oppervlaktekwaliteit een prioriteit is.

-MM

Bewerkingen: draaien, vlakken en profieldraaien

Voordelen: universeel en betrouwbaar met probleemloze bewerking

Werkstukken: algemene werkstukken van roestvaststaal

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte giet-/smeedhuid.

HOGЕ VOEDING



-WM / GC2015

NORMALE VOEDING



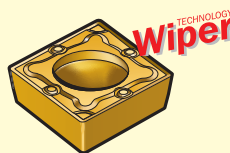
-MM / GC2015

Eerste keuze GEMIDDELTE OMSTANDIGHEDEN



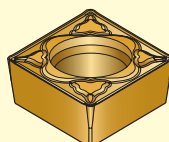
Algemene bewerkingen.

HOGЕ VOEDING



-WM / GC2015

NORMALE VOEDING



-MM / GC2025

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN



- Onderbroken bewerking.
- Lage snijsnelheden.
- Zware giet- of smeedhuid.

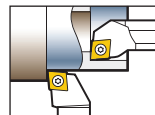
NORMALE VOEDING



-MM / GC2035

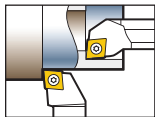
ISO/
ANSI**M M****MIDDELMATIG DRAAIEN VAN
ROESTVASTSTAAL**

Wisselplaten met een positieve basisvorm



CODENUMMER						SNIJGEGEVENS, CMC 05.21 / HB 180				
						Snijsnelheid v_c (m/min)				
Enkelzijdig	 r_e					Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC2015	GC2025	GC2035
		GC2015	GC2015	GC2025	GC2035					
	CCMT 09 T3 04-WM	☆	★			1.5 (0.5-4)	0.25 (0.12-0.4)	280		
	09 T3 08-WM	☆	★			1.5 (0.7-4)	0.3 (0.15-0.5)	270		
	DCMX 11 T3 04-WM	☆	★			1.5 (0.5-4)	0.25 (0.12-0.4)	280		
	11 T3 08-WM	☆	★			1.5 (0.5-4)	0.3 (0.15-0.5)	270		
	CCMT 06 02 04-MM	★				0.64 (0.2-2.4)	0.11 (0.06-0.17)	290		
	06 02 08-MM	★				0.64 (0.4-2.4)	0.15 (0.08-0.23)	290		
	09 T3 04-MM	☆		★	☆	0.64 (0.25-3)	0.15 (0.08-0.23)	290	260	170
	09 T3 08-MM	☆		★	☆	0.8 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	290	240	170
	DCMT 07 02 04-MM	☆		★	☆	0.6 (0.19-2.3)	0.11 (0.06-0.17)	290	265	170
	07 02 08-MM	☆		★	☆	0.6 (0.38-2.3)	0.15 (0.08-0.23)	290	260	170
	11 T3 04-MM	☆		★	☆	0.8 (0.25-3)	0.15 (0.08-0.23)	290	260	170
	11 T3 08-MM	☆		★	☆	0.8 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	290	240	170
	11 T3 12-MM	☆		★	☆	0.8 (0.6-3)	0.24 (0.12-0.36)	225	170	
	SCMT 09 T3 04-MM	☆		★	☆	0.8 (0.25-3)	0.15 (0.08-0.23)	290	260	170
	09 T3 08-MM	☆		★	☆	0.8 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	290	240	170
	TCMT 09 02 04-MM	☆		★	☆	0.6 (0.19-2.3)	0.11 (0.06-0.17)	290	265	170
	09 02 08-MM	☆		★	☆	0.6 (0.38-2.3)	0.15 (0.08-0.23)	290	260	170
	11 03 04-MM	☆		★	☆	0.67 (0.21-2.5)	0.13 (0.06-0.19)	290	265	170
	11 03 08-MM	☆		★	☆	0.67 (0.42-2.5)	0.17 (0.09-0.26)	290	250	170
	16 T3 04-MM	☆		★	☆	0.8 (0.25-3)	0.15 (0.08-0.23)	290	260	170
	16 T3 08-MM	☆		★	☆	0.8 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	290	240	170
	16 T3 12-MM	☆		★	☆	0.8 (0.6-3)	0.24 (0.12-0.36)	285	225	
	VBMT 16 04 04-MM	☆		★	☆	0.72 (0.23-2.7)	0.14 (0.07-0.2)	290	260	170
	16 04 08-MM	☆		★	☆	0.72 (0.45-2.7)	0.18 (0.09-0.27)	290	250	170
	16 04 12-MM	☆		★	☆	0.72 (0.54-2.7)	0.22 (0.11-0.32)	285	235	170
	RCMT 08 03 M0			★		2 (0.8-3.2)	0.4 (0.08-0.8)		240	
	10 T3 M0			★		2.5 (1-4)	0.5 (0.1-1)		225	
	12 04 M0			★		3 (1.2-4.8)	0.6 (0.12-1.2)		205	

DRAAIEN



VOORDRAAIEN VAN ROESTVASTSTAAL

Roestvaststaal, austenietisch, HB 180

ISO/
ANSI**M****R**

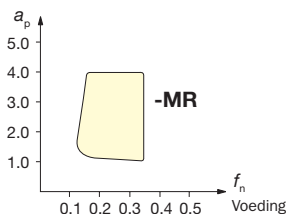
CoroTurn® 107

Enkelzijdig

CCMT 09 T3 08-MR

 $a_p = 1,0 - 4,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,12 - 0,35 \text{ mm/r}$

Snedediepte

**-MR****Bewerkingen:** draaien, vlakken en profieldraaien**Werkstukken:** algemene werkstukken van roestvaststaal**Voordelen:** universele en positieve geometrie resulteren in goede voorbewerkingen met een goede balans tussen hoge verspaande volumes en een minimale kans op trillingen. Aanbevolen voor bewerkingen met onderbroken snedes.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



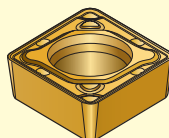
- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte giet-/smeedhuid.

NORMALE VOEDING

**-MR / GC2015**
Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDEN


Algemene bewerkingen.

NORMALE VOEDING

**-MR / GC2025**
MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN


- Onderbroken bewerking.
- Lage snijsnelheden.
- Zware giet- of smeedhuid.

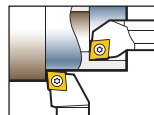
NORMALE VOEDING

**-MR / GC2035**

DRAAIEN

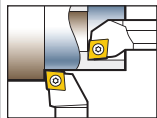
ISO/
ANSI**M R****VOORDRAAIEN VAN ROESTVASTSTAAL**

Wisselplaten met een positieve basisvorm



CODENUMMER				SNIJGEGEVENS, CMC 05.21 / HB 180							
			r_e				Snijnsnelheid v_c (m/min)				
Enkelzijdig				GC2015	GC2025	GC2035	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC2015	GC2025	GC2035
	CCMT 06 02 08-MR	☆		★			1.6 (0.8-3.2)	0.19 (0.09-0.26)	290		170
	09 T3 08-MR	☆	★	☆			2 (1-4)	0.25 (0.12-0.35)	280	225	165
	09 T3 12-MR		★				2 (1.2-4)	0.3 (0.14-0.42)		205	
	DCMT 11 T3 08-MR	☆	★	☆			2 (1-4)	0.25 (0.12-0.35)	280	225	165
	11 T3 12-MR	☆	★	☆			2 (1.2-4)	0.3 (0.14-0.42)	270	205	160
	SCMT 09 T3 08-MR	☆	★	☆			2 (1-4)	0.25 (0.12-0.35)	280	225	165
	09 T3 12-MR		★	★			2 (1.2-4)	0.3 (0.14-0.42)			160
	TCMT 11 03 08-MR		★	☆			1.5 (0.75-3)	0.21 (0.1-0.3)		235	170
	16 T3 08-MR	☆	★	☆			2 (1-4)	0.25 (0.12-0.35)	280	225	165
	16 T3 12-MR		★	☆			2 (1.2-4)	0.3 (0.14-0.42)		205	160
	VBMT 16 04 08-MR	☆	★	☆			1.8 (0.9-3.6)	0.23 (0.11-0.32)	285	230	170
	16 04 12-MR		★	☆			1.8 (1.1-3.6)	0.27 (0.13-0.38)		215	165

DRAAIEN



Nabewerken van grijs gietijzer en nodulair gietijzer

Met hoge treksterkte, HB 220 / HB 250

ISO/
ANSI**K****F**

CoroTurn® 107

Enkel
zijdig

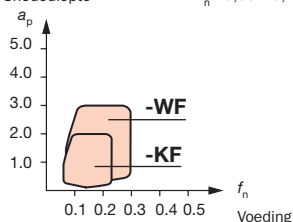
CCMT 09 T3 04-WF

 $a_p = 0,3 - 3,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,07 - 0,3 \text{ mm/omw}$

CCMT 09 T3 04-KF

 $a_p = 0,11 - 2,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,06 - 0,23 \text{ mm/omw}$

Snedediepte



-WF – voor productief nadraaien

Bewerkingen: draaien en vlakken

Werkstukken: stabielere aandrijfassen, assen, naven en tandwielen wanneer een goede oppervlaktewaarde een prioriteit is

Voordelen: dubbele voeding met dezelfde oppervlaktekwaliteit of een tweemaal zo hoge oppervlaktewaarde bij dezelfde voeding. Ideaal als een goede oppervlaktekwaliteit een prioriteit is.

-KF

Bewerkingen: draaien, vlakken en profieldraaien

Werkstukken: gietijzeren werkstukken in het algemeen

Voordelen: lichtsnijdende, positieve geometrie geeft lage snijkrachten voor slanke, dunwandige of onstabiel opgespannen werkstukken.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte giethuid.

HOGE VOEDING



-WF / GC3215

NORMALE VOEDING



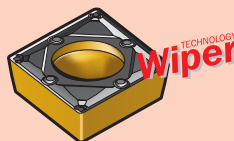
-KF / GC3005

Eerste keuze GEMIDDELTE OMSTANDIGHEDEN



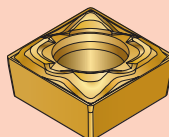
Algemene
bewerkingen.

HOGE VOEDING



-WF / GC3215

NORMALE VOEDING



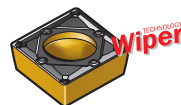
-KF / GC3005

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN

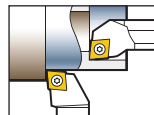


- Onderbroken bewerking.
- Lage snijsnelheid.
- Zware giethuid.

HOGE VOEDING



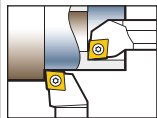
-WF / GC3215

ISO/
ANSI**K F****Nabewerken van grijs gietijzer en nodulair gietijzer****Wisselplaten met een positieve basisvorm**

CODENUMMER							SNIJGEGEVENS, CMC 08.2 ¹⁾ / HB 220			
		○		◐		●	Snijsnelheid v_c (m/min)			
Enkelzijdig	 r_c	GC3005	GC3215	GC3005	GC3215	GC3215	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC3005	GC3215
	CCMT 06 02 04-WF	☆		★	☆		0.8 (0.3-2)	0.12 (0.05-0.3)		235
	06 02 08-WF	☆		★	★		0.8 (0.3-2)	0.15 (0.09-0.35)		225
	09 T3 04-WF	☆		★	☆		1 (0.3-3)	0.2 (0.07-0.3)		215
	09 T3 08-WF	☆		★	☆		1 (0.3-3)	0.25 (0.12-0.5)		200
	DCMX 11 T3 04-WF	☆		★	☆		1 (0.3-3)	0.2 (0.07-0.3)		215
 Wiper	TCMX 09 02 04-WF	☆		★	☆		0,7 (0.3-2)	0.12 (0.05-0.3)		235
	09 02 08-WF	☆		★	☆		0,7 (0.3-2)	0.25 (0.1-0.35)		200
	11 03 04-WF	☆		★	☆		1 (0.3-2.5)	0.2 (0.07-0.3)		215
	16 T3 04-WF	☆		★	☆		1.2 (0.3-3.5)	0.2 (0.07-0.35)		215
	CCMT 06 02 04-KF	☆		★			0.3 (0.1-1.7)	0.08 (0.05-0.17)		250
	09 T3 04-KF	☆		★			0.35 (0.11-2)	0.11 (0.06-0.23)		245
	DCMT 07 02 04-KF	☆		★			0.26 (0.08-1.5)	0.08 (0.05-0.17)		250
	11 T3 04-KF	☆		★			0.35 (0.11-2)	0.11 (0.06-0.23)		245
	SCMT 09 T3 04-KF	☆		★			0.35 (0.11-2)	0.11 (0.06-0.23)		245
	09 T3 08-KF	☆		★			0.35 (0.15-2)	0.15 (0.08-0.3)		240
	TCMT 09 02 04-KF	☆		★			0.3 (0.1-1.7)	0.1 (0.05-0.19)		250
	11 03 04-KF	☆		★			0.3 (0.1-1.7)	0.1 (0.05-0.19)		250
	16 T3 04-KF	☆		★			0.35 (0.11-2)	0.11 (0.06-0.23)		245
	VBMT 11 03 04-KF	☆		★			0.3 (0.1-1.7)	0.1 (0.05-0.19)		250
	11 03 08-KF	☆		★			0.3 (0.13-1.7)	0.13 (0.07-0.26)		240
	16 04 04-KF	☆		★			0.32 (0.1-1.8)	0.1 (0.05-0.2)		250
	16 04 08-KF	☆		★			0.32 (0.14-1.8)	0.14 (0.07-0.27)		240
	RCMT 08 03 M0	☆		★	☆		2 (0.8-3.2)	0.4 (0.08-0.8)		215
	10 T3 M0	☆		★	☆		2.5 (1-4)	0.5 (0.1-1)		200
	12 04 M0	☆		★	☆		3 (1.2-4.8)	0.6 (0.12-1.2)		190

¹⁾ Voor CMC 09.2 verlaag de snijsnelheid (v_c) met 10%.

DRAAIEN



Gemiddeld bewerken van grijs gietijzer en nodulair gietijzer

Met hoge treksterkte, HB 220 / HB 250

ISO/
ANSI**K****M**

CoroTurn® 107

Enkel zijdig

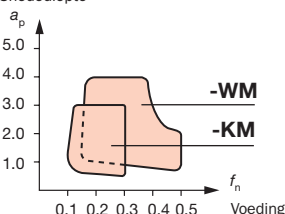
CCMT 09 T3 08-WM

 $a_p = 0,7 - 4,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,15 - 0,5 \text{ mm/omw}$

CCMT 09 T3 08-KM

 $a_p = 0,5 - 3,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,1 - 0,3 \text{ mm/omw}$

Snedediepte



-WM – voor productief middelmatig draaien

Bewerkingen: draaien en vlakken

Werkstukken: vaste assen, aandrijfassen, naven, tandwielen, enz.

Voordelen: dubbele voeding met dezelfde oppervlaktekwaliteit of een tweemaal zo hoge oppervlaktewaarde bij dezelfde voeding. Ideaal als een goede oppervlaktekwaliteit een prioriteit is.

-KM

Bewerkingen: draaien, vlakken en profieldraaien

Werkstukken: gietijzeren werkstukken in het algemeen.

Voordelen: betrouwbaar met probleemloze bewerking. Goede universele geometrie voor grijs en nodulair gietijzer.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte giethuid.

HOGE VOEDING



-WM / GC3215

NORMALE VOEDING



-KM / GC3005

Eerste keuze GEMIDDELTE OMSTANDIGHEDEN



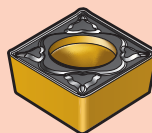
Algemene
bewerkingen.

HOGE VOEDING



-WM / GC3215

NORMALE VOEDING



-KM / GC3215

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN



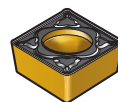
- Onderbroken bewerking.
- Lage snijsnelheid.
- Zware giethuid.

HOGE VOEDING

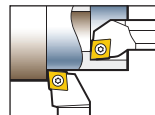


-WM / GC3215

NORMALE VOEDING



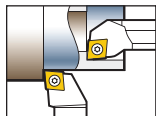
-KM / GC3215

ISO/
ANSI**K M****Gemiddeld bewerken van grijs gietijzer en
nodulair gietijzer****Wisselplaten met een positieve basisvorm**

CODENUMMER		SNIJGEGEVENS, CMC 08.2 ¹⁾ / HB 220				Snijsnelheid v_c (m/min)			
Enkelzijdig	 r_e				Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC3005	GC3215	
		GC3005	GC3215	GC3215					
	CCMT 09 T3 08-WM		☆	★	☆	1.5 (0.7-4)	0.3 (0.15-0.5)	190	
	DCMX 11 T3 08-WM		☆	★	☆	1.5 (0.5-4)	0.3 (0.15-0.5)	190	
	TCMX 11 03 08-WM		☆	★	☆	1.2 (0.5-3)	0.3 (0.15-0.5)	190	
	16 T3 08-WM		☆	★	☆	1.5 (0.5-4)	0.3 (0.15-0.5)	190	
	CCMT 06 02 04-KM	☆		★	☆	0.64 (0.2-2.4)	0.11 (0.06-0.17)	245	235
	06 02 08-KM	☆		★	☆	0.64 (0.4-2.4)	0.15 (0.08-0.23)	240	225
	09 T3 04-KM	☆		★	☆	0.64 (0.25-3)	0.15 (0.08-0.23)	240	225
	09 T3 08-KM	☆		★	☆	0.8 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	230	215
	DCMT 07 02 04-KM	☆		★	☆	0.6 (0.19-2.3)	0.11 (0.06-0.17)	245	235
	07 02 08-KM	☆		★	☆	0.6 (0.38-2.3)	0.15 (0.08-0.23)	240	225
	11 T3 04-KM	☆		★	☆	0.8 (0.25-3)	0.15 (0.08-0.23)	240	225
	11 T3 08-KM	☆		★	☆	0.8 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	230	215
	SCMT 09 T3 04-KM	☆		★	☆	0.8 (0.25-3)	0.15 (0.08-0.23)	240	225
	09 T3 08-KM	☆		★	☆	0.8 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	230	215
	TCMT 09 02 04-KM	☆		★	☆	0.6 (0.19-2.3)	0.11 (0.06-0.17)	245	235
	09 02 08-KM	☆		★	☆	0.6 (0.38-2.3)	0.15 (0.08-0.23)	240	225
	11 03 04-KM	☆		★	☆	0.67 (0.21-2.5)	0.13 (0.06-0.19)	240	230
	11 03 08-KM	☆		★	☆	0.67 (0.42-2.5)	0.17 (0.09-0.26)	235	220
	16 T3 04-KM	☆		★	☆	0.8 (0.25-3)	0.15 (0.08-0.23)	240	225
	16 T3 08-KM	☆		★	☆	0.8 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	230	215
	VBMT 16 04 04-KM	☆		★	☆	0.72 (0.23-2.7)	0.14 (0.07-0.2)	240	230
	16 04 08-KM	☆		★	☆	0.72 (0.45-2.7)	0.18 (0.09-0.27)	235	220
	RCMT 08 03 M0		☆	★	☆	2 (0.8-3.2)	0.4 (0.08-0.8)	215	
	10 T3 M0		☆	★	☆	2.5 (1-4)	0.5 (0.1-1)	200	
	12 04 M0		☆	★	☆	3 (1.2-4.8)	0.6 (0.12-1.2)	190	

¹⁾ Voor CMC 09.2 verlaag de snijsnelheid (v_c) met 10%.

DRAAIEN



Gemiddeld bewerken van grijs gietijzer en nodulair gietijzer

Met hoge treksterkte, HB 220 / HB 250

ISO/
ANSI**K****R**

CoroTurn® 107

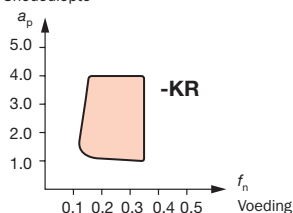
**Enkel
zijdig**

CCMT 09 T3 08-KR

 $a_p = 1,0 - 4,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,12 - 0,35 \text{ mm/omw}$ **-KR****Bewerkingen:** draaien, vlakken en profieldraaien**Werkstukken:** gietijzeren werkstukken in het algemeen

Voordelen: positieve geometrie resulteert in goede voorbewerkingen met een goede balans tussen hoge verspaande volumes en een minimale neiging tot trillen. Geschikt voor bewerkingen met onderbroken snedes.

Snede diepte

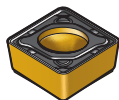


GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt of lichte giethuid.

NORMALE VOEDING



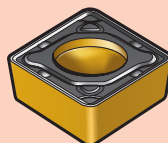
-KR / GC3210

Eerste keuze GEMIDDELTE OMSTANDIGHEDEN



Algemene
bewerkingen.

NORMALE VOEDING



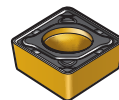
-KR / GC3210

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN



- Onderbroken bewerking.
- Lage snijsnelheid.
- Zware giethuid.

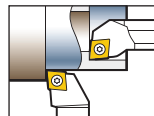
NORMALE VOEDING



-KR / GC3215

Gebruik voor grijs gietijzer, CMC 08.2, soort GC3205.

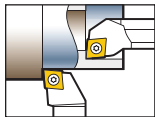
DRAAIEN

ISO/
ANSI**K R****Gemiddeld bewerken van grijs gietijzer en
nodulair gietijzer****Wisselplaten met een positieve basisvorm**

CODENUMMER							SNIJGEGEVENS, CMC 08.2 ¹⁾ / HB 220				
		○		◐		●	Snijsnelheid v_c (m/min)				
Enkelzijdig	 r_ϵ	GC3205	GC3210	GC3205	GC3210	GC3215	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC3205	GC3210	GC3215
	CCMT 06 02 08-KR					★	1.6 (0.8-3.2)	0.19 (0.09-0.26)			215
	09 T3 08-KR					★	2 (1-4)	0.25 (0.12-0.35)			200
	09 T3 12-KR					★	2 (1.2-4)	0.3 (0.14-0.42)			190
	DCMT 11 T3 08-KR	☆	☆	☆	★	☆	2 (1-4)	0.25 (0.12-0.35)	355	300	200
	11 T3 12-KR	☆	☆	☆	★	☆	2 (1.2-4)	0.3 (0.14-0.42)	340	285	190
	SCMT 09 T3 08-KR					★	2 (1-4)	0.25 (0.12-0.35)			200
	09 T3 12-KR					★	2 (1.2-4)	0.3 (0.14-0.42)			190
	TCMT 11 03 08-KR					★	1.5 (0.75-3)	0.21 (0.1-0.3)			210
	11 03 12-KR					★	1.5 (0.9-3)	0.26 (0.12-0.36)			200
	16 T3 08-KR	☆	☆	☆	★	☆	2 (1-4)	0.25 (0.12-0.35)	355	300	200
	16 T3 12-KR	☆	☆	☆	★	☆	2 (1.2-4)	0.3 (0.14-0.42)	340	285	190
	VBMT 16 04 08-KR	☆	☆	☆	★	☆	1.8 (0.9-3.6)	0.23 (0.11-0.32)	365	305	205
	16 04 12-KR	☆	☆	☆	★	☆	1.8 (1.1-3.6)	0.27 (0.13-0.38)	350	290	200

¹⁾ Voor CMC 09.2 verlaag de snijsnelheid (v_c) met 10%.

DRAAIEN



BEWERKEN VAN ALUMINIUM

Aluminiumlegeringen, gegoten

ISO/ANSI

N

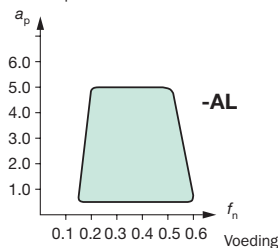
CoroTurn® 107

Enkel
zijdig

CCGX 09 T3 08-AL

 $a_p = 0,5 - 5,0 \text{ mm}$ $f_n = 0,15 - 0,6 \text{ mm/omw}$

Snedediepte

**-AL-** voor het draaien van aluminium**Bewerkingen:** draaien, vlakken en profiel draaien.**Werkstukken:** aluminium en andere non-ferro metalen in het algemeen**Voordelen:** positieve en open geometrie resulteert in een lichte snijwerking bij hoge snij snelheden

Hogere productiviteit



- Ononderbroken bewerking
- Voorbewerkt oppervlak.
- Ook voor het draaien van aluminium met $>12\% \text{ Si}$.

NORMALE VOEDING

Met
diamant
tip

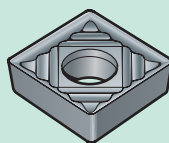
...F / CD10

Eerste keuze



- Algemene doeleinden
- Aluminium met $\leq 12\% \text{ Si}$

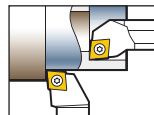
NORMALE VOEDING

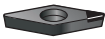
**-AL / H10**

ISO/ANSI

N**BEWERKEN VAN ALUMINIUM**

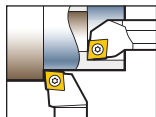
Wisselplaten met een positieve basisvorm



CODENUMMER				SNIJGEGEVENS, CMC 30.21 / HB 75			
				Snijsnelheid v_c (m/min)			
Enkelzijdig	 r_e	CD10	H10	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	CD10	H10
	CGGX 06 02 02-AL		★	1 (0.3-3)	0.12 (0.05-0.15)		2000
	06 02 04-AL		★	1.5 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)		2000
	09 T3 04-AL		★	1.5 (0.5-5)	0.2 (0.1-0.3)		2000
	09 T3 08-AL		★	1.5 (0.5-5)	0.3 (0.15-0.6)		2000
	CCMW 06 02 04FP	★		0.5 (0.1-2.3)	0.1 (0.05-0.2)	2000	
	09 T3 04FP	★		0.5 (0.1-3.4)	0.1 (0.05-0.2)	2000	
	09 T3 08FP	★		1 (0.1-3.4)	0.15 (0.05-0.4)	2000	
	DCGX 07 02 02-AL		★	1 (0.3-4)	0.12 (0.05-0.15)		2000
	07 02 04-AL		★	1.5 (0.5-4)	0.2 (0.1-0.3)		2000
	11 T3 02-AL		★	1 (0.3-5.5)	0.12 (0.05-0.15)		2000
	11 T3 04-AL		★	1.5 (0.5-5.5)	0.2 (0.1-0.3)		2000
	11 T3 08-AL		★	1.5 (0.5-5.5)	0.3 (0.15-0.6)		2000
	DCMW 11 T3 04FP	★		0.5 (0.1-3.3)	0.1 (0.05-0.2)	2000	
	11 T3 08FP	★		1 (0.1-3)	0.15 (0.05-0.4)	2000	
	SCGX 09 T3 08-AL		★	1.5 (0.5-5)	0.3 (0.15-0.6)		2000
	TCGX 09 02 02-AL		★	1 (0.3-4)	0.12 (0.05-0.15)		2000
	09 02 04-AL		★	1.5 (0.5-4)	0.2 (0.1-0.3)		2000
	11 03 02-AL		★	1 (0.3-5)	0.12 (0.05-0.15)		2000
	11 03 04-AL		★	1.5 (0.5-5)	0.2 (0.1-0.3)		2000
	11 03 08-AL		★	1.5 (0.5-5)	0.3 (0.15-0.6)		2000
	16 T3 04-AL		★	1.5 (0.5-7)	0.2 (0.1-0.3)		2000
	16 T3 08-AL		★	1.5 (0.5-7)	0.3 (0.15-0.6)		2000
	TCMW 09 02 04FP	★		0.5 (0.1-2.2)	0.1 (0.05-0.2)	2000	
	11 03 04FP	★		0.5 (0.1-2.2)	0.1 (0.05-0.2)	2000	
	11 03 08FP	★		1 (0.1-1.9)	0.15 (0.05-0.4)	2000	
	16 T3 04FP	★		0.5 (0.1-3.4)	0.1 (0.05-0.2)	2000	
	16 T3 08FP	★		1 (0.1-3.1)	0.15 (0.05-0.4)	2000	
	TCMW 16 T3 04FRP ¹⁾	★		0.5 (0.1-7)	0.1 (0.05-0.2)	2000	
	16 T3 04FLP ¹⁾	★		0.5 (0.1-7)	0.1 (0.05-0.2)	2000	
	VCGX 11 03 02-AL		★	1 (0.3-3)	0.12 (0.05-0.15)	2000	
	11 03 04-AL		★	1.5 (0.5-3)	0.2 (0.1-0.3)	2000	
	16 04 04-AL		★	1.5 (0.5-5)	0.2 (0.1-0.3)		2000
	16 04 08-AL		★	1.5 (0.5-5)	0.3 (0.15-0.6)		2000
	16 04 12-AL		★	1.5 (0.5-5)	0.4 (0.15-0.8)		2000
	VCMW 11 03 04FP	★		0.5 (0.1-3.5)	0.1 (0.05-0.2)	2000	
	16 04 04FP	★		0.5 (0.1-3.5)	0.1 (0.05-0.2)	2000	
	16 04 08FP	★		1 (0.1-2.8)	0.15 (0.05-0.4)	2000	
	16 04 12FP	★		1 (0.1-2.1)	0.15 (0.05-0.4)	2000	
	RCGX 08 03 M0-AL		★	1.5 (0.8-3.2)	0.8 (0.25-1.7)		2000
	10 T3 M0-AL		★	2 (1-4)	0.8 (0.25-2)		2000
	12 04 M0-AL		★	2.5 (1.2-4.8)	1 (0.3-2.5)		2000

¹⁾ R = Rechts, L = Links

DRAAIEN



NADRAAIEN VAN SUPERLEGERINGEN

Hittebestendige legeringen en superlegeringen, HB 350

ISO/
ANSI**S****F**

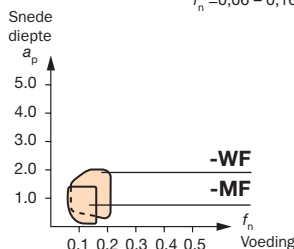
CoroTurn® 107

Enkel
zijdig

CCMT 09 T3 04-WF

 $a_p = 0,3 - 2,1 \text{ mm}$ $f_n = 0,07 - 0,21 \text{ mm/omw}$

CCMT 09 T3 04-MF

 $a_p = 0,1 - 1,4 \text{ mm}$ $f_n = 0,06 - 0,16 \text{ mm/omw}$ 

WF – voor productief nadraaien

Bewerkingen: draaien en vlakken**Werkstukken:** werkstukken in hittebestendige superlegeringen in het algemeen**Voordelen:** een tweemaal zo hoge oppervlaktewaarde bij dezelfde voeding. Ideaal als een goede oppervlaktekwaliteit een prioriteit is.

-MF

Bewerkingen: draaien, vlakken en profieldraaien**Werkstukken:** werkstukken in hittebestendige superlegeringen in het algemeen**Voordelen:** lichte snijwerking en positieve geometrie resulteren in lage snijkrachten voor slanke werkstukken, werkstukken met dunne wanden en niet stabiel opgespannen werkstukken.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt oppervlak.

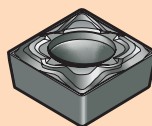
Eerste keuze
GEMIDDELTE
OMSTANDIGHEDENAlgemene
bewerkingen.

HOGE VOEDING



-WF / GC1115

NORMALE VOEDING

-MF / GC1105
(-UM / GC1105)MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

- Onderbroken bewerking.
- Lage snijsnelheid.
- Harde/veredelde omstandigheden, smeedhuid.

NORMALE VOEDING



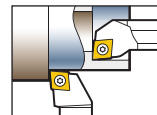
-UM / S05F

NORMALE VOEDING



-MF / GC1115

-UM = precisiegeslepen wisselplaat met scherpe snijkant.



ISO/
ANSI

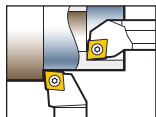
S F

NADRAAIEN VAN SUPERLEGERINGEN

Wisselplaten met een positieve basisvorm

CODENUMMER			SNIJGEGEVENS, CMC 20.22/HB 350				
							
			S05F	GC1115	GC1105	GC1115	
			Snijsnelheid v_c (m/min)				
Enkelzijdig		r_e	Snedediepte a_p mm		Voeding f_n mm/omw		
			GC1105		GC1115		
  	CCMT	06 02 04-WF 06 02 08-WF 09 T3 04-WF 09 T3 08-WF	★ ★ ★ ★			0.8 (0.3-1.4) 0.8 (0.3-1.4) 1 (0.3-2.1) 1 (0.3-2.1) 0.09 (0.05-0.21) 0.11 (0.09-0.25) 0.14 (0.07-0.21) 0.18 (0.12-0.35)	45 45 45 45
	DCMX	07 02 04-WF 07 02 08-WF 11 T3 04-WF 11 T3 08-WF	★ ★ ★ ★			0.7 (0.3-1.4) 0.7 (0.3-1.4) 1 (0.3-2.1) 1 (0.3-2.1) 0.08 (0.05-0.18) 0.11 (0.09-0.25) 0.14 (0.07-0.21) 0.18 (0.12-0.28)	45 45 45 45
	TCMX	09 02 04-WF 09 02 08-WF 11 03 04-WF 11 03 08-WF 16 T3 04-WF 16 T3 08-WF	★ ★ ★ ★ ★ ★			0.7 (0.3-1.4) 0.7 (0.3-1.4) 1 (0.3-1.8) 1 (0.3-1.8) 1.2 (0.3-2.4) 1.2 (0.3-2.5) 0.08 (0.05-0.21) 0.15 (0.1-0.2) 0.14 (0.07-0.21) 0.18 (0.12-0.28) 0.14 (0.07-0.2) 0.18 (0.12-0.35)	45 45 45 45 45 45
	CCMT	06 02 02-MF 06 02 04-MF 09 T3 02-MF 09 T3 04-MF 09 T3 08-MF			★ ★ ★ ★ ★	0.3 (0.06-1.2) 0.3 (0.1-1.2) 0.35 (0.08-1.4) 0.35 (0.1-1.4) 0.35 (0.15-1.4) 0.04 (0.03-0.08) 0.06 (0.05-0.12) 0.05 (0.04-0.11) 0.08 (0.06-0.16) 0.11 (0.08-0.21)	45 45 45 80 45
	CCGT	06 02 02-UM 06 02 04-UM 09 T3 02-UM 09 T3 04-UM 09 T3 08-UM			★ ★ ★ ★ ★	0.5 (0.1-1.1) 1 (0.5-1.4) 0.5 (0.1-1.1) 1.3 (0.5-2.1) 1.3 (0.5-2.1) 0.05 (0.02-0.08) 0.14 (0.08-0.21) 0.05 (0.02-0.08) 0.11 (0.08-0.18) 0.14 (0.12-0.25)	45 45 80 80 80
	DCMT	07 02 02-MF 07 02 04-MF 11 T3 02-MF 11 T3 04-MF 11 T3 08-MF			★ ★ ★ ★ ★	0.26 (0.06-1.1) 0.26 (0.08-1.1) 0.35 (0.08-1.4) 0.35 (0.11-1.4) 0.35 (0.15-1.4) 0.04 (0.03-0.08) 0.06 (0.05-0.12) 0.05 (0.04-0.11) 0.08 (0.06-0.16) 0.11 (0.08-0.21)	45 45 45 80 45
	DCGT	07 02 02-UM 07 02 04-UM 11 T3 02-UM 11 T3 04-UM 11 T3 08-UM			★ ★ ★ ★ ★	0.5 (0.1-1.1) 1 (0.5-1.8) 0.5 (0.1-1.1) 1.3 (0.5-2.1) 1.3 (0.5-2.1) 0.05 (0.02-0.08) 0.11 (0.08-0.18) 0.02 (0.01-0.08) 0.11 (0.08-0.18) 0.14 (0.12-0.25)	45 45 80 80 80
	SCMT	09 T3 04-MF 09 T3 08-MF			★ ★	0.35 (0.11-1.4) 0.35 (0.15-1.4) 0.08 (0.06-0.16) 0.11 (0.08-0.21)	45 45
	TCMT	09 02 02-MF 09 02 04-MF 11 03 02-MF 11 03 04-MF 11 03 08-MF 16 T3 04-MF			★ ★ ★ ★ ★ ★	0.3 (0.06-1.2) 0.3 (0.1-1.2) 0.3 (0.06-1.2) 0.3 (0.1-1.2) 0.3 (0.13-1.2) 0.35 (0.11-1.4) 0.04 (0.03-0.09) 0.07 (0.05-0.13) 0.04 (0.03-0.09) 0.07 (0.05-0.13) 0.09 (0.07-0.18) 0.08 (0.06-0.16)	45 45 45 45 45 45
	VBMT	11 03 02-MF 11 03 04-MF 11 03 08-MF 16 04 02-MF 16 04 04-MF 16 04 08-MF			★ ★ ★ ★ ★ ★	0.3 (0.06-1.2) 0.3 (0.1-1.2) 0.3 (0.13-1.2) 0.32 (0.07-1.3) 0.32 (0.1-1.3) 0.32 (0.14-1.3) 0.04 (0.03-0.09) 0.07 (0.05-0.13) 0.09 (0.07-0.18) 0.05 (0.04-0.09) 0.07 (0.05-0.14) 0.09 (0.07-0.19)	45 45 45 45 45 45
	VBGT	16 04 02-UM 16 04 04-UM 16 04 08-UM	☆		★ ★ ★	0.5 (0.1-1.1) 1.3 (0.5-2.8) 1.3 (0.5-2.8) 0.05 (0.02-0.08) 0.14 (0.08-0.21) 0.18 (0.12-0.28)	45 80 75
	VCGT	11 03 01-UM 11 03 02-UM 11 03 04-UM			★ ★ ★	0.3 (0.1-0.7) 0.5 (0.1-1.1) 1.3 (0.5-2.1) 0.02 (0.01-0.06) 0.05 (0.02-0.08) 0.11 (0.08-0.18)	45 45 45
	RCMT	08 03 M0-SM 10 T3 M0-SM 12 04 M0-SM	☆ ☆ ☆	★ ★ ★		1 (0.33-2) 1.5 (0.4-2.5) 2 (0.5-3) 0.2 (0.15-0.3) 0.25 (0.18-0.4) 0.3 (0.2-0.5)	70 80 80

DRAAIEN



MIDDELMATIG DRAAIEN VAN SUPERLEGERINGEN

Hittebestendige legeringen en superlegeringen, HB 350

ISO/
ANSI**S****M**

CoroTurn® 107

Enkel
zijdig

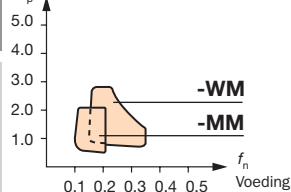
CCMT 09 T3 08-WM

 $a_p = 0,7 - 2,8 \text{ mm}$ $f_n = 0,15 - 0,35 \text{ mm/omw}$

CCMT 09 T3 08-MM

 $a_p = 0,5 - 2,1 \text{ mm}$ $f_n = 0,10 - 0,21 \text{ mm/omw}$

Snedediepte

 a_p 

-WM – voor productief middelmatig draaien

Bewerkingen: draaien en vlakken

Werkstukken: assen, aandrijfassen, naven, tandwielen, enz.

Voordelen: een tweemaal zo hoge oppervlaktewaarde bij dezelfde voeding. Ideaal als een goede oppervlaktekwaliteit een prioriteit is.

-MM

Bewerkingen: draaien, vlakken en profieldraaien

Werkstukken: werkstukken in hittebestendige superlegeringen in het algemeen

Voordelen: universeel en betrouwbaar met probleemloze bewerking

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt oppervlak.

Eerste keuze GEMIDDELTE OMSTANDIGHEDEN



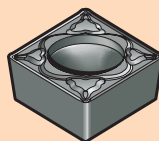
Algemene
bewerkingen.

HOGE VOEDING



-WM / GC1115

NORMALE VOEDING



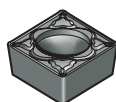
-MM / GC1105
(-UM / GC1105)

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN



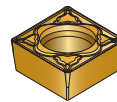
- Onderbroken bewerking.
- Lage snijsnelheid.
- Harde/veredelde omstandigheden, smeedhuid.

NORMALE VOEDING



-MM / GC1105
(-UM / GC1105)

NORMALE VOEDING

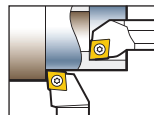


-MM / GC1115

-UM = precisiegeslepen wisselplaat met scherpe snijkant.

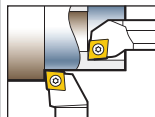
ISO/
ANSI**S M****MIDDELMATIG DRAAIEN VAN
SUPERLEGERINGEN**

Wisselplaten met een positieve basisvorm



CODENUMMER		SNIJGEGEVENS, CMC 20.22/HB 350				Snijsnelheid v_c (m/min)			
Enkelzijdig	 r_e					Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	GC1105	GC1115
		GC1105	GC1115	GC1105	GC1115				
 Wiper	CCMT 06 02 08-WM		★			1 (0.5-1.8)	0.14 (0.1-0.2)		45
	09 T3 04-WM		★			1.5 (0.5-2.8)	0.18 (0.12-0.28)		45
	09 T3 08-WM		★			1.5 (0.7-2.8)	0.21 (0.15-0.35)		45
	DCMX 11 T3 04-WM		★			1.5 (0.5-2.8)	0.18 (0.12-0.28)		45
	11 T3 08-WM		★			1.5 (0.5-2.8)	0.21 (0.15-0.35)		45
	TCMX 11 03 04-WM		★			1.2 (0.5-2.1)	0.15 (0.12-0.2)		45
	CCMT 06 02 04-MM	☆		★	☆	0.64 (0.2-1.7)	0.08 (0.06-0.12)	80	45
	06 02 08-MM	☆		★	☆	0.64 (0.4-1.7)	0.11 (0.08-0.16)	80	45
	09 T3 04-MM	☆		★	☆	0.64 (0.25-2.1)	0.11 (0.08-0.16)	80	45
	09 T3 08-MM	☆		★	☆	0.8 (0.5-2.1)	0.14 (0.1-0.21)	80	45
	CCGT 06 02 04-UM			★		1 (0.5-1.4)	0.14 (0.08-0.21)		45
	09 T3 04-UM	☆		★	☆	1.3 (0.5-2.1)	0.11 (0.08-0.18)	80	45
	09 T3 08-UM	☆		★	☆	1.3 (0.5-2.1)	0.14 (0.12-0.25)	80	45
	DCMT 07 02 04-MM	☆		★	☆	0.6 (0.19-1.6)	0.08 (0.06-0.12)	80	45
	07 02 08-MM	☆		★	☆	0.6 (0.38-1.6)	0.11 (0.08-0.16)	80	45
	11 T3 04-MM	☆		★	☆	0.8 (0.25-2.1)	0.11 (0.08-0.16)	80	45
	11 T3 08-MM	☆		★	☆	0.8 (0.5-2.1)	0.14 (0.1-0.21)	80	45
	11 T3 12-MM	☆		★	☆	0.8 (0.6-2.1)	0.17 (0.12-0.25)		45
	DCGT 07 02 04-UM			★		1 (0.5-1.8)	0.11 (0.08-0.18)		45
	07 02 08-UM			★		1 (0.5-1.8)	0.14 (0.12-0.25)		45
	11 T3 04-UM	☆		★	☆	1.3 (0.5-2.1)	0.11 (0.08-0.18)	80	45
	11 T3 08-UM	☆		★	☆	1.3 (0.5-2.1)	0.14 (0.12-0.25)	80	45
	SCMT 09 T3 04-MM	☆		★	☆	0.8 (0.25-2.1)	0.11 (0.08-0.16)	80	45
	09 T3 08-MM	☆		★	☆	0.8 (0.5-2.1)	0.14 (0.1-0.21)	80	45
	TCMT 09 02 04-MM			★		0.6 (0.19-1.6)	0.08 (0.06-0.12)		45
	09 02 08-MM			★		0.6 (0.38-1.6)	0.11 (0.08-0.16)		45
	11 03 04-MM	☆		★	☆	0.67 (0.21-1.8)	0.09 (0.06-0.13)	80	45
	11 03 08-MM	☆		★	☆	0.67 (0.42-1.8)	0.12 (0.09-0.18)	80	45
	16 T3 04-MM	☆		★	☆	0.8 (0.25-2.1)	0.11 (0.08-0.16)	80	45
	16 T3 08-MM	☆		★	☆	0.8 (0.5-2.1)	0.14 (0.1-0.21)	80	45
	16 T3 12-MM	☆		★	☆	0.8 (0.6-2.1)	0.17 (0.12-0.25)		45
	TCGT 16 T3 04-UM	☆		★		1.5 (0.5-2.8)	0.11 (0.08-0.18)	80	
	16 T3 08-UM	☆		★		1.5 (0.5-2.8)	0.14 (0.12-0.25)	80	
	VBMT 16 04 04-MM	☆		★	☆	0.72 (0.23-1.9)	0.11 (0.07-0.14)	80	45
	16 04 08-MM	☆		★	☆	0.72 (0.45-1.9)	0.13 (0.09-0.19)	80	45
	16 04 12-MM			★		0.72 (0.54-1.9)	0.15 (0.11-0.23)		45
	VBGT 16 04 04-UM	☆		★	☆	1.3 (0.5-2.8)	0.14 (0.08-0.21)	80	45
	16 04 08-UM	☆		★	☆	1.3 (0.5-2.8)	0.18 (0.12-0.28)	75	45
	RCMT 08 03 M0-SM	☆		★		1 (0.33-2)	0.2 (0.15-0.3)	70	
	10 T3 M0-SM	☆		★		1.5 (0.4-2.5)	0.25 (0.18-0.4)	80	
	12 04 M0-SM	☆		★		2 (0.5-3)	0.3 (0.2-0.5)	80	

DRAAIEN



NADRAAIEN VAN GEHARDE STAALSOORTEN

Gehard en getemperd, HRC 60

ISO/
ANSI**H****F**

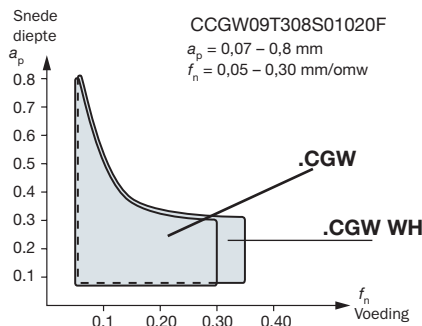
CoroTurn® 107

Enkel
zijdig

CCGW09T308T01020FWH

 $a_p = 0,07 - 0,8 \text{ mm}$ $f_n = 0,05 - 0,35 \text{ mm/omw}$

CCGW09T308S01020F

 $a_p = 0,07 - 0,8 \text{ mm}$ $f_n = 0,05 - 0,30 \text{ mm/omw}$ **Bewerkingen:** langsdraaien, vlakken en profieldraaien.**Werkstukken:** geharde tandwielkast en andere treinonderdelen.**Voordelen:** uitstekende oppervlaktewaarde voor geharde materialen. Wordt soms vergeleken met slijpen.**Mogelijke verbetering:** Wiper geometrie WH.

GOEDE OMSTANDIGHEDEN



- Ononderbroken bewerking.
- Voorbewerkt oppervlak.

HOGE VOEDING



.CGW WH / CB7015

NORMALE VOEDING



.CGW / CB7015

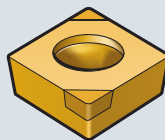
Eerste keuze
GEMIDDELDE
OMSTANDIGHEDENAlgemene
bewerkingen.

HOGE VOEDING



.CGW WH / CB7015

NORMALE VOEDING



.CGW / CB7015

MOEILIJKE
OMSTANDIGHEDEN

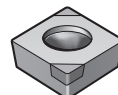
- Onderbroken sneden.
- Onstabiele omstandigheden

HOGE VOEDING



.CGW WH / CB7015

NORMALE VOEDING

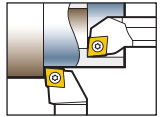


.CGW / CB7015

DRAAIEN

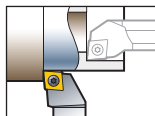
ISO/
ANSI**H F****NADRAAIEN VAN GEHARDE STAALSOORTEN**

Wisselplaten met een positieve basisvorm



CODENUMMER				SNIJGEGEVENS, CMC 04.1/HRC 60			
				Snijsnelheid v_c (m/min)			
Enkelzijdig	 r_e	CB7015	CB7025	Snedediepte a_p mm	Voeding f_n mm/omw	CB7015	CB7025
	CCGW 09T304T01020FWH	★		0.1(0.07-0.4)	0.18(0.05-0.25)	180	
	CCGW 09T308T01020FWH	★		0.2(0.07-0.8)	0.28(0.05-0.35)	155	
	CCGW 09T304S01020FWH		★	0.1(0.07-0.4)	0.18(0.05-0.25)		145
	CCGW 09T308S01020FWH		★	0.2(0.07-0.8)	0.28(0.05-0.35)		130
	CCGW 09T304S01020F	★		0.1(0.07-0.4)	0.1(0.05-0.2)	215	
	CCGW 09T308S01020F	★		0.2(0.07-0.8)	0.15(0.05-0.3)	190	
	CCGW 09T304S01020F		★	0.1(0.07-0.4)	0.1(0.05-0.2)		165
	CCGW 09T308S01020F		★	0.2(0.07-0.8)	0.15(0.05-0.3)		150
	DCGW 11T304S01020F	★		0.1(0.07-0.4)	0.1(0.05-0.2)	215	
	11T308S01020F	★		0.2(0.07-0.8)	0.15(0.05-0.3)	190	
	DCGW 11T304S01020F		★	0.1(0.07-0.4)	0.1(0.05-0.2)		165
	11T308S01020F		★	0.2(0.07-0.8)	0.15(0.05-0.3)		150
	TCGW 090202S01020F	★		0.07(0.04-0.2)	0.07(0.03-0.1)	235	
	090204S01020F	★		0.1(0.07-0.4)	0.1(0.05-0.2)	215	
	TCGW 110304S01020F	★		0.1(0.07-0.4)	0.1(0.05-0.2)	215	
	110308S01020F	★		0.2(0.07-0.8)	0.15(0.05-0.3)	190	
	TCGW 090202S01020F		★	0.07(0.04-0.2)	0.07(0.03-0.1)		170
	090204S01020F		★	0.1(0.07-0.4)	0.1(0.05-0.2)		165
	TCGW 110304S01020F		★	0.1(0.07-0.4)	0.1(0.05-0.2)		165
	110308S01020F		★	0.2(0.07-0.8)	0.15(0.05-0.3)		150
	VBGW 160404S01020F	★		0.1(0.07-0.4)	0.1(0.05-0.2)	215	
	160408S01020F	★		0.2(0.07-0.8)	0.15(0.05-0.3)	190	
	VBGW 160404S01020F		★	0.1(0.07-0.4)	0.1(0.05-0.2)		165
	160408S01020F		★	0.2(0.07-0.8)	0.15(0.05-0.3)		150

DRAAIEN

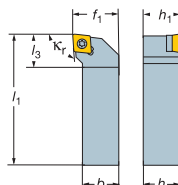


Uitwendige bewerkingen met CoroTurn® 107, positieve wisselplaten

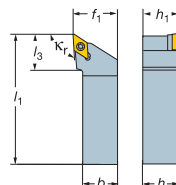
Schachtgroottes 0808 – 2525

CoroTurn® 107 schroefbevestiging

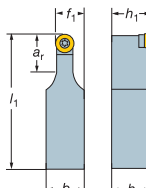
SCLCR/L

 $\kappa_r 95^\circ$ 

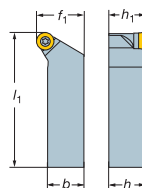
SDJCR/L

 $\kappa_r 93^\circ$ 

SRDCN



SRSCR/L



(neutraal)

Rechtse uitvoering afgebeeld

 95°	 C	Codenummer	Afmetingen, mm									 Nm
			a_r	h	h_1	b	l_1	l_3	f_1	$r_e^{1)}$		
	06	SCLCR/L 0808D06	–	8	8	8	60	13	10	0.4	7IP 0.9	
		1010E06	–	10	10	10	70	13	12	0.4		
		SCLCR/L 1212F09-M	–	12	12	12	80	19.5	16	0.8		15IP 3.0
		1616H09	–	16	16	16	100	18	20	0.8		
		2020K09	–	20	20	20	125	18	25	0.8		
 93°	 D	SDJCR/L 1010E07	–	10	10	10	70	17	12	0.4	7IP 0.9	
		1212F07	–	12	12	12	80	19	16	0.4		
		1616H07	–	16	16	16	100	19	20	0.4		
		2020K07	–	20	20	20	125	22	25	0.4		
	11	SDJCR/L 1616H11	–	16	16	16	100	24	20	0.8	15IP 3.0	
2020K11		–	20	20	20	125	24	25	0.8			
2525M11		–	25	25	25	150	28	32	0.8			
 90°	 R	SRDCN 1616H08	16	16	16	16	100	–	12	–	9IP 1.4	
		SRDCN 2020K10-A	25	20	20	20	125	–	15	–	15IP 3.0	
		2525M10-A	25	25	25	25	150	–	17.5	–		
		SRDCN 2020K12-A	25	20	20	20	125	–	16	–	15IP 3.0	
		2525M12-A	28	25	25	25	150	–	18.5	–		
 27°	 R	SRSCR/L 2020K10	–	20	20	20	125	–	25	–	15IP 3.0	
		2525M10	–	25	25	25	150	–	32	–		
		SRSCR/L 2525M12	–	25	25	25	150	–	32	–	15IP 3.0	

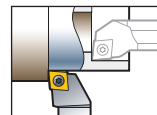
¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks SCLCR 0808D06

(R = Rechts, N = Neutraal, L = Links)

Uitwendige bewerkingen met CoroTurn® 107, positieve wisselplaten

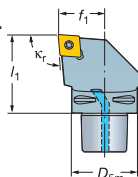
Coromant Capto groottes C4 – C6



CoroTurn® 107 schroefbevestiging

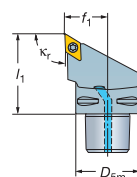
SCLCR/L

$\kappa_r 95^\circ$

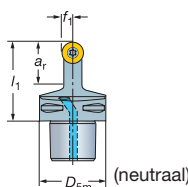


SDJCR/L

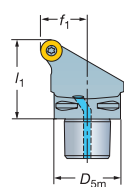
$\kappa_r 93^\circ$



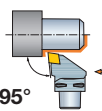
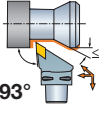
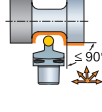
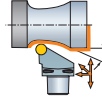
SRDCN



SRSCR/L



Rechte uitvoering afgebeeld

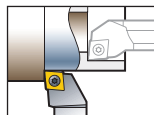
	Wissel- plaat	Afme- ting	Codenummer	Afmetingen, mm						Nm
				a_r	D_{5m}	l_1	f_1	$r_e^{1)}$		
 95°	 C	C4	C4-SCLCR/L-27050-09	–	40	50	27	0.8	15IP	3.0
		C5	C5-SCLCR/L-35060-09	–	50	60	35	0.8		
		C6	C6-SCLCR/L-45065-09	–	63	65	45	0.8		
 93°	 D	C4	C4-SDJCR/L-27050-07	–	40	50	27	0.4	7IP	0.9
		C4	C4-SDJCR/L-27050-11	–	40	50	27	0.8	15IP	3.0
		C5	C5-SDJCR/L-35060-11	–	50	60	35	0.8		
		C6	C6-SDJCR/L-45065-11	–	63	65	45	0.8		
 ≤ 90°	 R	C4	C4-SRDCN -00050-08A	16	40	50	4	–	9IP	1.4
		C5	C5-SRDCN -00060-08A	16	50	60	4	–		
	10	C4	C4-SRDCN -00050-10A	25	40	50	5	–	15IP	3.0
		C5	C5-SRDCN -00060-10A	25	50	60	5	–		
		C6	C6-SRDCN -00065-10A	25	63	65	5	–		
	12	C4	C4-SRDCN -00050-12A	28	40	50	6	–	15IP	3.0
		C5	C5-SRDCN -00060-12A	28	50	60	6	–		
		C6	C6-SRDCN -00065-12A	28	63	65	6	–		
 ≤ 27°	 R	C4	C4-SRSCR/L-27050-08	–	40	50	27	–	9IP	1.4
		C5	C5-SRSCR/L-35060-08	–	50	60	35	–		
	10	C4	C4-SRSCR/L-27050-10	–	40	50	27	–	15IP	3.0
		C5	C5-SRSCR/L-35060-10	–	50	60	35	–		
		C6	C6-SRSCR/L-45065-10	–	63	65	45	–		
	12	C4	C4-SRSCR/L-27050-12	–	40	50	27	–	15IP	3.0
		C5	C5-SRSCR/L-35060-12	–	50	60	35	–		
		C6	C6-SRSCR/L-45065-12	–	63	65	45	–		

¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks C4-SCLCR-27050-09

(R = Rechts, N = Neutraal, L = Links)

DRAAIEN

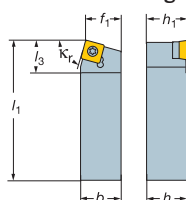


Uitwendige bewerkingen met CoroTurn® 107, positieve wisselplaten

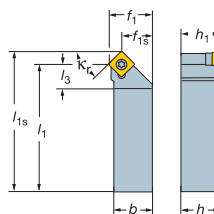
Schachtgroottes 0808 – 2525

CoroTurn® 107 schroefbevestiging

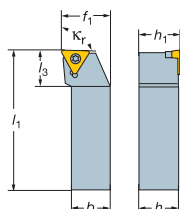
SSBCR/L

 $\kappa_r 75^\circ$ 

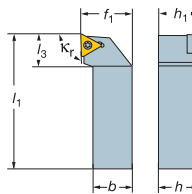
SSDCR/L

 $\kappa_r 45^\circ$ 

STFCR/L

 $\kappa_r 91^\circ$ 

STGCR/L

 $\kappa_r 91^\circ$ Rechtse uitvoering
afgebeeld

 75°	Wissel- plaat	Codenummer	Afmetingen, mm										 Nm
			h	h_1	b	l_1	l_{1s}	l_3	f_1	f_{1s}	$r_e^{1)}$		
 45°	 09 S	SSBCR/L 1616H09	16	16	16	100	–	15.5	13	–	0.8	15IP 3.0	
 45°	 09 S	SSDCR/L 1616H09	16	16	16	93.9	100	9.4	17	10.9	0.8	15IP 3.0	
		2020K09	20	20	20	118.9	125	12.9	22	15.9	0.8		
 91°	 09 11 16 T	STFCR/L 1010E09	10	10	10	70	–	14	12	–	0.4	7IP 0.9	
		STFCR/L 1212F11-B1 ²⁾	12	12	12	80	–	16	16	–	0.4	7IP 0.9	
		1616H11-B1 ²⁾	16	16	16	100	–	16	20	–	0.4		
		STFCR/L 1616H16	16	16	16	100	–	22	20	–	0.8	15IP 3.0	
		2020K16	20	20	20	125	–	22	25	–	0.8		
2525M16	25	25	25	150	–	24	32	–	0.8				
 91°	 09 11 16 T	STGCR/L 0808D09	8	8	8	60	–	13.8	10	–	0.4	7IP 0.9	
		1010E09	10	10	10	70	–	11.8	12	–	0.4		
		STGCR/L 1212F11-B1 ²⁾	12	12	12	80	–	16.3	16	–	0.4	7IP 0.9	
		1616H11-B1 ²⁾	16	16	16	100	–	16.3	20	–	0.4		
		STGCR/L 1616H16	16	16	16	100	–	25	20	–	0.8	15IP 3.0	
		2020K16	20	20	20	125	–	26	25	–	0.8		
		2525M16	25	25	25	150	–	27	32	–	0.8		

1) r_e = neusradius op nominale wisselplaat

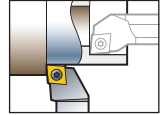
2) Voor wisselplaten met een wisselplaatdikte van 03 = 3,18 mm

Wijze van bestellen: 2 stuks SSBCR 1616H09

(R = Rechts, L = Links)

Uitwendige bewerkingen met CoroTurn® 107, positieve wisselplaten

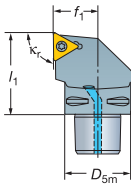
Coromant Capto groottes C4 – C6



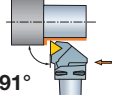
CoroTurn® 107 schroefbevestiging

STGCR/L

$\kappa_r 91^\circ$



Rechte uitvoering afgebeeld

	Wissel- plaat	Afme- ting	Codenummer	Afmetingen, mm				 Nm
				D_{5m}	l_1	f_1	$r_e^{1)}$	
 91°	11	C4	C4-STGCR/L-27050-11-B1 ²⁾	40	50	27	0.4	7IP 0.9
	16	C4	C4-STGCR/L-27050-16	40	50	27	0.8	15IP 3.0
	T	C5	C5-STGCR/L-35060-16	50	60	35	0.8	
		C6	C6-STGCR/L-45065-16	63	65	45	0.8	

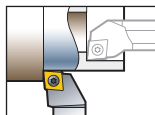
¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

²⁾ Voor wisselplaten met een wisselplaatdikte van 03 = 3,18 mm

Wijze van bestellen: 2 stuks C4-STGCR-27050-11-B1

(R = Rechts, L = Links)

DRAAIEN

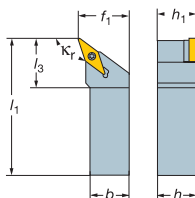


Uitwendige bewerkingen met CoroTurn® 107, positieve wisselplaten

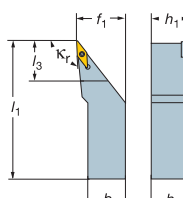
Schachtgroottes 1212 – 2525

CoroTurn® 107 schroefbevestiging

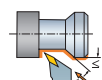
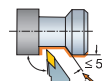
SVHBR/L

 $\kappa_r 107.5^\circ$ 

SVJBR/L

 $\kappa_r 93^\circ$ 

Rechtse uitvoering afgebeeld

	Wissel- plaat	Codenummer	Afmetingen, mm							 Nm
			h	h_1	b	l_1	l_3	f_1	$r_e^{1)}$	
 107.5°	 16 V	SVHBR/L 2020K16	20	20	20	125	31.5	25	0.8	 15IP 3.0
		2525M16	25	25	25	150	31.5	32	0.8	
 93°	 11 V	SVJBR/L 1212F11-B1 ²⁾	12	12	12	80	27	16	0.4	 7IP 0.9
		1616H11-B1 ²⁾	16	16	16	100	27	20	0.4	
		2020K11-B1 ²⁾	20	20	20	125	27	25	0.4	
		2525M11-B1 ²⁾	25	25	25	150	27	32	0.4	
		SVJBR/L 2020K16	20	20	20	125	31.5	25	0.8	
	16	2525M16	25	25	25	150	31.5	32	0.8	 15IP 3.0

¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

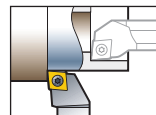
²⁾ Voor wisselplaten met een wisselplaatdikte van 03 = 3,18 mm

Wijze van bestellen: 2 stuks SVHBR 2020K16

(R = Rechts, L = Links)

Uitwendige bewerkingen met CoroTurn® 107, positieve wisselplaten

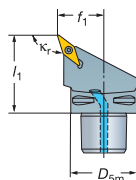
Coromant Capto groottes C4 – C6



CoroTurn® 107 schroefbevestiging

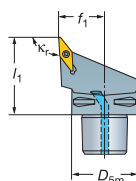
SVHBR/L

κ_r 107.5°

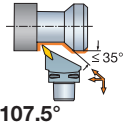
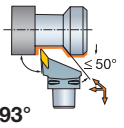


SVJBR/L

κ_r 93°



Rechte uitvoering afgebeeld

	Wissel- plaat	Afme- ting	Codenummer	Afmetingen, mm				 Nm
				D_{5m}	l_1	f_1	$r_e^{1)}$	
 107.5°	 V	C4	C4-SVHBR/L -27050-11-B1 ²⁾	40	50	27	0.4	7IP 0.9
		C4	C4-SVHBR/L -27050-16	40	50	27	0.8	15IP 3.0
		C5	C5-SVHBR/L -35060-16	50	60	35	0.8	
		C6	C6-SVHBR/L -45065-16	63	65	45	0.8	
 93°	 V	C4	C4-SVJBR/L -27050-11-B1 ²⁾	40	50	27	0.4	7IP 0.9
		C4	C4-SVJBR/L -27050-16	40	50	27	0.8	15IP 3.0
		C5	C5-SVJBR/L -35060-16	50	60	35	0.8	
		C6	C6-SVJBR/L -45065-16	63	65	45	0.8	

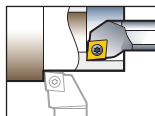
¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

²⁾ Voor wisselplaten met een wisselplaatdikte van 03 = 3,18 mm

Wijze van bestellen: 2 stuks C4-SVHBR-27050-11-B1

(R = Rechts, L = Links)

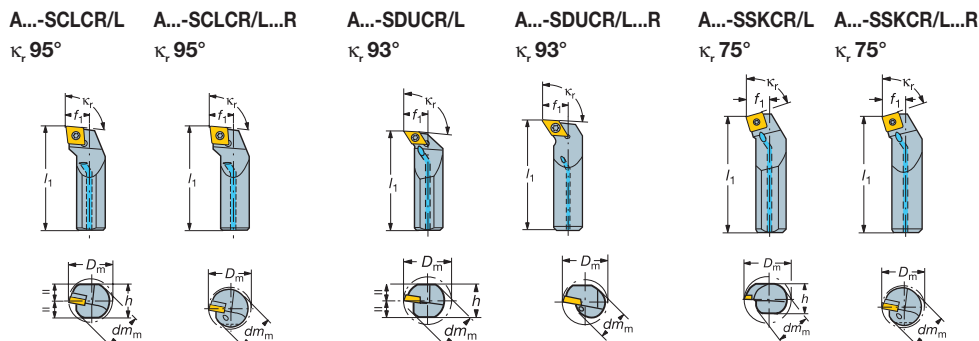
DRAAIEN



Inwendige bewerkingen met CoroTurn® 107, positieve wisselplaten

Diameter baar 8 – 25 mm

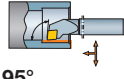
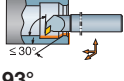
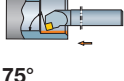
CoroTurn® 107 schroefbevestiging



Max uitsteeklengte 4 x dm_m

Met inwendige koelvloeistoftoevoer

Rechtse uitvoering afgebeeld

	Wisselplaat	Codenummer	Afmetingen, mm						
			dm_m	D_m min.	f_1	h	l_1	$r_e^{1)}$	 Nm
 95°	 C	Cilindrische stalen baar met platte vlakken							
		A08H -SCLCR/L 06	8	10	5	7	100	0.4	7IP 0.9
		A10K -SCLCR/L 06	10	12	6	9	125	0.4	
		A12M -SCLCR/L 06	12	16	9	11	150	0.4	
		A16R -SCLCR/L 06	16	20	11	15	200	0.4	
		A16R -SCLCR/L 09	16	20	11	15	200	0.4	15IP 3.0
		A20S -SCLCR/L 09	20	25	13	18	250	0.8	
		A25T -SCLCR/L 09	25	32	17	23	300	0.8	
	 C	Cilindrische stalen baar²⁾							
		A08H -SCLCR/L 06-R	8	10	5	–	100	0.4	7IP 0.9
		A10K -SCLCR/L 06-R	10	12	6	–	125	0.4	
		A12M -SCLCR/L 06-R	12	16	9	–	150	0.4	
		A16R -SCLCR/L 06-R	16	20	11	–	200	0.4	
		A16R -SCLCR/L 09-R	16	20	11	–	200	0.8	15IP 3.0
 93°	 D	Cilindrische stalen baar met platte vlakken							
		A10K -SDUCR/L 07	10	13	7	9	125	0.4	7IP 0.9
		A12M -SDUCR/L 07	12	16	9	11	150	0.4	
		A16R -SDUCR/L 07	16	20	11	15	200	0.4	
		A20S -SDUCR/L 11	20	25	13	18	250	0.8	15IP 3.0
		A25T -SDUCR/L 11	25	32	17	23	300	0.8	
	 D	Cilindrische stalen baar²⁾							
		A10K -SDUCR/L 07-ER	10	15	9	–	125	0.4	7IP 0.9
		A12M -SDUCR/L 07-ER	12	18	11	–	150	0.4	
		A16R -SDUCR/L 07-R	16	20	11	–	200	0.4	
		A20S -SDUCR/L 11-R	20	25	13	–	250	0.8	15IP 3.0
 75°	 S	Cilindrische stalen baar met platte vlakken							
		A16R -SSKCR/L 09	16	20	11	15	200	0.8	15IP 3.0
		A20S -SSKCR/L 09	20	25	13	18	250	0.8	
		Cilindrische stalen baar²⁾							
		A16R -SSKCR/L 09-R	16	20	11	–	200	0.8	15IP 3.0
		A20S -SSKCR/L 09-R	20	25	13	–	250	0.8	

¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

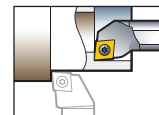
²⁾ Voor gebruik met EasyFix houder. Zie hoofdcatalogus.

Wijze van bestellen: 2 stuks A08H-SCLCR 06

(R = Rechts, L = Links)

Inwendige bewerkingen met CoroTurn® 107, positieve wisselplaten

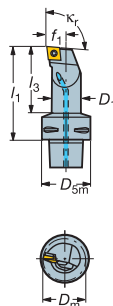
Coromant Capto groottes C4 – C5



CoroTurn® 107 schroefbevestiging

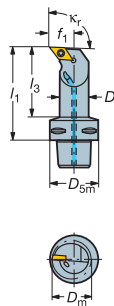
SCLCR/L

$\kappa_r 95^\circ$



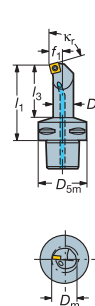
SDUCR/L

$\kappa_r 93^\circ$

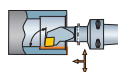
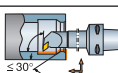
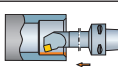


SSKCR/L

$\kappa_r 75^\circ$



Rechte uitvoering afgebeeld

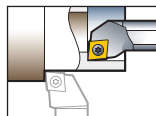
	Wissel- plaat	Afme- ting	Codenummer	Afmetingen, mm									Nm
				D_m min.	D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$r_e^{1)}$			
 95°	 C	C4	C4-SCLCR/L -11070-09	20	16	40	11	70	47	0.8	15IP	3.0	
			-13080-09	25	20	40	13	80	58	0.8			
			-17090-09	32	25	40	17	90	69	0.8			
		C5	C5-SCLCR/L -11070-09	20	16	50	11	70	46	0.8	15IP	3.0	
			-13080-09	25	20	50	13	80	56	0.8			
			-17090-09	32	25	50	17	90	67	0.8			
 93°	 D 11	C4	C4-SDUCR/L -11070-07	20	16	40	11	70	47	0.4	7IP	0.9	
		C5	C5-SDUCR/L -11070-07	20	16	50	11	70	46	0.4	7IP	0.9	
		C4	C4-SDUCR/L -13080-11	25	20	40	13	80	58	0.8	15IP	3.0	
			-17090-11	32	25	40	17	90	69	0.8			
			-22110-11	40	32	40	22	110	89	0.8			
			-22110-11	40	32	40	22	110	89	0.8			
		C5	C5-SDUCR/L -13080-11	25	20	50	13	80	56	0.8	15IP	3.0	
			-17090-11	32	25	50	17	90	67	0.8			
			-22110-11	40	32	50	22	110	88	0.8			
 75°	 S	C4	C4-SSKCR -13080-09	25	20	40	13	80	58	0.8	15IP	3.0	
		C5	C5-SSKCR/L -13080-09	25	20	50	13	80	56	0.8	15IP	3.0	

¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

Wijze van bestellen: 2 stuks **C4-SCLCR-11070-09**

(R = Rechts, L = Links)

DRAAIEN



Inwendige bewerkingen met CoroTurn® 107, positieve wisselplaten

Diameter baar 10 – 32 mm

CoroTurn® 107 schroefbevestiging

STFCR/L

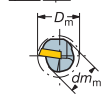
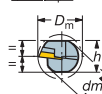
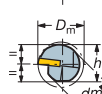
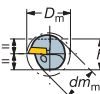
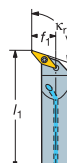
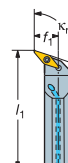
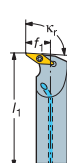
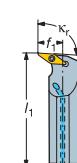
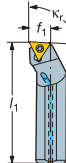
STFCR/L...R

SVUBR/L

SVUBR/L...R

SVQBR/L

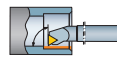
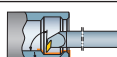
SVQBR/L...R

 $\kappa_r 91^\circ$ $\kappa_r 91^\circ$ $\kappa_r 93^\circ$ $\kappa_r 93^\circ$ $\kappa_r 107^\circ 5'$ $\kappa_r 107^\circ 5'$ 

Max uitsteeklengte 4 x dm_m

Met inwendige koelvloeistoftoevoer

Rechtse uitvoering afgebeeld

	Wissel- plaat	Codenummer	Afmetingen, mm								
			dm_m	D_m	$\min. f_1$	h	l_1	$r_e^{1)}$		Nm	
 91°	 T	Cilindrische stalen baar met platte vlakken									
		A10K -STFCR/L 09	10	13	7	9	125	0.4	7IP	0.9	
		A12M -STFCR/L 09	12	16	9	11	150	0.4			
		A12M -STFCR/L 11-B1 ³⁾	12	16	9	11	150	0.4	7IP	0.9	
		A16R -STFCR/L 11-B1 ³⁾	16	20	11	15	200	0.4			
		A20S -STFCR/L 11-B1 ³⁾	20	25	13	18	250	0.4			
		A25T -STFCR/L 16	25	32	17	23	300	0.8	15IP	3.0	
		A32T -STFCR/L 16	32	40	22	30	300	0.8			
		Cilindrische stalen baar²⁾									
		A10K -STFCR/L 09-R	10	13	7	–	125	0.4	7IP	0.9	
 93°	 V	A12M -STFCR/L 09-R	12	16	9	–	150	0.4			
		A12M -STFCR/L 11-RB1 ³⁾	12	16	9	–	150	0.4	7IP	0.9	
		A16R -STFCR/L 11-RB1 ³⁾	16	20	11	–	200	0.4			
		A20S -STFCR/L 11-RB1 ³⁾	20	25	13	–	250	0.4			
		Cilindrische stalen baar met platte vlakken									
		A16R -SVUBR/L 11-EB1 ²⁾	16	22	13	15	200	0.4	7IP	0.9	
		A20S -SVUBR/L 11-EB1 ²⁾	20	27	15	18	250	0.4			
		A25T -SVUBR/L 11-DB1 ²⁾	25	33	18	23	300	0.4			
		A25T -SVUBR/L 16-D	25	33	18	23	300	0.8	15IP	3.0	
		A32T -SVUBR/L 16	32	40	22	30	300	0.8			
 107° 5'	 V	Cilindrische stalen baar met platte vlakken									
		A16R -SVQBR/L 11-EB1 ³⁾	16	22	13	15	200	0.4	7IP	0.9	
		A20S -SVQBR/L 11-EB1 ³⁾	20	27	15	18	250	0.4			
		A25T -SVQBR/L 11-DB1 ³⁾	25	33	18	23	300	0.4			
		A25T -SVQBR/L 16-D	25	33	18	23	300	0.8	15IP	3.0	
		A32T -SVQBR/L 16	32	40	22	30	300	0.8			
		Cilindrische stalen baar²⁾									
		A16R -SVQBR/L 11-ERB1 ³⁾	16	22	13	–	200	0.4	7IP	0.9	
		A25S -SVQBR/L 11-ERB1 ³⁾	20	27	15	–	250	0.4			
		Cilindrische stalen baar met platte vlakken									

¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

²⁾ Voor gebruik met EasyFix houder. Zie hoofdcatalogus.

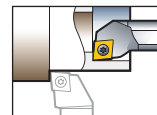
³⁾ Voor wisselplaten met een wisselplaatdikte van 03 = 3,18 mm

Wijze van bestellen: 2 stuks A10K-STFCR 09

(R = Rechts, L = Links)

Inwendige bewerkingen met CoroTurn® 107, positieve wisselplaten

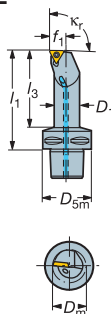
Coromant Capto groottes C4 – C6



CoroTurn® 107 schroefbevestiging

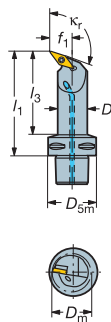
STFCR/L

$\kappa_r 91^\circ$

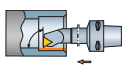
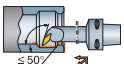


SVQBR/L

$\kappa_r 107^\circ 5'$



Rechte uitvoering afgebeeld

	Wissel- plaat	Afme- ting	Codenummer	Afmetingen, mm								Nm
				D_m min.	D_1	D_{5m}	f_1	l_1	l_3	$r_e^{1)}$		
 91°	 T	C4	C4-STFCR/L -11070-11-B1 ²⁾	20	16	40	11	70	47	0.4	7IP	0.9
			-13080-11-B1 ²⁾	25	20	40	13	80	57	0.4	7IP	0.9
		C5	C5-STFCR/L -11070-11-B1 ²⁾	20	16	50	11	70	46	0.4	7IP	0.9
			-13080-11-B1 ²⁾	25	20	50	13	80	56	0.4	7IP	0.9
 107°5'	 V	C4	C4-SVQBR/L-13070-11-B1 ²⁾	25	20	40	13	70	48	0.4	7IP	0.9
			-15080-11-B1 ²⁾	27	20	40	15	80	58	0.4	7IP	0.9
		C5	C5-SVQBR/L-15080-11-B1 ²⁾	27	20	50	15	80	57	0.4	7IP	0.9
		C4	C4-SVQBR/L-18090-16	33	25	40	18	90	69	0.8	15IP	3.0
			-22110-16	40	32	40	22	110	89	0.8	15IP	3.0
		C5	C5-SVQBR/L-18090-16	33	25	50	18	90	67	0.8	15IP	3.0
			-22110-16	40	32	50	22	110	88	0.8	15IP	3.0
		C6	C6-SVQBR/L-22120-16	40	32	63	22	120	94	0.8	15IP	3.0

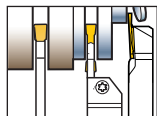
¹⁾ r_e = neusradius op nominale wisselplaat

²⁾ Voor wisselplaten met een wisselplaatdikte van 03 = 3,18 mm

Wijze van bestellen: 2 stuks C4-STFCR-11070-11-B1

(R = Rechts, L = Links)

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN



Hoe werkt deze gids?

ISO/ANSI



Bepaal de bewerking

Ga naar de pagina met informatie over wisselplaten voor wisselplaatgeometrieën, plaatsoorten en snijgegevens

Ga naar de pagina met informatie over klemhouders voor de juiste keuze.



Ondiep afsteken



CoroCut® 3

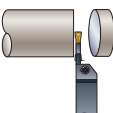


Pagina 108



Pagina 122-123

Gemiddeld tot diep afsteken



CoroCut® 1-2

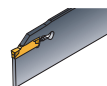


Pagina 110

T-Max Q-Cut® 151.2



Pagina 112

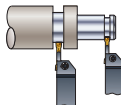


Pagina 124



Pagina 126-128

Groefsteken



CoroCut® 1-2

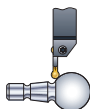


Pagina 114



Pagina 126-128

Profiel draaien



CoroCut® 1-2

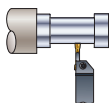


Pagina 116-119



Pagina 126-128

Draaien



CoroCut® 1-2

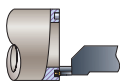


Pagina 120



Pagina 126-128

Kopsteken



CoroCut® 1-2

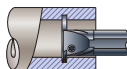


Pagina 120



Pagina 129

Inwendig groefsteken



CoroCut® 1-2



Pagina 110

T-Max Q-Cut® 151.3

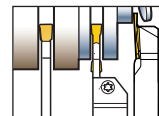


Pagina 131

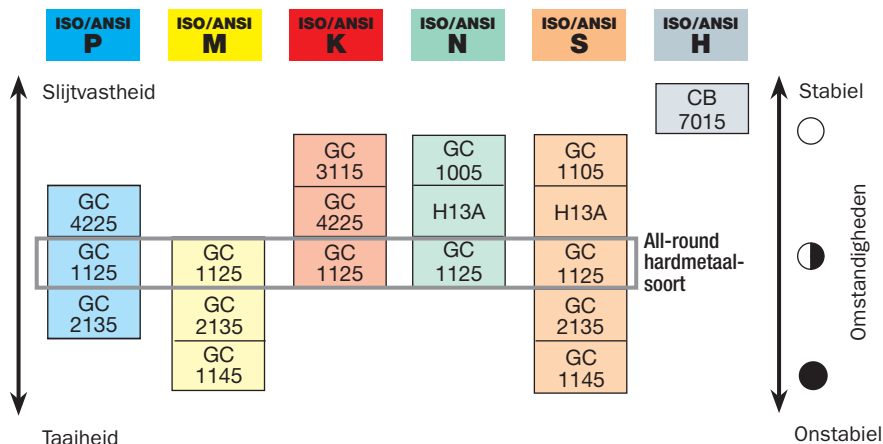


Pagina 130-131

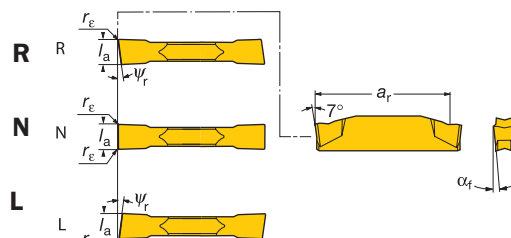
Algemene richtlijnen



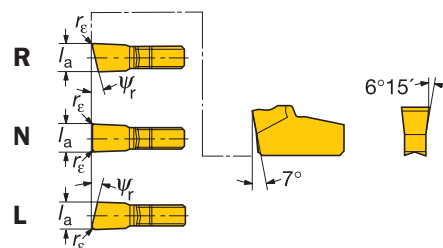
Overzicht van soorten



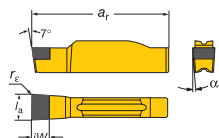
Afmetingen voor CoroCut® 1-2 wisselplaten



Afmetingen voor T-Max Q-Cut® wisselplaten



Voor CBN/CD tip wisselplaten



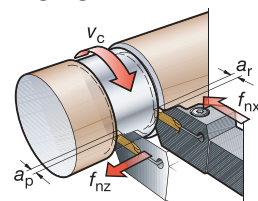
Toleranties op l_a afmeting

Geometrie	Tolerantie, mm
CoroCut®	
-CF, -CM, -CR, -GM, -RM, -TF, -TM	0/+0.1
-GF, -GE, -RO, -RE, -RS, -AM	±0.02
T-Max Q-Cut®	
-5F, -5E, -4E,	0/+0.25

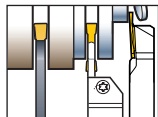
Voedingsrichting

f_{nx} – de rechte, radiale voeding naar het midden

f_{nz} – de rechte, axiale voeding langs de hartlijn



Afsteken en groefsteken

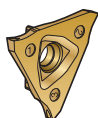
**Afsteken****Ondiep afsteken** $\varnothing \leq 12$ mm

CoroCut® 3

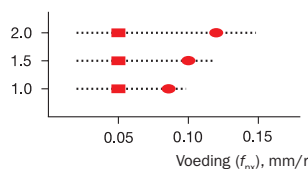
ISO/ANSI

**GOEDE OMSTANDIGHEDEN****De keuze voor lage voedingssnelheid**

Voor pit- en braamvrij afsteken

-CS

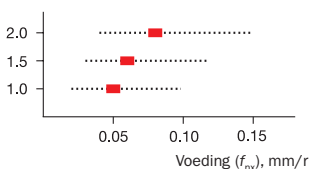
- Scherpe snijkant
- Brede keuze front hoeken

Radiale insteekWisselplaatbreedte (l_d), mm**1e keuze!****GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN****De keuze voor gemiddelde voedingssnelheid**

Voor afsteken van buizen en staven

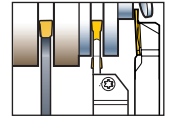
-CM

- Spaanbrekend
- Aanbevolen voor normale bewerkingsomstandigheden

Radiale insteekWisselplaatbreedte (l_d), mm**P****-CS / GC1125****-CM / GC1125****M****-CS / GC1125****-CM / GC1125****N****-CS / GC1125****S****-CS / GC1125**

Afsteken en groefsteken

Afsteken

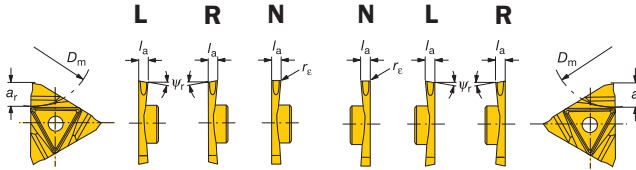


CoroCut® 3 123T

123U

Rechtse wisselplaat

Linkse wisselplaat



Toleranties, mm

N123 -CM	$l_a \pm 0.03$ $r_e +0, -0.1$
N123 -CS	$l_a \pm 0.03$ $r_e +0.1, -0$
R/L123 -CS	$l_a +0.03, -0.07$ $r_e +0.1, -0$

	Zitting-grootte ¹⁾	Bestelnummer	Afmetingen, mm	Hardmetaal-soort aanbevelingen en snijdata	Soorten				
					1e keuze				
					v _c m/min				
Lage voeding Pit- en braamvrij	T	N123T3 -0100-0000-CS	★ 1.00 0° 0 50 4.3	0.05 (0.03 - 0.10)	GC1125	140	125	1500	25
		R/L123T3 -0100-0500-CS	★ 1.00 5° 0 50 4.2	0.05 (0.02 - 0.09)					
		-0100-1000-CS	★ 1.00 10° 0 50 4.2	0.04 (0.02 - 0.08)					
		-0100-1500-CS	★ 1.00 15° 0 50 4.2	0.04 (0.02 - 0.07)					
		N123T3 -0150-0000-CS	★ 1.50 0° 0 100 6.4	0.05 (0.03 - 0.12)					
		R/L123T3 -0150-0500-CS	★ 1.50 5° 0 100 6.3	0.05 (0.02 - 0.11)					
		-0150-1000-CS	★ 1.50 10° 0 100 6.3	0.04 (0.02 - 0.10)					
		-0150-1500-CS	★ 1.50 15° 0 100 6.3	0.04 (0.02 - 0.08)					
		N123T3 -0200-0000-CS	★ 2.00 0° 0 100 6.4	0.05 (0.03 - 0.15)					
		R/L123T3 -0200-0500-CS	★ 2.00 5° 0 100 6.3	0.05 (0.02 - 0.14)					
		R/L123T3 -0200-1000-CS	★ 2.00 10° 0 100 6.3	0.04 (0.02 - 0.12)					
		R/L123T3 -0200-1500-CS	★ 2.00 15° 0 100 6.3	0.04 (0.02 - 0.11)					
	U	N123U3 -0100-0000-CS	★ 1.00 0° 0 50 4.3	0.05 (0.03 - 0.10)					
		R/L123U3 -0100-0500-CS	★ 1.00 5° 0 50 4.2	0.05 (0.02 - 0.09)					
		R/L123U3 -0100-1000-CS	★ 1.00 10° 0 50 4.2	0.04 (0.02 - 0.08)					
		R/L123U3 -0100-1500-CS	★ 1.00 15° 0 50 4.2	0.04 (0.02 - 0.07)					
		N123U3 -0150-0000-CS	★ 1.50 0° 0 100 6.4	0.05 (0.03 - 0.12)					
		R/L123U3 -0150-0500-CS	★ 1.50 5° 0 100 6.3	0.05 (0.02 - 0.11)					
		-0150-1000-CS	★ 1.50 10° 0 100 6.3	0.04 (0.02 - 0.10)					
		-0150-1500-CS	★ 1.50 15° 0 100 6.3	0.04 (0.02 - 0.08)					
		N123U3 -0200-0000-CS	★ 2.00 0° 0 100 6.4	0.05 (0.03 - 0.15)					
		-0200-0500-CS	★ 2.00 5° 0 100 6.3	0.05 (0.02 - 0.14)					
		-0200-1000-CS	★ 2.00 10° 0 100 6.3	0.04 (0.02 - 0.12)					
		-0200-1500-CS	★ 2.00 15° 0 100 6.3	0.04 (0.02 - 0.11)					
Gemiddelde voeding Normale snijcondities	T	N123T3 -0100-0001-CM	★ 1.00 0° 0.10 50 4.3	0.05 (0.02 - 0.10)	GC1125	125	125		
		-0150-0001-CM	★ 1.50 0° 0.10 100 6.4	0.05 (0.02 - 0.13)					
		-0200-0001-CM	★ 2.00 0° 0.10 100 6.4	0.05 (0.02 - 0.15)					
	U	N123U3 -0100-0001-CM	★ 1.00 0° 0.10 50 4.3	0.05 (0.02 - 0.10)	GC1125	125	125		
		-0150-0001-CM	★ 1.50 0° 0.10 100 6.4	0.05 (0.02 - 0.13)					
		-0200-0001-CM	★ 2.00 0° 0.10 100 6.4	0.05 (0.02 - 0.15)					

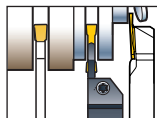
¹⁾ Om te matchen met de zittingmaat op de houder.

T = rechtssnijdende wisselplaat, U = linkssnijdende wisselplaat.

Bestelvoorbeeld: N123T3-0100-0000-CS 1125

R = rechts, N = neutraal, L = links

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN



Afsteken

Diep afsteken $\varnothing \leq 40$ mm

CoroCut® 1-2

ISO/ANSI

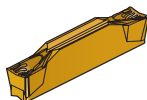


GOEDE OMSTANDIGHEDEN



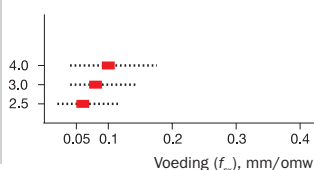
De keuze voor lage voeding

Voor afsteken van buizen

-CF

- Goede spaanbeheersing met lage voeding.
- Positieve geometrie voorkomt het risico van snijkantsopbouw.
- Soepele snijwerking.
- Levert een goede oppervlakte-waarde dankzij de wiper aan de zijkant.

Radiale voeding

Plaatbreedte (l_p), mm

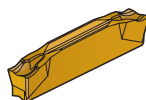
Eerste keuze!

GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN



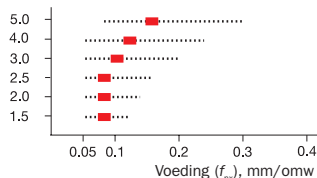
De keuze voor middelmatige voeding

Voor afsteken van buizen en stafmateriaal

-CM

- Aanbevolen voor dunwandige buizen en werkstukken met kleine diameter.
- Positieve geometrie voorkomt het risico van snijkantsopbouw.
- Lage snijkrachten geven minder trillingen.

Radiale voeding

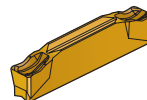
Plaatbreedte (l_p), mm

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN



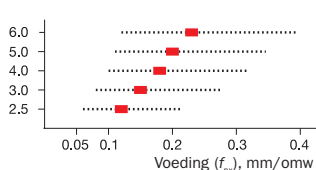
De keuze voor hoge voeding

Voor afsteken van stafmateriaal

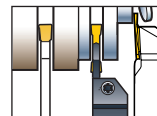
-CR

- Sterke snijkanten, minder kans op snijkantsbreuk.
- Voor het afsteken van staf en onderbroken bewerking.

Radiale voeding

Plaatbreedte (l_p), mm**P****-CF / GC1125****-CM / GC1125****-CR / GC2135****M****-CF / GC1125****-CM / GC2135****-CR / GC1145****K****-CF / GC1125****-CM / GC4225****-CR / GC4225****S****-CF / GC1125****-CM / GC1145****-CR / GC1145**

Afsteken



CoroCut® 1-2

	Plaat- zitting- groot- te ¹⁾	Codenummer					Afmetingen, mm ²				Soortaanbevelingen en snijge- gevens		Soorten			
			GC425	GC1125	GC1145	GC2135	l_a	Ψ_r	r_ϵ	a	f_{rx} mm/omw		P	M	K	S
													Eerste keuze			
Lage voeding Afsteken van buizen	F	N123F2-0250-0001-CF	★	★	★	★	2.50	0°	0.10	18.4	0.04 (0.02 – 0.12)					
		R/L123F2-0250-0501-CF	★	★	★	★	2.50	5°	0.15	18.4	0.04 (0.02 – 0.11)					
	G	N123G2-0300-0001-CF	★	★	★	★	3.00	0°	0.10	18.4	0.08 (0.04 – 0.15)		GC1125	GC2135	GC1125	GC1125
		R/L123G2-0300-0501-CF	★	★	★	★	3.00	5°	0.15	18.3	0.07 (0.04 – 0.13)		GC1125	GC2135	GC1125	GC1125
	H	N123H2-0400-0001-CF	★	★	★	★	4.00	0°	0.15	23.3	0.10 (0.04 – 0.18)		v_c m/min			
		R/L123H2-0400-0501-CF	★	★	★	★	4.00	5°	0.15	25.3	0.09 (0.04 – 0.16)		140	90	95	25
Gemiddelde voeding Afsteken van pijp en staf	D	N123D2-0150-0002-CM	★	★	★	★	1.50	0°	0.20	12.9	0.06 (0.03 – 0.17)		Eerste keuze			
	E	N123E2-0200-0002-CM	★	★	★	★	2.00	0°	0.20	19.0	0.06 (0.03 – 0.17)		GC1125	GC2135	GC4225	GC1145
		R/L123E2-0200-0502-CM	★	★	★	★	2.00	5°	0.20	19.0	0.05 (0.03 – 0.15)		GC1125	GC2135	GC4225	GC1145
	F	N123F2-0250-0002-CM	★	★	★	★	2.50	0°	0.20	18.9	0.08 (0.03 – 0.15)		GC1125	GC2135	GC4225	GC1145
		R/L123F2-0250-0502-CM	★	★	★	★	2.50	5°	0.20	18.9	0.07 (0.03 – 0.13)		GC1125	GC2135	GC4225	GC1145
	G	N123G2-0300-0002-CM	★	★	★	★	3.00	0°	0.20	18.9	0.13 (0.04 – 0.25)		v_c m/min			
		R/L123G2-0300-0502-CM	★	★	★	★	3.00	5°	0.20	18.8	0.11 (0.03 – 0.23)		140	90	125	25
	H	N123H2-0400-0002-CM	★	★	★	★	4.00	0°	0.20	24.1	0.12 (0.05 – 0.24)		140	90	125	25
		R/L123H2-0400-0502-CM	★	★	★	★	4.00	5°	0.20	24.1	0.11 (0.05 – 0.22)		140	90	125	25
	J	N123J2-0500-0002-CM	★	★	★	★	5.00	0°	0.20	24.1	0.15 (0.07 – 0.30)		140	90	125	25
		R/L123J2-0500-0502-CM	★	★	★	★	5.00	5°	0.20	24.1	0.14 (0.06 – 0.27)		140	90	125	25
Hoge voeding Afsteken van stafmateriaal	F	N123F2-0250-0003-CR	★	★	★	★	2.50	0°	0.30	18.9	0.12 (0.04 – 0.19)		Eerste keuze			
		R/L123F2-0250-0503-CR	★	★	★	★	2.50	5°	0.30	18.9	0.11 (0.03 – 0.17)		GC2135	GC1145	GC4225	GC1145
	G	N123G2-0300-0003-CR	★	★	★	★	3.00	0°	0.30	18.9	0.15 (0.05 – 0.28)		GC2135	GC1145	GC4225	GC1145
		R/L123G2-0300-0503-CR	★	★	★	★	3.00	5°	0.30	18.8	0.14 (0.05 – 0.25)		GC2135	GC1145	GC4225	GC1145
	H	N123H2-0400-0003-CR	★	★	★	★	4.00	0°	0.30	23.7	0.18 (0.10 – 0.32)		GC2135	GC1145	GC4225	GC1145
		R/L123H2-0400-0503-CR	★	★	★	★	4.00	5°	0.30	23.7	0.16 (0.09 – 0.28)		GC2135	GC1145	GC4225	GC1145
	J	N123J2-0500-0004-CR	★	★	★	★	5.00	0°	0.40	23.7	0.20 (0.11 – 0.35)		GC2135	GC1145	GC4225	GC1145
		R/L123J2-0500-0504-CR	★	★	★	★	5.00	5°	0.40	23.6	0.18 (0.10 – 0.32)		GC2135	GC1145	GC4225	GC1145
	K	N123K2-0600-0004-CR	★	★	★	★	6.00	0°	0.40	23.5	0.23 (0.12 – 0.40)		GC2135	GC1145	GC4225	GC1145
			★	★	★	★	6.00	5°	0.40	23.5	0.23 (0.12 – 0.40)		GC2135	GC1145	GC4225	GC1145

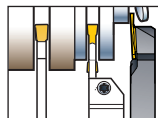
¹⁾ Moet overeenkomen met plaatzittinggrootte van houder.

Wijze van bestellen: 10 stuks N123F2-0250-0001-CF 1125

²⁾ Voor maattekening zie pagina 107.

R = Rechts, N = Neutraal, L = Links

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN



Afsteken

Diep afsteken $\varnothing 40 - 110$ mm

T-Max Q-Cut®

ISO/ANSI



GOEDE OMSTANDIGHEDEN



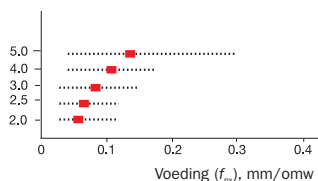
De keuze voor lage voeding

Voor pit- en braamvrij afsteken

-5F

- Scherpe snijkant
- Grote keuze aan instelhoeken

Radiale voeding

Plaatbreedte (l_d), mm

Eerste keuze!

GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN



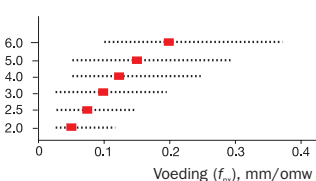
De keuze voor middelmatige voeding

Voor afsteken van buizen en stafmateriaal.

-5E

- Lage snijkrachten.
- Aanbevolen voor buizen en werkstukken met kleine diameter.

Radiale voeding

Plaatbreedte (l_d), mm

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN



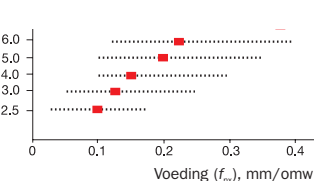
De keuze voor hoge voeding

Voor afsteken van stafmateriaal

-4E

- Sterke snijkant.
- Uitstekend voor onderbroken snedes en bewerkingen die taaiheid vereisen.

Radiale voeding

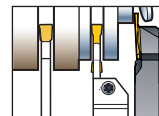
Plaatbreedte (l_d), mm

P	-5F / GC1125	-5E / GC1125	-4E / GC2135
M	-5F / GC1125	-5E / GC2135	-4E / GC1145
K	-5F / GC1125	-5E / GC4225	-4E / GC4225
N		-5E / H13A	-4E / H13A
S	-5F / GC1125	-5E / GC1145	-4E / GC1145

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN

Afsteken

T-Max Q-Cut®



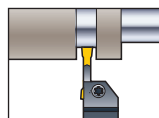
	Plaat- zitting- groot- te ¹⁾	Codenummer						Afmetingen, mm ²			Soortaanbevelingen en snijgegevens						
			H13A	GC4225	GC1125	GC2135	GC1145	l_a	Ψ_r	r_ϵ	f_m mm/omw	Soorten					
												P	M	K	N	S	
Lage voeding Pit- en braamvrij	20	N151.2-200-5F			★			2.00	0°	0.20	0.04 (0.03 – 0.12)	Eerste keuze	GC1125	GC1125	GC1125	GC1125	
		R/L151.2-200 05-5F			★			2.00	5°	0.10	0.04 (0.03 – 0.11)						
		-200 08-5F			★			2.00	8°	0.10	0.03 (0.03 – 0.10)						
		-200 12-5F			★			2.00	12°	0.10	0.03 (0.02 – 0.09)						
		-200 15-5F			★			2.00	15°	0.10	0.03 (0.02 – 0.09)						
		-200 20-5F			★			2.00	20°	0.10	0.02 (0.02 – 0.07)						
	25	N151.2 -250-5F			★			2.50	0°	0.20	0.06 (0.03 – 0.15)	v_c m/min	140	125	95	25	
		R/L151.2-250 05-5F			★			2.50	5°	0.10	0.05 (0.03 – 0.14)						
		-250 08-5F			★			2.50	8°	0.10	0.05 (0.02 – 0.13)						
		-250 12-5F			★			2.50	12°	0.10	0.05 (0.02 – 0.11)						
		-250 15-5F			★			2.50	15°	0.10	0.04 (0.02 – 0.11)						
	30	N151.2 -300-5F			★			3.00	0°	0.20	0.08 (0.03 – 0.20)						
		R/L151.2-300 05-5F			★			3.00	5°	0.10	0.07 (0.03 – 0.18)						
		-300 08-5F			★			3.00	8°	0.10	0.07 (0.03 – 0.17)						
		-300 12-5F			★			3.00	12°	0.10	0.06 (0.02 – 0.15)						
	40	N151.2 -400-5F			★			4.00	0°	0.20	0.10 (0.05 – 0.25)						
		R/L151.2-400 05-5F			★			4.00	5°	0.10	0.09 (0.04 – 0.22)						
		-400 08-5F			★			4.00	8°	0.10	0.08 (0.04 – 0.21)						
	50	N151.2 -500-5F			★			5.00	0°	0.20	0.12 (0.05 – 0.30)						
		R/L151.2-500 05-5F			★			5.00	5°	0.10	0.11 (0.05 – 0.27)						
Gemiddelde voeding Afsteken van pijp en stafmateriaal	20	N151.2-200-5E	★	★	★	★	★	2.00	0°	0.20	0.06 (0.03 – 0.17)	Eerste keuze	GC1125	GC2135	GC4225	H13A	GC1145
	25	N151.2-250-5E	★	★	★	★	★	2.50	0°	0.20	0.08 (0.03 – 0.15)						
	30	N151.2-300-5E	★	★	★	★	★	3.00	0°	0.20	0.13 (0.04 – 0.25)						
		R/L151.2-300 05-5E	★	★	★	★	★	3.00	5°	0.20	0.11 (0.03 – 0.23)						
	40	N151.2-400-5E	★	★	★	★	★	4.00	0°	0.20	0.12 (0.05 – 0.24)						
		R/L151.2-400 05-5E	★	★	★	★	★	4.00	5°	0.20	0.11 (0.04 – 0.22)						
	50	N151.2-500-5E	★	★	★	★	★	5.00	0°	0.20	0.15 (0.04 – 0.24)	v_c m/min	140	90	125	1500	20
		R151.2-500 05-5E	★	★	★	★	★	5.00	5°	0.20	0.14 (0.04 – 0.22)						
		L151.2-500 05-5E	★	★	★	★	★	5.00	5°	0.20	0.14 (0.04 – 0.22)						
	60	N151.2-600-5E	★	★	★	★	★	6.00	0°	0.20	0.20 (0.09 – 0.36)						
		R/L151.2-600 05-5E	★	★	★	★	★	6.00	5°	0.20	0.18 (0.08 – 0.33)						
Hoge voeding Afsteken van stafmateriaal	25	N151.2-250-4E	★	★	★	★	★	2.50	0°	0.30	0.10 (0.03 – 0.17)	Eerste keuze	GC2135	GC1155	GC4225	H13A	GC1145
	30	N151.2-300-4E	★	★	★	★	★	3.00	0°	0.30	0.12 (0.05 – 0.24)						
		R/L151.2-300 05-4E	★	★	★	★	★	3.00	5°	0.30	0.11 (0.04 – 0.22)						
	40	N151.2-400-4E	★	★	★	★	★	4.00	0°	0.30	0.15 (0.10 – 0.30)						
		R/L151.2-400 05-4E	★	★	★	★	★	4.00	5°	0.30	0.14 (0.09 – 0.27)						
	50	N151.2-500-4E	★	★	★	★	★	5.00	0°	0.40	0.18 (0.10 – 0.35)	v_c m/min	140	90	125	415	20
		R/L151.2-500 05-4E	★	★	★	★	★	5.00	5°	0.30	0.16 (0.09 – 0.31)						
	60	N151.2-600-4E	★	★	★	★	★	6.00	0°	0.40	0.22 (0.13 – 0.39)						
		R/L151.2-600 05-4E	★	★	★	★	★	6.00	5°	0.30	0.20 (0.11 – 0.35)						

¹⁾ Moet overeenkomen met plaatzittinggrootte van houder.²⁾ Voor maattekening zie pagina 107.

Wijze van bestellen: 10 stuks N151.2-200-5F 1125

R = Rechts, N = Neutraal, L = Links

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN



Groefsteken

CoroCut® 1-2

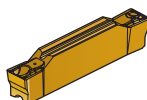
ISO/ANSI



GOEDE OMSTANDIGHEDEN

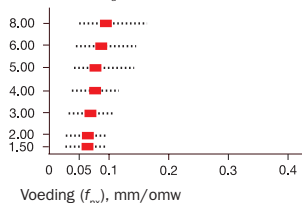


De keuze voor lage voeding

-GF

- Scherpe snijkant
- Lage snijkrachten en goede oppervlaktewaarde.
- Nauwe toleranties.

Radiale voeding

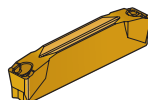
Plaatbreedte (l_a), mm

Eerste keuze!

GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN

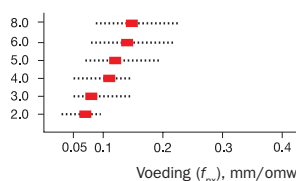


De keuze voor middelmatige voeding

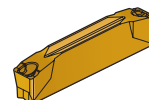
-GM

- Uitstekende spaanbeheersing.
- De smallere spanen zorgen voor een goede oppervlaktewaarde van het werkstuk.

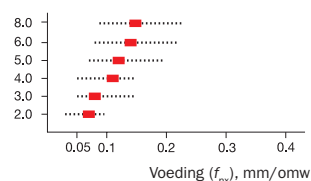
Radiale voeding

Plaatbreedte (l_a), mm

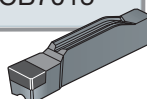
MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN

**-GM**

Radiale voeding

Plaatbreedte (l_a), mm

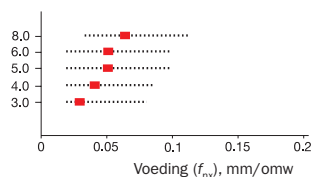
P	-GF / GC1125	-GM / GC4225	-GM / GC2135
M	-GF / GC1125	-GM / GC1125	-GM / GC1145
K	-GF / GC1125	-GM / GC3115	-GM / GC4225
N	-GF / H13A	-GM / H13A	
S	-GF / GC1105		
H	S01025 / CB7015		



Voor geharde materialen

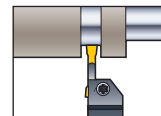
- Wisselplaten van boronnitride (CBN).
- Nauwe toleranties en een uitstekende oppervlaktewaarde van het werkstuk.

Radiale insteek

Wisselplaatbreedte (l_a), mm

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN

Groefsteken



CoroCut® 1-2

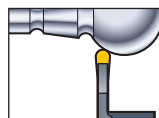
	Plaat- zitting- groot- te ¹⁾	Codenummer						Afmetingen, mm			Soortaanbevelingen en snijgegevens											
				GC1105	H13A	GC3115	GC4225	GC1125	CB7015	l_a			r_e	a_r								
													f_{nx} mm/omw	Soorten								
Lage voeding	D E G H K L	CoroCut met 2 snijkanten															Eerste keuze					
		N123D2 -0150-0001-GF					★	1.5	0.10	13.3	0.07	(0.03 – 0.14)	GC1125	GC1125	GC1125	H13A	GC1105					
		N123E2 -0200-0002-GF	★	★			★	2.00	0.20	19.2	0.08	(0.04 – 0.16)										
		-0200-0004-GF		★			★	2.00	0.40	19.2	0.08	(0.04 – 0.16)										
		N123G2 -0300-0002-GF	★	★			★	3.00	0.20	19.2	0.09	(0.05 – 0.20)										
		-0300-0004-GF		★			★	3.00	0.40	19.2	0.09	(0.05 – 0.20)										
		N123H2 -0400-0002-GF	★	★			★	4.00	0.20	24.4	0.10	(0.05 – 0.22)										
		-0400-0004-GF	★	★			★	4.00	0.40	24.4	0.10	(0.05 – 0.22)										
		-0475-0004-GF					★	4.75	0.40	24.1	0.10	(0.05 – 0.22)										
		-0475-0008-GF					★	4.75	0.80	24.1	0.10	(0.05 – 0.22)										
		-0500-0002-GF	★	★			★	5.00	0.20	24.4	0.10	(0.05 – 0.24)										
		-0500-0004-GF					★	5.00	0.40	24.4	0.10	(0.05 – 0.24)										
		N123K2 -0600-0002-GF		★			★	6.00	0.20	24.4	0.12	(0.06 – 0.29)										
		N123L2 -0800-0002-GF		★			★	8.00	0.20	29.6	0.18	(0.09 – 0.40)										
	Voor segerringgroeven ²⁾																Eerste keuze					
	E	N123E2 -0185-0001-GF		★			★	1.85	0.10	19.3	0.08	(0.04 – 0.16)	GC1125	GC1125	GC1125	H13A						
		-0215-0001-GF		★			★	2.15	0.10	19.3	0.08	(0.04 – 0.16)										
	F	N123F2 -0265-0002-GF		★			★	2.65	0.20	19.2	0.09	(0.05 – 0.20)										
	G	N123G2 -0315-0002-GF					★	3.15	0.20	19.2	0.09	(0.05 – 0.20)										
	H	N123H2 -0415-0002-GF					★	4.15	0.20	24.4	0.10	(0.05 – 0.22)										
J	N123J2 -0515-0002-GF					★	5.15	0.20	24.4	0.10	(0.05 – 0.24)	140	125	95	415							
CoroCut 1-snikkant Voor geharde materialen																	Eerste keuze					
G	N123G1 -030004S01025					★	3.00	0.40	∞	0.03	(0.02 – 0.08)						CB7015					
H	N123H1 -040004S01025					★	4.00	0.40	∞	0.05	(0.02 – 0.10)											
	-050004S01025					★	5.00	0.40	∞	0.05	(0.02 – 0.10)											
J	N123J1 -060004S01025					★	6.00	0.40	∞	0.05	(0.02 – 0.10)											
L	N123L1 -080008S01025					★	8.00	0.80	∞	0.07	(0.03 – 0.12)											
Gemiddelde voeding	E G H J K L	CoroCut met 2 snijkanten																Eerste keuze				
		N123E2 -0200-0002-GM		★	★	★	★	2.00	0.20	18.8	0.06	(0.03 – 0.10)	GC4225	GC1125	GC3115	H13A						
		N123G2 -0300-0003-GM		★	★	★	★	3.00	0.30	18.2	0.08	(0.05 – 0.15)										
		N123H2 -0400-0003-GM		★	★	★	★	4.00	0.30	23.0	0.11	(0.05 – 0.15)										
		N123J2 -0500-0004-GM		★	★	★	★	5.00	0.40	22.9	0.12	(0.07 – 0.20)										
		N123K2 -0600-0004-GM		★	★	★	★	6.00	0.40	22.7	0.13	(0.07 – 0.20)										
L	N123L2 -0800-0005-GM		★	★	★	★	8.00	0.50	28.4	0.14	(0.08 – 0.22)											

¹⁾ Moet overeenkomen met plaatzittinggrootte van houder.²⁾ Toleranties, mm $l_a = +0,09 / +0,13$.

Wijze van bestellen: 10 stuks N123D2-0150-0001-GF N125

N = Neutraal

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN



Profieldraaien

CoroCut® 1-2

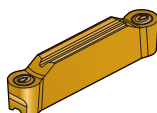
ISO/ANSI



GOEDE OMSTANDIGHEDEN

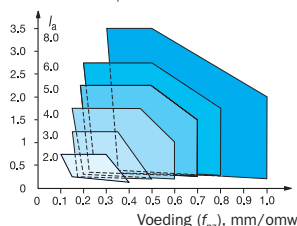


De keuze voor lage voeding

-RO

- Uitstekende spaanbeheersing bij lage voeding en ondiepe snedes.
- Goede oppervlaktewaarde.

Axiale voeding

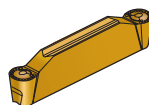
Snedediepte (a_p), mm

Eerste keuze!

GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN

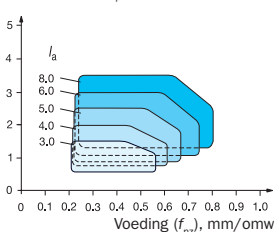


De keuze voor middelmatige voeding

-RM

- Uitstekend voor profieldraaien in alle materialen
- Uitstekende spaanbeheersing.
- Goede oppervlaktewaarde.

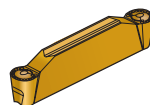
Axiale voeding

Snedediepte (a_p), mm

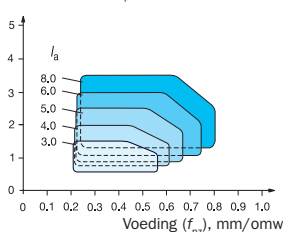
MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN



Profieldraaien van geharde materialen

-RM

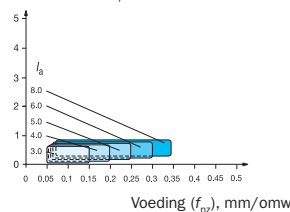
Axiale voeding

Snedediepte (a_p), mm**P****-RO / GC1125****-RM / GC4225****-RM / GC2135****M****-RO / GC1125****-RM / GC1125****-RM / GC2135****K****-RO / GC1125****-RM / GC4225****-RM / GC4225****S****-RO / GC1105****H****S01025 / CB7015**

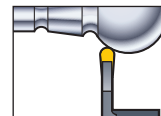
Voor geharde materialen

- Wisselplaat van boronnitride (CBN)
- Uitstekende productiviteit en zeer hoge oppervlaktewaarde
- Wisselplaat met één snijkant

Axiale voeding

Snedediepte (a_p), mm

Profieldraaien

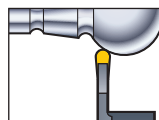


CoroCut® 1-2

	Plaat- zitting- groot- te ⁴⁾	Codenummer		GC1105	GC4225	GC1125	CB7015	Afmetingen, mm			Soortaanbevelingen en snijgegevens ²⁾	Soorten					
								<i>l</i> _a	<i>r</i> _ε	<i>a</i> _r		<i>f</i> _{rx} mm/omw	P	M	K	N	S
Lage voeding	E F H J L	CoroCut met 2 snijkanten										Eerste keuze					
		N123E2 -0200-RO	★		★		2.00	1.00	19.3	0.25 (0.14 – 0.36)	GC1125	GC1125	GC1125		GC1105		
		N123F2 -0300-RO	★		★		3.00	1.50	18.7	0.30 (0.18 – 0.43)							
		N123H2 -0400-RO	★		★		4.00	2.00	23.4	0.45 (0.30 – 0.60)							
		-0450-RO			★		4.50	2.25	23.1	0.50 (0.23 – 0.70)							
		-0500-RO	★		★		5.00	2.50	22.8	0.50 (0.23 – 0.70)							
		N123J2 -0600-RO	★		★		6.00	3.00	22.3	0.60 (0.28 – 0.80)							
N123L2 -0800-RO	★		★		8.00	4.00	27.4	0.70 (0.43 – 1.00)									
											<i>v</i> _c m/min						
											140	125	95		35		
Gemiddelde voeding	F G H J L	CoroCut met 2 snijkanten										Eerste keuze					
		N123F2 -0300-RM		★	★		3.00	1.50	18.6	0.40 (0.23 – 0.57)	GC4225	GC1125	GC4225				
		N123G2 -0400-RM		★	★		4.00	2.00	18.1	0.40 (0.21 – 0.61)							
		N123H2 -0400-RM		★	★		4.00	2.00	23.2	0.40 (0.21 – 0.61)							
		-0500-RM		★	★		5.00	2.50	22.7	0.44 (0.22 – 0.68)							
		N123J2 -0600-RM		★	★		6.00	3.00	22.2	0.49 (0.24 – 0.68)							
		N123L2 -0800-RM		★	★		8.00	4.00	27.0	0.52 (0.24 – 0.80)							
											<i>v</i> _c m/min						
											160	125	125				
Gemiddelde voeding	F H J	CoroCut met 1 snijkant							<i>iW</i>			Eerste keuze					
		N123F1 -0300S01025				★	3.00	1.50	2.5	0.10 (0.05 – 0.15)						CB7015	
		N123H1 -0400S01025				★	4.00	2.00	3.0	0.17 (0.05 – 0.34)							
		-0500S01025				★	5.00	2.50	3.5	0.17 (0.05 – 0.25)							
		N123J1 -0600S01025				★	6.00	3.00	4.0	0.20 (0.06 – 0.30)							
												<i>v</i> _c m/min					
																	135

¹⁾ Moet overeenkomen met plaatzittinggrootte van houder.²⁾ Aanbevolen beginwaarde voor $f_{rx} = 0.4 \times f_{nz}$.

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN



Profiel draaien

CoroCut® 1-2

ISO/ANSI

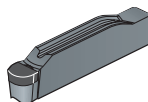


GOEDE OMSTANDIGHEDEN



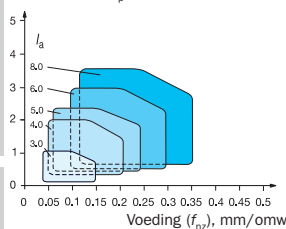
De keuze voor lage voeding

Profiel draaien van non-ferro metalen

-RS

- Wisselplaat met snijkant van diamant
- Uitstekende productiviteit en zeer hoge oppervlaktewaarde
- Te gebruiken onder stabiele omstandigheden.
- Wisselplaat met één snijkant

Axiale voeding

Snedediepte (a_p), mm

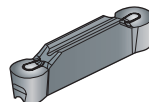
Eerste keuze!

GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN



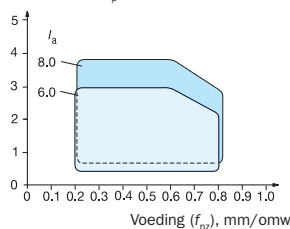
De keuze voor middelmatige voeding

Profiel draaien van non-ferro metalen

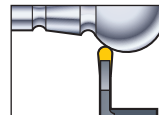
-AM

- Goede oppervlaktekwaliteit dankzij goede spaanafvoer.
- Scherpe snijkant.

Axiale voeding

Snedediepte (a_p), mm**N****-RS / CD10****-AM / GC1005**

Profiel draaien



CoroCut® 1-2

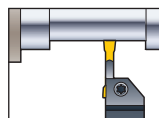
	Plaat- zitting- groot- te ¹⁾	Codenummer	CD10	GC1005	Afmetingen, mm				Soortaanbevelingen en snijgegevens ²⁾				
					l_a	r_e	a_r	iW	f_{rx} mm/omw	Soorten			
										N			
Lage voeding		CoroCut met 1 snijkant								Eerste keuze			
	F	N123F1 -0300-RS	★		3.00	1.50	∞	2.5	0.10 (0.04 – 0.15)	CD10			
	H	N123H1 -0400-RS	★		4.00	2.00	∞	3.0	0.12 (0.05 – 0.21)				
		-0500-RS	★		5.00	2.50	∞	3.5	0.15 (0.06 – 0.24)				
	J	N123J1 -0600-RS	★		6.00	3.00	∞	4.0	0.20 (0.10 – 0.30)	v_c m/min			
	L	N123L1 -0800-RS	★		8.00	4.00	∞	5.0	0.24 (0.11 – 0.35)	2100			
Gemiddelde voeding		CoroCut met 2 snijkanten								Eerste keuze			
	J	N123J2 -0600-AM	★		6.00	3.00	22.2	–	0.50 (0.25 – 0.90)	GC1005			
	L	N123L2 -0800-AM	★		8.00	4.00	27.3	–	0.50 (0.25 – 0.90)				
										v_c m/min			
										1900			

¹⁾ Moet overeenkomen met plaatzittinggrootte van houder.²⁾ Aanbevolen beginwaarde voor $f_{nz} = 2,5 \times f_{rx}$.

Wijze van bestellen: 10 stuks N123F1-0300-RSCD10

N = Neutraal

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN



Draaien

CoroCut® 1-2

ISO/ANSI

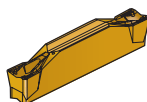


GOEDE OMSTANDIGHEDEN



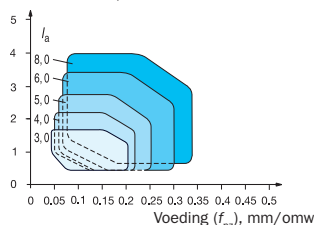
De keuze voor lage voeding

Voor insteekdraaien

-TF

- Positieve geometrie voorkomt het risico van snijkantsopbouw.
- Goede spaanbeheersing en oppervlaktewaarde.
- Wiper aan de zijkant.

Axiale voeding

Snedediepte (a_p), mm

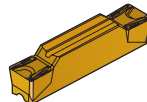
Eerste keuze!

GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN



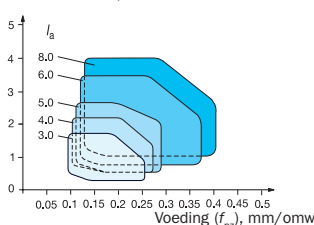
De keuze voor middelmatige voeding

Voor algemeen draaien

-TM

- Productieve bewerking.
- Positieve geometrie voorkomt het risico van snijkantsopbouw.

Axiale voeding

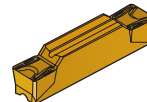
Snedediepte (a_p), mm

MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN

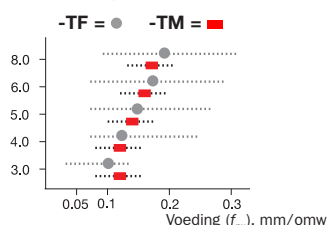


De keuze voor middelmatige voeding

Voor algemeen draaien

-TM

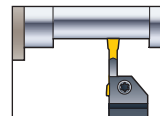
Radiale voeding

Plaatbreedte (l_a), mm

P	-TF / GC1125	-TM / GC4225	-TM / GC2135
M	-TF / GC1125	-TM / GC2135	-TM / GC1145
K	-TF / GC4225	-TM / GC4225	-TM / GC4225
N	-TF / H13A	-TM / H13A	
S	-TF / GC1105	-TM / H13A	

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN

Draaien



CoroCut® 1-2

	Plaat- zitting- groot- te ¹⁾	Codenummer						Afmetingen, mm				Soortaanbevelingen CoroKey snijgegevens ²⁾							
			GC1145	GC1105	H13A	GC4225	GC1125	GC2135	Max.				f _{nz} mm/omw						
									l _a	r _ε	a _r	a _p							
Lage voeding	G H J K L	CoroCut met 2 snijkanten																	
		N123G2 -0300-0003-TF	★	★	★	★			3.00	0.30	18.5	2.6	0.13 (0.04 – 0.23)						
		N123H2 -0400-0004-TF	★	★	★	★			4.00	0.40	23.3	3.5	0.15 (0.05 – 0.22)						
		N123J2 -0500-0004-TF	★	★	★	★			5.00	0.40	23.3	3.5	0.183 (0.08 – 0.30)						
		N123K2 -0600-0004-TF	★	★	★	★			6.00	0.40	23.3	3.8	0.19 (0.08 – 0.30)						
		N123L2 -0800-0008-TF	★	★	★	★			8.00	0.80	28.0	4.0	0.22 (0.09 – 0.35)						
Gemiddelde voeding	G H J K L	CoroCut met 2 snijkanten																	
		N123G2 -0300-0004-TM	★		★		★	★	3.00	0.40	18.4	3.5	0.20 (0.10 – 0.25)						
		N123H2 -0400-0004-TM	★		★		★	★	4.00	0.40	23.4	4.6	0.20 (0.10 – 0.27)						
		N123H2 -0400-0008-TM	★		★		★	★	4.00	0.80	23.4	4.6	0.20 (0.10 – 0.27)						
		N123J2 -0500-0004-TM	★		★		★	★	5.00	0.40	23.4	4.6	0.22 (0.14 – 0.30)						
		N123J2 -0500-0008-TM	★		★		★	★	5.00	0.80	23.0	4.6	0.22 (0.14 – 0.30)						
		N123K2 -0600-0004-TM	★		★		★	★	6.00	0.40	23.4	4.5	0.23 (0.15 – 0.37)						
		N123K2 -0600-0008-TM	★		★		★	★	6.00	0.80	23.0	4.5	0.23 (0.15 – 0.37)						
		N123L2 -0800-0008-TM	★		★		★	★	8.00	0.80	28.0	7.0	0.25 (0.16 – 0.40)						
		N123L2 -0800-0012-TM	★		★		★	★	8.00	1.20	27.6	7.0	0.25 (0.16 – 0.40)						
													Soorten						
													Eerste keuze						
			v _c m/min																
			140	125	125	1500	35												
													Soorten						
													Eerste keuze						
			v _c m/min																
			160	90	125	1500	15												

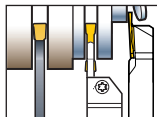
¹⁾ Moet overeenkomen met plaatzittinggrootte van houder.

Wijze van bestellen: 10 stuks N123G2-0300-0003-TF 1125

²⁾ Aanbevolen beginwaarde voor $f_{nx} = 0.4 \times f_{nz}$.

N = Neutraal

Afsteken en groefsteken

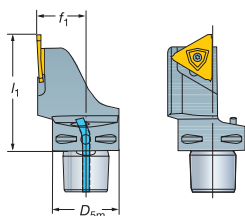


Snijkoppen voor ondiep afsteken

CoroCut® 3

Coromant Capto®

Opmerking! Bij gebruik van de CoroCut 3 wisselplaat, geeft de ar van de wisselplaat de maximale steekdiepte weer.

[illegible]

1) Kies voor maximale stabiliteit een houder met de kortst mogelijke a .

²⁾ Om te matchen met de zittingmaat op de wisselplaat.

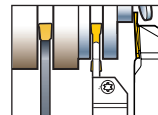
Bestelvoorbeeld: 2 stuks C3-RF123T06-22045BM

T= rechtssnijdende kop, U = linkssnijdende eenheid

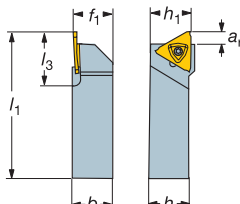
R = Rechts, L = kop

Schachtgereedschappen voor ondiep afsteken

CoroCut® 3



Opmerking! Bij gebruik van de CoroCut 3 wisselplaat, geeft de a_r van de wisselplaat de maximale steekdiepte aan.



Zitting-grootte ²⁾	Bestelnummer Schachtgereedschap	a_r max	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Referentie- wisselplaat	 Nm
T	RF123T06 -1010BM	6.4	10	10	10	10	125	23	N123T3-0150-CM	15IP 3.0
	-1212BM	6.4	12	12	12	12	125	23		
	-1616BM	6.4	16	16	16	16	125	23		
	-2020BM	6.4	20	20	20	20	125	23		
	-2525BM	6.4	25	25	25	25	150	23		
	-3232BM	6.4	32	32	32	32	170	23		
U	LF123U06 -1010BM	6.4	10	10	10	10	125	23	N123U3-0150-CM	15IP 3.0
	-1212BM	6.4	12	12	12	12	125	23		
	-1616BM	6.4	16	16	16	16	125	23		
	-2020BM	6.4	20	20	20	20	125	23		
	-2525BM	6.4	25	25	25	25	150	23		
	-3232BM	6.4	32	32	32	32	170	23		

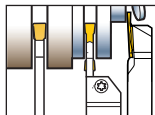
¹⁾ Kies voor maximale stabiliteit een houder met de kortst mogelijke a_r .

²⁾ Om te matchen met de zittingmaat op de wisselplaat.

Bestelvoorbeeld: 2 stuks RF123T06-1010BM

R = Rechts, L = Links

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN



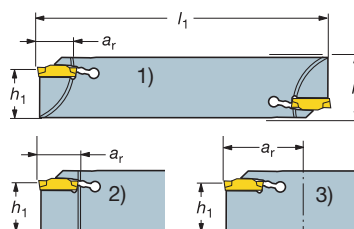
Afsteken

Dubbelzijdige bladen voor klemhouderblok

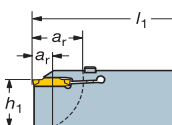
CoroCut® 1-2 and T-MAX Q-Cut®

CoroCut® 1-2

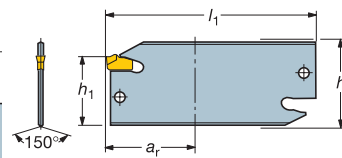
N.B.! Bij gebruik van CoroCut wisselplaat met 2 snijkanten, bepaalt de a_r van de wisselplaat de maximale snediediepte.



Schroefklem



T-Max Q-Cut



Afsteekeblad Plaatzitting- grootte	Codenummer					Sleutel	Referentie wis- selplaat
	$a_{r\max.}$	h	h_1	l_1			
D	CoroCut® 1-2 N123D15-21A2 N123D15-25A2	5-15 ¹⁾ 15 ²⁾	25.9 31.9	21.4 25.0	110 150	5680 058-01 5680 058-01	N123D2-0150-CM
E	N123E15-21A2 N123E20-25A2	5-15 ¹⁾ 20 ²⁾	25.9 31.9	21.4 25.0	110 150	5680 058-01	N123E2-0200-CM
F	N123F30-21A2 N123F55-25A2	30 ³⁾ 55 ³⁾	25.9 31.9	21.4 25.0	110 150	5680 058-01	N123F2-0250-CM
G	N123G30-21A2 N123G55-25A2	30 ³⁾ 55 ³⁾	25.9 31.9	21.4 25.0	110 150	5680 058-01	N123G2-0300-CM
H	N123H55-25A2	55 ³⁾	31.9	25.0	150	5680 058-01	N123H2-0400-CM
J	N123J55-25A2	55 ³⁾	31.9	25.0	150	5680 058-01	N123J2-0500-CM
K	N123K55-25A2	55 ³⁾	31.9	25.0	150	5680 058-01	N123K2-0600-CM
	CoroCut® 1-2 schroefklem						
E	R/LF123E25-25B1	25	31.9	25.0	150	5680 043-14 (20IP)	N123E2-0200-CM
F	R/LF123F25-25B1	25	31.9	25.0	150	5680 043-14 (20IP)	N123F2-0250-CM
G	R/LF123G25-25B1	25	31.9	25.0	150	5680 043-14 (20IP)	N123G2-0300-CM
H	R/LF123H32-25B1	32	31.9	25.0	150	5680 043-14 (20IP)	N123H2-0400-CM
	T-MAX Q-Cut®						
20	151.2 -21-20	35	25.9	21.4	110	5680 057-021	N151.2-200-5E
25	151.2 -21-25	35	25.9	21.4	110	5680 057-021	N151.2-250-5E
	-25-25	60	31.9	25.0	150		
30	151.2 -21-30	35	25.9	21.4	110	5680 057-021	N151.2-300-5E
	-25-30	60	31.9	25.0	150		
40	151.2 -21-40	35	25.9	21.4	110	5680 057-011	N151.2-400-5E
	-25-40	60	31.9	25.0	150		
50	151.2 -25-50	60	31.9	25.0	150	5680 057-011	N151.2-500-5E
60	151.2 -25-60	60	31.9	25.0	150	5680 057-011	N151.2-600-5E

¹⁾ Blad met gebogen versterking.

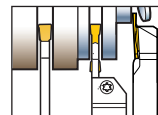
²⁾ Blad met rechte versterking.

³⁾ Blad zonder versterking.

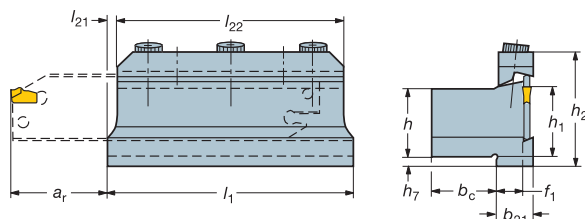
Wijze van bestellen: 2 stuks N123D15-21A2

R = rechts, N = neutraal, L = links

Klemhouderblok voor afsteekbladen



Klemhouderblok



Klemhouderblok

Voor CoroCut bladen

Voor T-
Max Q-Cut
bladen a_r
max.

Codenummer

 b_{21} b_c f_1 h h_1 h_2 h_7 l_1 l_{21} l_{22}

N123D15-21A2

151.2-21-20

35

151.2-2020-21M

18

20

13.4

20

20

45.5

10

80

5

70

N123E15-21A2

151.2-21-25

151.2-2520-21

18

20

13.4

25

25

45.5

10

80

5

70

N123F30-21A2

151.2-21-30

N123G30-21A2

151.2-21-40

N123D15-25A2

R/LF123E25-25B1

151.2-25-25

60

151.2-2020-25

18

20

13.4

20

25

52.5

10

120

5

110

N123E20-25A2

R/LF123F25-25B1

151.2-25-30

151.2-2520-25

18

20

13.4

25

25

52.5

10

120

5

110

N123F55-25A2

R/LF123G25-25B1

151.2-25-40

151.2-3232-25

18

32

13.4

32

32

54.5

5

120

5

110

N123G55-25A2

R/LF123H25-25B1

151.2-25-50

N123H55-25A2

151.2-25-60

N123J55-25A2

N123K55-25A2

Adapter voor koelvloeistof (optioneel)

 b_{22} h_{21} h_{22} l_{23} l_{24} l_{25} D_{th}

5691 050-011

17

10

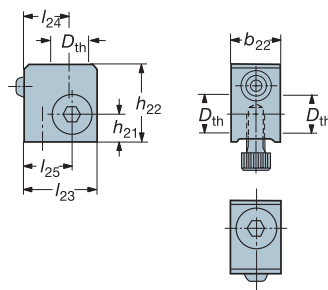
28

26

16.2

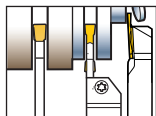
17.2

G1/4"



Wijze van bestellen: 2 stuks 151.2-2020-21M

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN



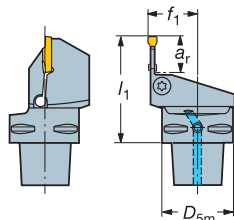
Uitwendige klemhouder-units voor afsteken, groefsteken, profiel draaien en draaien

CoroCut® 1-2

Coromant Capto®

N.B.!

Bij gebruik van CoroCut wisselplaat met 2 snijkanten, bepaalt de a_r van de wisselplaat de maximale steekdiepte.



Plaat-zitting-grootte ¹⁾	Codenummer	a_r max.	D_{5m}	f_1	l_1	Referentie wisselplaat	 Nm
D	C4-R/LF123D15-27055B	15	40	27	55	N123D2-0150-CM	20IP 3.5
	C5-R/LF123D15-35055B	15	50	35	55		
E	C4-R/LF123E15-27055B	15	40	27	55	N123E2-0200-CM	20IP 4.0
	C5-R/LF123E15-35060B	15	50	35	60		
F	C4-R/LF123F20-27060B	20	40	27	60	N123F2-0250-CM	20IP 4.0
	C5-R/LF123F20-35060B	20	50	35	60		
G	C4-R/LF123G20-27060B	20	40	27	60	N123G2-0300-GM	25IP 5.0
	C5-R/LF123G20-35060B	20	50	35	60		
	C6-R/LF123G20-45065B	20	63	45	65		
H	C4-R/LF123H25-27067B	25	40	27	67	N123H2-0400-GM	30IP 7.0
	C5-R/LF123H25-35067B	25	50	35	67		
	C6-R/LF123H25-45070B	25	63	45	70		
J	C4-R/LF123J25-27067B	25	40	27	67	N123J2-0500-GM	30IP 6.0
	C5-R/LF123J25-35067B	25	50	35	67		
	C6-R/LF123J25-45070B	25	63	45	70		
K	C4-R/LF123K25-27070B	25	40	27	70	N123K2-0600-CR	30IP 6.0
	C5-R/LF123K25-35070B	25	50	35	70		
	C6-R/LF123K25-45075B	25	63	45	75		
L	C5-R/LF123L25-35070B	25	50	35	70	N123L2-0800-GM	30IP 7.0
	C6-R/LF123L25-45075B	25	63	45	75		

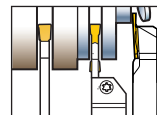
¹⁾ Moet overeenkomen met plaatszittinggrootte van wisselplaat.

Wijze van bestellen: 2 stuks C4-RF123D15-27055B

R = Rechts, L = Links

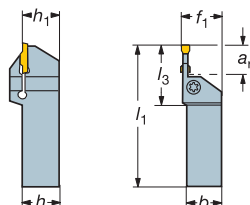
Uitwendige houders met schacht voor afsteken, groefsteken, profiel draaien en draaien

CoroCut® 1-2



N.B.!

Bij gebruik van CoroCut wisselplaat met 2 snijkanten, bepaalt de a_r van de wisselplaat de maximale steekdiepte.



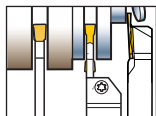
Plaat- zitting- grootte ¹⁾	Codenummer Houders met schacht	a_r max.	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Referentie wis- selplaat		Nm
D	R/LF123D08 -1212B	8	12	13	12	12	125	25.5	N123D2-0150-CM	20IP	12.5
	-1616B	8	16	17	16	16	100	25.5			
	-2020B	8	20	21	20	20	125	25.5			
	-2525B	8	25	26	25	25	150	25.5			
	R/LF123D15 -1616B	15	16	17	16	16	100	33.5	N123D2-0150-CM	20IP	3.5
	-2020B	15	20	21	20	20	125	33.5			
	-2525B	15	25	26	25	25	150	33.5			
E	R/LF123E08 -1212B	8	12	13	12	12	125	25.5	N123E2-0200-CM	20IP	2.5
	-1616B	8	16	17	16	16	125	25.5			
	-2020B	8	20	21	20	20	125	25.5			
	-2525B	8	25	26	25	25	150	25.5			
	R/LF123E12 -1212B	12	12	13	12	12	125	30.5	N123E2-0200-CM	20IP	3.5
	R/LF123E15 -1616B	15	16	17	16	16	125	33.5	N123E2-0200-CM	20IP	4.0
	-2020B	15	20	21	20	20	125	33.5			
	-2525B	15	25	26	25	25	150	33.5			
F	R/LF123F10 -1212B	10	12	13	12	12	125	29	N123F2-0250-CM	20IP	3.0
	-1616B	10	16	17	16	16	125	29			
	-2020B	10	20	21	20	20	125	29			
	-2525B	10	25	26	25	25	150	29			
	R/LF123F20 -1616B	20	16	17	16	16	125	40	N123F2-0250-CM	20IP	4.0
	-2020B	20	20	21	20	20	125	40			
	-2525B	20	25	26	25	25	150	40			
	-3225B	20	25	26	32	32	170	40			
G	R/LF123G10 -1616B	10	16	17	16	16	125	30	N123G2-0300-GM	25IP	3.5
	-2020B	10	20	21	20	20	125	30			
	-2525B	10	25	26	25	25	150	30			
	-3225B	10	25	26	32	32	170	30			
	R/LF123G12 -1212B	12	12	13	12	12	125	32	N123G2-0300-GM	20IP	3.5
	R/LF123G20 -1616B	20	16	17	16	16	125	41	N123G2-0300-GM	25IP	5.0
	-2020B	20	20	21	20	20	125	41			
	-2525B	20	25	26	25	25	150	41			
	-3225B	20	25	26	32	32	170	41			

¹⁾ Moet overeenkomen met plaatzittinggrootte van wisselplaat.

Wijze van bestellen: 2 stuks RF123D08-1212B

R = Rechts, L = Links

AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN

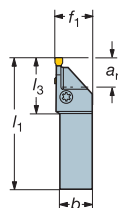
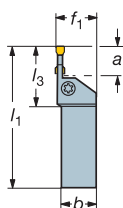
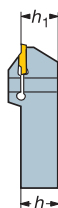


Uitwendige houders met schacht voor afsteken, groefsteken, profiel draaien en draaien

CoroCut® 1-2

N.B.!

Bij gebruik van CoroCut wisselplaat met 2 snijkanten, bepaalt de a_r van de wisselplaat de maximale steekdiepte.



Plaat- zitting- grootte ⁴⁾	Codenummer Houders met schacht	D_{max}	a_r max.	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Referentie wisselplaat		Nm
H	R/LF123H13 -1616B	13	16	17	16	16	125	34		N123H2-0400-CM		4.5
	-2020BM	13	20	21	20	20	125	34				
	-2525BM	13	25	26	25	25	150	34				
	-3225BM	13	25	26	32	32	170	34				
	R/LF123H25 -1616B	25	16	17	16	16	125	47		N123H2-0400-CM		
	-2020BM	25	20	21	20	20	125	47				
	-2525BM	25	25	26	25	25	150	47				
	-3225BM	25	25	26	32	32	170	47				
J	R/LF123J13 -2020BM	13	20	21	20	20	125	34		N123J2-0500-CM		5.0
	-2525BM	13	25	26	25	25	150	34				
	-3225BM	13	25	26	32	32	170	34				
	R/LF123J32 -2525BM	32	25	26	25	25	150	57		N123J2-0500-CM		
	-3225BM	32	25	26	32	32	170	57				
K	R/LF123K16 -2525BM	16	25	26	25	25	150	39		N123K2-0600-CR		5.5
	-3225BM	16	25	26	32	32	170	39				
	R/LF123K32 -2525BM	32	25	26	25	25	150	58		N123K2-0600-CR		
	-3225BM	32	25	26	32	32	170	58				
L	R/LF123L16 -2525BM	16	25	26	25	25	150	41		N123L2-0800-GM		6.5
	R/LF123L25 -2525BM	25	25	26	25	25	150	52		N123L2-0800-GM		
	-3225BM	25	25	26	32	32	170	52				
	R/LF123L32 -3225BM	32	25	26	32	32	170	60		N123L2-0800-GM		
	R/LF123L25 -2525BM	25	25	26	25	25	150	52		N123L2-0800-GM		
E	CoroCut® 1-2 schroefklem											4.0
	R/LF123E17 -2020D	42	17	20	20.5	20	20	125	35.5	N123E2-0200-CM		
F	R/LF123F17 -2020D	42	17	20	20.5	20	20	125	37	N123F2-0250-CM		4.0
	R/LF123F17 -2525D	42	17	25	20.5	25	25	150	37			
G	R/LF123G22 -2020D	44	22	20	20.6	20	20	125	43	N123G2-0300-CM		5.0
	R/LF123G22 -2525D	44	22	25	25.6	25	25	150	43			
H	R/LF123H22 -2020D	52	22	20	20.6	20	20	125	44	N123H2-0400-CM		6.0
	R/LF123H22 -2525D	52	22	25	25.6	25	25	150	44	N123H2-0400-CM		

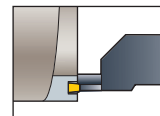
¹⁾ Moet overeenkomen met plaatzittinggrootte van wisselplaat.

Wijze van bestellen: 2 stuks RF123H13-1616B

R = Rechts, L = Links

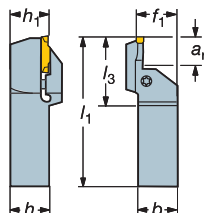
Uitwendige houders met schacht voor kopsteken

CoroCut® 1-2

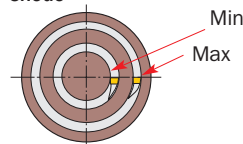


N.B.!

Bij gebruik van CoroCut wisselplaat met 2 snijkanten, bepaalt de a_r van de wisselplaat de maximale steekdiepte.



Diameters eerste snede



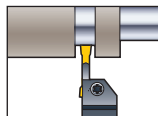
Diameter eerste snede	Plaat-zitting-grootte ¹⁾	Codenummer	a_r max.	b	f_1	h	h_1	l_1	l_3	Referentie wisselplaat		Nm
34–44 38–48 42–60 54–75 67–100 90–160 130–300	G	R/LF123G12 -2525B-034B -2525B-038B R/LF123G19 -2525B-042B -2525B-054B R/LF123G22 -2525B-067B -2525B-090B -2525B-130B	12 12 19 19 22 22 22	25 25 25 25 25 25 25	26 26 26 26 26 26 26	25 25 25 25 25 25 25	25 25 25 25 25 25 25	150 150 150 150 150 150 150	32 32 40 40 43 43 43	N123G2-0300-TF N123G2-0300-TF N123G2-0300-TF	25IP 25IP 25IP	3.5 3.5 3.5
40–60 52–72 64–100 92–140 132–230 220–500 300–1100	H	R/LF123H13 -2525B-040BM -2525B-052BM -2525B-064BM -2525B-092BM -2525B-132BM -2525B-220BM -2525B-300BM R/LF123H20 -2525B-040BM -2525B-052BM R/LF123H25 -2525B-064BM -2525B-092BM -2525B-132BM -2525B-220BM -2525B-300BM	13 13 13 13 13 13 13 20 20 25 25 25 25 25 25	25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25	26 26 26 26 26 26 26 26 26 26 26 26 26 26	25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25	25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25 25	150 150 150 150 150 150 150 150 150 150 150 150 150 150	34 34 34 34 34 34 34 42 42 47 47 47 47 47 47	N123H2-0400-TF N123H2-0400-TF N123H2-0400-TF	30IP 30IP 30IP	2.8 3.0 3.2 3.7 4.0 4.3 4.3 3.5 3.5 3.5
40–70 60–95 85–130 120–180 175–500 180–980	J	R/LF123J20 -2525B-040BM R/LF123J25 -2525B-060BM -2525B-085BM -2525B-120BM -2525B-175BM R/LF123J20 -2525B-180BM	20 25 25 25 25 20	25 25 25 25 25 25	26 26 26 26 26 26	25 25 25 25 25 25	25 25 25 25 25 25	150 150 150 150 150 150	43 48 48 48 48 43	N123J2-0500-TF N123J2-0500-TF N123J2-0500-TF	30IP 30IP 30IP	4.0 4.0 4.0 4.0 4.0 4.0
40–70 58–100 88–180 168–400 220–1000	K	R/LF123K20 -2525B-040BM R/LF123K25 -2525B-058BM -2525B-088BM -2525B-168BM -2525B-220BM	20 25 25 25 25	25 25 25 25 25	26 26 26 26 26	25 25 25 25 25	25 25 25 25 25	150 150 150 150 150	44 49 49 49 49	N123K2-0600-TF N123K2-0600-TF	30IP 30IP	4.5 4.5
50–80 75–150 140–400	L	R/LF123L25 -2525B-050BM R/LF123L28 -2525B-075BM -2525B-140BM	25 28 28	25 25 25	26 26 26	25 25 25	25 25 25	150 150 150	55 56 56	N123L2-0800-TF N123L2-0800-TF	30IP 30IP	4.5 4.5

¹⁾ Moet overeenkomen met plaatzittinggrootte van wisselplaat.

Wijze van bestellen: 2 stuks RF123G12-2525B-034B

R = Rechts, L = Links

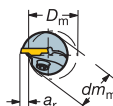
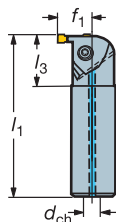
AFSTEKEN EN GROEFSTEKEN



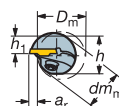
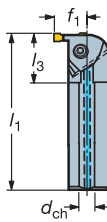
Inwendige houders met schacht voor groefsteken.

CoroCut® 1-2

Cilindrisch



Met plat vlak



D_m	a_r max. voor houder	Plaat- zitting- grootte ¹⁾	Codenummer	dm_m	f_1	h	h_1	l_1	l_3	d_{ch}	Referentie wisselplaat	 Nm
Cilindrisch												
25	4.5	D	R/LAG123D 04-16B	16	12.5	–	–	150	25	6	N123D2-0150-CM	3.0
32	5		05-20B	20	15.25	–	–	180	30	6		3.0
32	5	E	R/LAG123E 05-20B ²⁾	20	15.25	–	–	180	30	6	N123E2-0200-GM	3.5
32	7		07-25B	25	19.75	–	–	200	35	9		3.5
32	6	G	R/LAG123G 06-20B ²⁾	20	15.25	–	–	180	30	6	N123G2-0300-GM	4.0
32	7		07-25B	25	19.75	–	–	200	35	9		4.0
32	7	H	R/LAG123H 07-25B	25	19.25	–	–	200	35	9	N123H2-0400-GM	4.5
32	8	J	R/LAG123J 08-25B	25	19.75	–	–	200	35	9	N123J2-0500-GM	5.0
Met plat vlak												
40	9.5	E	R/LAG123E 09-32B	32	25.5	30	15	250	45	9	N123E2-0200-GM	4.0
40	9	G	R/LAG123G 09-32B	32	25.25	30	15	250	45	9	N123G2-0300-GM	4.5
50	11		11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12		4.5
40	10	H	R/LAG123H 10-32B	32	26.5	30	15	250	45	9	N123H2-0400-GM	4.5
50	11		11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12		5.0
60	13		13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12		5.0
40	11	J	R/LAG123J 11-32B	32	27	30	15	250	45	9	N123J2-0500-GM	5.0
50	11		11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12		5.5
60	13		13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12		5.5
50	11	K	R/LAG123K 11-40B	40	31	37	18.5	300	55	12	N123K2-0600-GM	5.5
60	13		13-50B	50	38.25	47	23.5	350	65	12		5.5

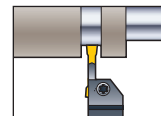
¹⁾ Moet overeenkomen met plaatzittinggrootte van wisselplaat.

²⁾ Bij gebruik van een wisselplaat met -GF geometrie is de min. gatdiameter (D_m) 25 mm.

Wijze van bestellen: 2 stuks RAG123D04-16B

R = Rechts, L = Links

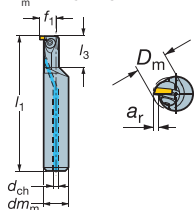
Inwendige houders met schacht voor groefsteken.



T-MAX Q-Cut®

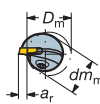
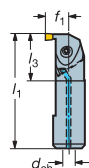
R/LAG151.32

Cilindrisch
Excentrische uitvoering
 $D_m = 16-20$ mm



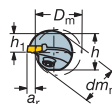
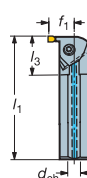
R/LAG151.32

Cilindrisch
 $D_m = 20-25$ mm



R/LAG151.32

Met plat vlak
 $D_m = 32-40$ mm



D_m min	a_r max. voor houder	Plaat- zitting- grootte ¹⁾	Codenummer	d_m	h	h_1	f_1	l_1	l_3	d_{ch}	Referentie wisselplaat	 Nm
12	2	20	R/LAG151.32-16M12-20 ²⁾	16	-	-	10	150	20	6	N151.3-200-20-4G	8IP 2.5
20	3.5		R/LAG151.32-16M-20	16	-	-	11.5	150	24	6	N151.3-200-20-4G	15IP 2.5
25	4.5		R/LAG151.32-20Q-20	20	-	-	14.5	180	30	6	N151.3-200-20-4G	
15	4	25	R/LAG151.32-16M15-25 ²⁾	16	-	-	12	150	20	6	N151.3-300-25-4G	8IP 2.5
20	3.5		R/LAG151.32-16M-25	16	-	-	11.6	150	24.2	6	N151.3-265-25-4G	15IP 3
25	4.6		R/LAG151.32-20Q-25	20	-	-	14.6	180	30	6	N151.3-265-25-4G	
32	6.1		R/LAG151.32-25R-25	25	-	-	18.6	200	32.2	8.5	N151.3-265-25-4G	
40	7.1		R/LAG151.32-32S-25 ³⁾	32	30	15	23.1	250	36.3	8.5	N151.3-265-25-4G	
16	4.5	30	R/LAG151.32-20Q16-30 ²⁾	20	-	-	14.2	180	21.5	6	N151.3-400-30-4G	8IP 2.5
25	4.5		R/LAG151.32-20Q-30	20	-	-	14.5	180	30	6	N151.3-300-30-4G	15IP 3.5
32	6		R/LAG151.32-25R-30	25	-	-	18.5	200	32.2	8.5	N151.3-300-30-4G	
40	7		R/LAG151.32-32S-30 ³⁾	32	30	15	23	250	36.2	8.5	N151.3-300-30-4G	
18	5	40	R/LAG151.32-20Q18-40 ²⁾	20	-	-	14.7	180	23	6	N151.3-500-40-4G	8IP 3.5
32	6.1		R/LAG151.32-25R-40	25	-	-	18.5	200	32.2	8.5	N151.3-400-40-4G	15IP 4.5
40	7.1		R/LAG151.32-32S-40 ³⁾	32	30	15	23.1	250	36.3	8.5	N151.3-400-40-4G	30IP 4.5
50	8.1		R/LAG151.32-40T-40 ³⁾	40	37	18.5	28.1	300	42.3	11.5	N151.3-400-40-4G	

¹⁾ Moet overeenkomen met plaatzittinggrootte van wisselplaat.²⁾ Excentrische uitvoering.³⁾ Met plat vlak.

Wijze van bestellen: 2 stuks R/LAG151.32-16M12-20

R= Rechts, L= Links

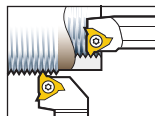
Wisselplaten voor inwendig groefsteken.

 -4G	Plaat- zit- ting- groot- te ¹⁾	Codenummer				Afmetingen, mm				Soortaanbevelingen CoroKey snijgegevens		Soorten					
			GC1125	GC1145	H13A	l_a	r_ϵ	α_n	α_f			$f_{\max}$ mm/omw					
 -4G	20	N151.3-200-20-4G	★	★	★		2.00	0.2	11°	3°	0.05 (0.03 – 0.12)	Eerste keuze					
	25	N151.3-265-25-4G	★	★	★		2.65	0.15	11°	3°	0.07 (0.03 – 0.15)						
	30	N151.3-300-30-4G	★	★	★		3.00	0.2	11°	3°	0.04 (0.02 – 0.11)						
	40	N151.3-400-40-4G	★	★	★		4.00	0.2	11°	3°	0.08 (0.04 – 0.15)						
										v_c m/min							
																	
																	

Zie pagina B58-B59 in de hoofdcatalogus voor andere wisselplaatgeometrieën en -soorten.

Voor maatschetsen, zie pag. 107.

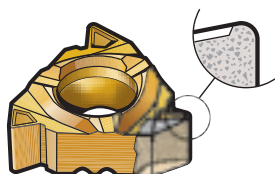
DRAADSNIJDEN



Algemene richtlijnen

CoroThread® 266

ISO/ANSI



Universele geometrie

Volprofiel en V-profiel wisselplaten.

Uitstekende universele prestatie.

Lange, constante standtijd.

EERSTE KEUZE

Universele geometrie

Afgeronde (ER-behandelde)
snijkant

Soorten

1e keuze

2e keuze

P	GC1125	GC1135
M	GC1135	GC1125
K	GC1125	GC1135
N	GC1125	GC1135
S	GC1135	GC1125

Aanvullende geometrieën

Scherpe geometrie F*

Scherpe snijkant

Geschikt voor kleverige of
zelfhardende materialen.

Spaanbreek geometrie C*

Spaanbrekingsgeometrie

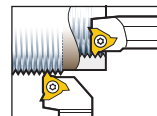
Maximale spaanbeheersing en
minimaal toezicht.De beste voor staal met laag
koolstofgehalte en laaggele-
geerd staal.

Leverbaar in tweede helft van 2010

*
Zie voor bestelinformatie de
meest recente hoofdcatalogus
of supplement.

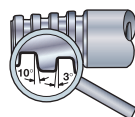
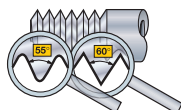
Algemene richtlijnen

CoroThread® 266



Draadsoorten

Het CoroThread 266 Draadsnijsysteem biedt een uitgebreid scala aan schroefdraadsoorten en spoeden (zie de laatste catalogus of supplement):



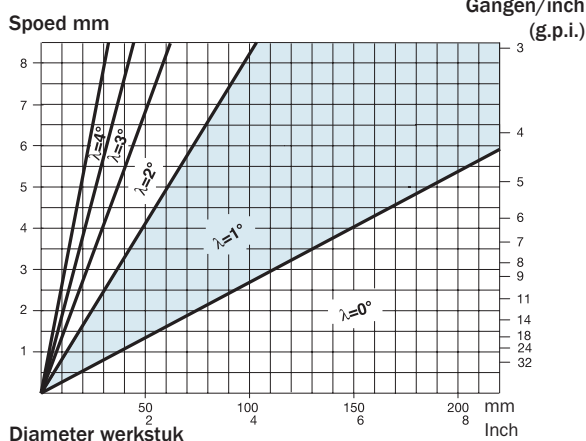
- Alle sectoren binnen de metaalindustrie. (ISO MM, UN)
- Pipjverbindingen voor gas- en waterleidingen en riolering. (Whitworth, NPT)
- Pipjkoppelingen voor de voedingsmiddelen- en brandblusmiddelenindustrie. (Ronde draad DIN 405)
- Pipjdraad voor stoom-, gas- en waterleidingen. (BSPT, NPTF)
- Lucht- ruimtevaartindustrie. (MJ, UNJ)
- Olie en gas. (API 60°, API Rounded, API Buttress, VAM)
- Trapezium schroefdraden voor overbrenging van beweging. (DIN 103, ACME, STUB-ACME)

Wisselplaat onderlegplaten

Onderlegplaten worden gebruikt om verschillende vrijloophoeken te creëren aan de wisselplaat en zijn leverbaar in 1° stappen van -2° tot +4°.

Hellingshoeken

Draadsnijklemhouders worden standaard geleverd met onderlegplaten die een hellingshoek geven van +1°, geschikt voor de combinaties van diameter en spoed in het blauwe gebied van het diagram.



Standaard geleverd
 λ = Hellingshoek

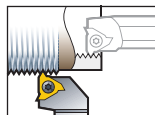
Uitwendige rechtse gereedschappen
Inwendige linkse gereedschappen

-2°	5322 389-22
-1°	5322 389-21
0°	5322 389-10
1°	5322 389-11
2°	5322 389-12
3°	5322 389-13
4°	5322 389-14

Uitwendige linkse gereedschappen
Inwendige rechtse gereedschappen

-2°	5322 390-22
-1°	5322 390-21
0°	5322 390-10
1°	5322 390-11
2°	5322 390-12
3°	5322 390-13
4°	5322 390-14

DRAADSNIJDEN



Uitwendig draadsnijden

CoroThread® 266 wisselplaten met universele geometrie

ISO/ANSI



			iC	d_1	s
16	9.525	4.4	3.97		

nap = Aantal invoedingen

Draadprofiel	Spoed mm (gangen/ inch)	Codenummer	GC1125 ²⁾	GC1135 ²⁾	Afmetingen, mm			CoroKey snijgegevens					
					r_e	H_c	nap	P	M	K	N	S	H
Volprofiel Metrisch 60° 	0.50 0.75 1.00 1.25 1.50 1.75 2.00 2.50 3.00	266R/LG	-16MM01A050 -16MM01A075 -16MM01A100 -16MM01A125 -16MM01A150 -16MM01A175 -16MM01A200 -16MM01A250 -16MM01A300	★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	- - - - - - - - -	0.29 0.45 0.60 0.74 0.90 1.06 1.21 1.51 1.83	4/5 4/5 5/6 6 6/7 8/9 8/9 10/11 12/13	Eerste keuze				
Volprofiel UN 60° 	32 28 24 20 18 16 14 13 12 11 10 9 8	266R/LG	-16UN01A320 -16UN01A280 -16UN01A240 -16UN01A200 -16UN01A180 -16UN01A160 -16UN01A140 -16UN01A130 -16UN01A120 ¹⁾ -16UN01A110 -16UN01A100 -16UN01A090 -16UN01A080	★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	- - - - - - - - - - - - -	0.49 0.55 0.65 0.79 0.87 0.99 1.12 1.21 1.30 1.42 1.57 1.74 1.97	4/5 5/6 5/6 6/7 6/7 7/8 8/9 8/9 8/9 9/10 10/11 11/12 12					
Volprofiel Whitworth 55° 	28 20 19 18 16 14 12 11 10 9 8	266RG	-16WH01A280 -16WH01A200 -16WH01A190 -16WH01A180 ¹⁾ -16WH01A160 ¹⁾ -16WH01A140 -16WH01A120 -16WH01A110 ¹⁾ -16WH01A100 -16WH01A090 ¹⁾ -16WH01A080	★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	- - - - - - - - - - -	0.59 0.83 0.87 0.92 1.03 1.18 1.37 - 1.65 1.82 2.05	5/6 6/7 6/7 7/8 7/8 8/9 8/9 - 10/11 11/12 12/13	v _c m/min				
V-profiel VM = 60° 	1.0–2.0 24–12 1.5–3.0 16–8	266R/LG	-16VM01A001 -16VM01A002	★ ★	★ ★	0.13 0.20	1.54 2.44	- -	Eerste keuze				
V-profiel VW = 55° 	28–14 14–8	266R/LG	-16VW01A001 -16VW01A002	★ ★	★ ★	0.11 0.23	1.55 2.53	- -	v _c m/min				

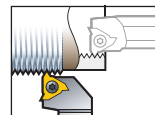
¹⁾ Leverbaar in tweede helft van 2010²⁾ GC 1135 alleen leverbaar in rechtse uitvoering

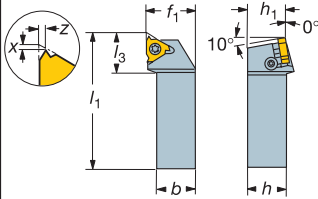
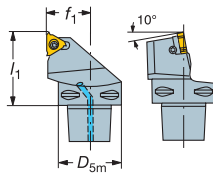
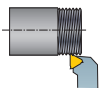
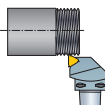
Bestelvoorbeeld: 10 stuks 266R/LG-16MM01A050 1125

R = Rechts, L = Links

Uitwendig draadsnijden

CoroThread® 266 modulaire-units en houders met schacht

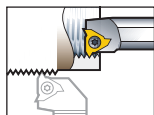


 266R/LFG  Cx-266R/LFG Voor afmetingen x en z, zie invoedingstabellen in de hoofdcatalogus. Rechtse uitvoering afgebeeld									
	Codenummer	Afmetingen, mm						Wisselplaat	
		<i>b</i>	<i>f_i</i>	<i>h</i>	<i>h_i</i>	<i>l_i</i>	<i>l_s</i>	<i>iC</i>	 Nm
	266R/LFG -1616-16	16	20	16	16	100	21.4	16	15IP 3.0
	-2020-16	20	25	20	20	125	21.6		
	-2525-16	25	32	25	25	150	22.2		
-3225-16	25	32	32	32	150	22.2			
	Coromant Capto®	<i>D_{5m}</i>	<i>l_i</i>	<i>f_i</i>				16	15IP 3.0
	C3-266R/LFG -22040-16	32	40	22					
	C4-266R/LFG -27050-16	40	50	27					
	C5-266R/LFG -35060-16	50	60	35					
	C6-266R/LFG -45065-16	63	65	45					
	C8-266R/LFG -55080-16	80	80	55					

Bestelvoorbeeld: 2 stuks C4-266R/LFG-22040-16

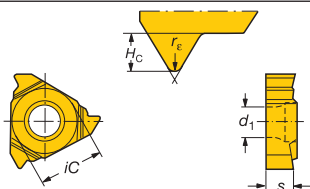
R = Rechts, L = Links

ISO/ANSI



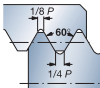
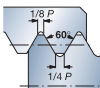
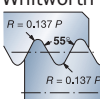
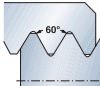
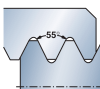
P	N
M	S
K	H

CoroThread® 266 wisselplaten met universele geometrie



	iC	d_1	s
16	9.525	4.4	3.97

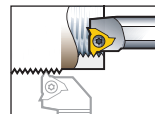
nap = Aantal invoedingen

Draadprofiel	Speed (gangen/ mm)	Codenummer		GC125	GC135 ²⁾	Afmetingen, mm			CoroKey snijgegevens											
						r _c	H _c	nap												
									P	M	K	N	S	H						
Volprofiel Metrisch 60° 	0.50 0.75 1.00 1.25 1.50 1.75 2.00 2.50 3.00	266R/LL	-16MM01A050 -16MM01A075 -16MM01A100 -16MM01A125 -16MM01A150 -16MM01A175 -16MM01A200 -16MM01A250 -16MM01A300	★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	- - - - - - - - -	0.29 0.43 0.58 0.72 0.87 1.00 1.15 1.43 1.73	4/5 4/5 5/6 6/7 6/7 8/9 8/9 10/11 12	GC125	GC1135	GC1125	GC1125	GC1135	Eerste keuze						
Volprofiel UN 60° 	20 18 16 14 12 11 10 9 8	266R/LL	-16UN01A200 -16UN01A180 -16UN01A160 -16UN01A140 -16UN01A120 -16UN01A110 -16UN01A100 -16UN01A090 -16UN01A080	★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	- - - - - - - - -	0.73 0.81 0.91 1.02 1.20 1.31 1.43 1.59 1.80	6/7 6/7 7/8 8/9 8/9 9/10 10/11 11/12 12												
Volprofiel Whitworth 55° 	20 19 16 14 12 11 10 9 8	266RL	-16WH01A200 -16WH01A190 -16WH01A160 ¹⁾ -16WH01A140 -16WH01A120 -16WH01A110 -16WH01A100 ¹⁾ -16WH01A090 ¹⁾ -16WH01A080	★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	- - - - - - - - -	0.82 0.87 1.03 1.18 1.37 1.50 1.65 1.83 2.06	6/7 6/7 7/8 8 8 9/10 10/11 11/12 12/13							155	130	160	500	15	v _c m/min
V-profiel VM = 60° 	1.0-2.0 1.5-3.0	24-12 16-8	266R/LL	-16VM01-001 -16VM01-002	★ ★	★ ★	0.06 0.09	1.39 2.45												
V-profiel VW = 55° 	28-14 14-8	266R/LL	-16VW01-001 -16VW01-002	★ ★	★ ★	0.11 0.23	1.48 2.55	- -							155	130	160	500	15	v _c m/min

R = Rechts, L = Links

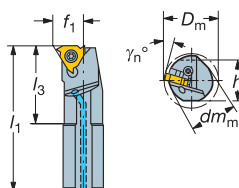
Inwendig draadsnijden

CoroThread® 266 modulaire-units en schachtgereedschappen



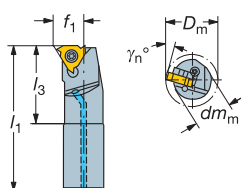
Cilindrisch met vlak
deel

266R/LKF -R

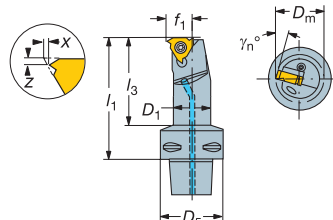


Cilindrisch met groeven voor
EasyFix mantels

266R/LKF

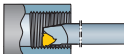
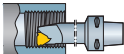
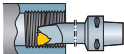


266R/LKF-R

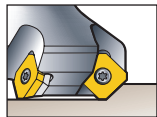


Voor afmetingen x en z, zie invoedingstabellen
in de hoofdcatalogus.

Rechtse uitvoering afgebeeld

	Codenummer	Afmetingen, mm							Wisselplaat		
		$d_{m\ min}$	$D_{m\ min}$	f_1	h	l_1	l_3	γ_n	iC		Nm
	Cilindrisch met vlakke kant										
	266R/LKF -20-16	20	25	14	18	250	29.0	15°	16	15IP	3.0
	-25-16	25	32	17	23	300	29.0	15°			
	-32-16	32	40	22	30	250	30.9	15°			
	-40-16	40	50	27	37	300	31.5	15°			
	-50-16	50	63	35	49	350	40.2	15°			
	Cilindrisch met groeven voor EasyFix opname										
	266R/LKF -20-16-R	20	25	14	-	140	28.7	15°	16	15IP	3.0
	-25-16-R	25	32	17	-	180	28.8	15°			
	Coromant Capto®										
	C4-266R/LKF -14060-16	18.5	25	40	14	60	38	15°	16	15IP	3.0
	-17070-16	24.5	32	40	17	70	48	15°			
	C4-266RKF -22090-16	32	40	40	22	90	69	15°			
	C5-266R/LKF -17070-16	24.5	32	50	17	70	47	15°	16	15IP	3.0
	-22090-16	32	40	50	22	90	68	15°			
	C5-266RKF -27105-16	40	50	50	27	105	84	15°			
	C6-266R/LKF -14070-16	18.5	25	63	14	70	42	15°	16	15IP	3.0
	-17075-16	24.5	32	63	17	75	48	15°			
	-22090-16	32	40	63	22	90	64	15°			
	-27105-16	40	50	63	27	105	80	15°			

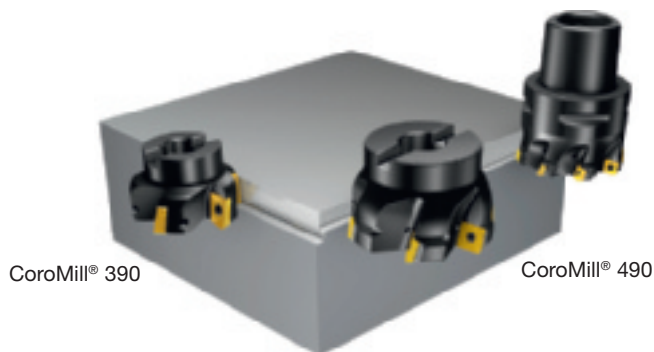
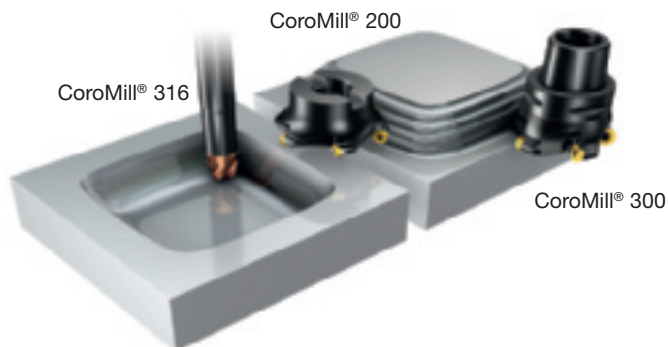
FREZEN

**CoroMill® voor elke toepassing**

Bewerkingsrichtlijnen

ISO/ANSI

P	N
M	S
K	H

Vlakfrezen**Hoekfrezen****Profielfrezen**

Zie de hoofdcatalogus voor volledige informatie over het complete freesprogramma van Coromant.

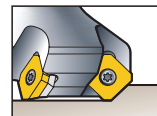
ISO/ANSI



Geselecteerd CoroMill® CoroKey programma

Frezen met wisselplaten

FREZEN



Algemeen vlakfrez

CoroMill® 345
Ø 40 – 250 mm

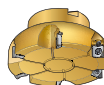
Pagina 145–147

Algemeen vlakfrez

CoroMill® 245
Ø 50 – 250 mm

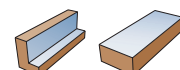
Pagina 148–150

Vlakfrez van non-ferro metalen

CoroMill® Century
Ø 40 – 200 mm

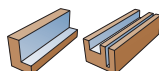
Pagina 169–170

Hoekfrez

CoroMill® 490
Ø 20 – 250 mm

Pagina 151–155

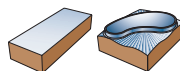
Vingerfrez/hoekfrez/sleuffrez

CoroMill® 390
Ø 12 – 200 mm

Pagina 156–162

Vlakfrez/profielfrez

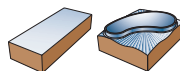
Voorfrez/zwaar voorfrez

CoroMill® 200
Ø 50 – 100 mm

Pagina 163–165

Vlakfrez/profielfrez

Licht voorfrez/semi-nafrez.

CoroMill® 300
Ø 25 – 80 mm

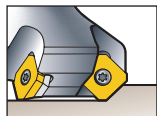
Pagina 166–168

Vingerfrez/Aanschuinen/profielfrez

CoroMill® 316
Ø 10 – 25 mm

Pagina 171–177

FREZEN



Informatie over frezen in deze gids

De keuze van het gereedschap

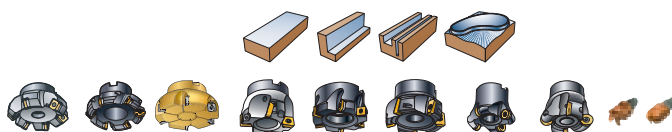
ISO/ANSI



Materiaal, type bewerking en freesconcept bepalen



1



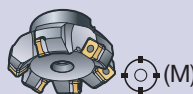
1

Laag

**Wijdvertand**

Kleiner aantal wisselplaten,
lage snijkrachten.
Kleine machines.
De hoogste productiviteit wanneer
stabiliteit en vermogen beperkt
zijn.
Grote uitsteeklengte.

2

Eerste keuze
Stabiliteit van de bewerking
Freesvertanding
**Dichtvertand**

Universeel frezen en gemengde
productie.
Altijd eerste keuze.

**Extra-dichtvertand**

Maximum aantal wisselplaten.
De hoogste productiviteit onder
stabiele omstandigheden.
Kortspanige of hittebestendige
materialen.

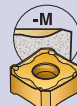
2

Hoog

Wisselplaatgeometrie**Licht**

Extra positief.
Lichte bewerking.
Lage snijkrachten.
Lage voeding.

3

**Middelbm. bew.**

Voor algemeen gebruik bij de
meeste materialen.

**Zwaar**

Versterkte snijkant.
Zware bewerking.
Betrouwbaarste snijkant.
Hoge voeding.

3

Slijtvastheid

**Goede omstandigheden**

Snediepte 25% of minder
van a_p . Uitsteeklengte kleiner
dan twee keer de freesdiam.
Ononderbroken bewerking.
Natte of droge bewerking.

4

**Bewerkingsomstandigheden/
soorten****Gemiddelde omstandigheden**

Snediepte 50% of meer van
 a_p . Uitsteeklengte twee tot drie
keer de freesdiam. Onderbroken
bewerking.
Natte of droge bewerking.

**Moeilijke omstandigheden**

Snediepte meer dan 75% van
 a_p . Uitsteeklengte groter dan drie
keer de freesdiam. Onderbroken
bewerking.
Natte of droge bewerking.

4

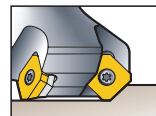
Taaheid

ISO/ANSI

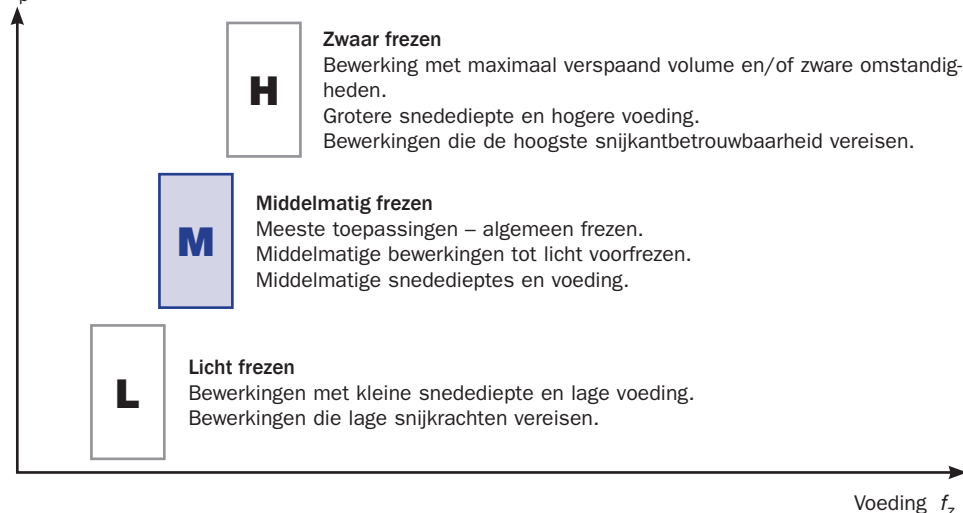


Informatie over frezen in deze gids

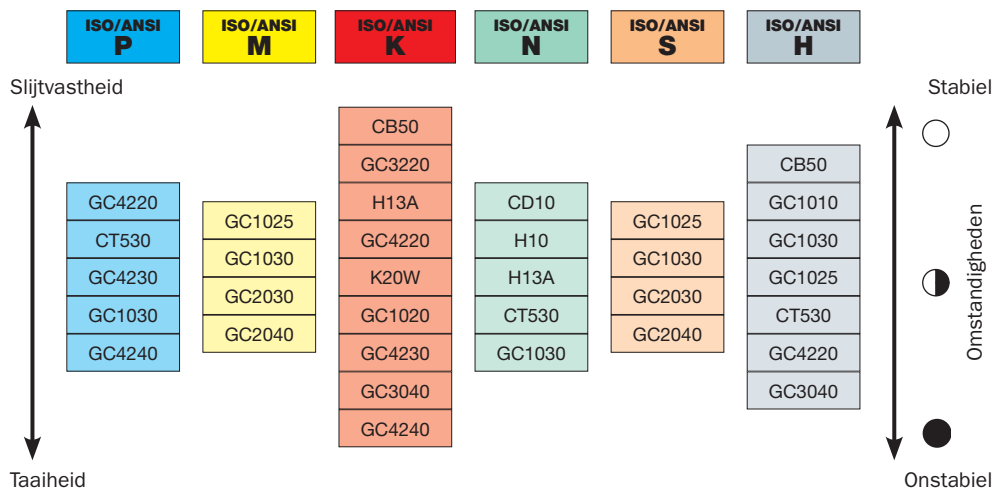
FREZEN



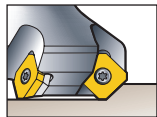
Soort bewerking

 a_p Snedediepte

Soorten voor frezen



FREZEN



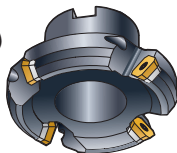
Algemene richtlijnen

De keuze van het gereedschap

ISO/ANSI

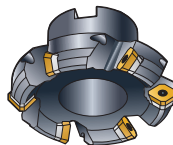
P	N
M	S
K	H

Frezen

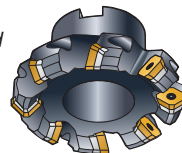
Wijd-
vertand (-L)

Kleiner aantal wisselplaten met differentiale vertanding voor de hoogste productiviteit als stabiliteit en vermogen beperkt zijn. Gereedschappen met grote uitsteeklengtes.

Kleine machines, zoals ISO-conus 40.

Dicht-
vertand (-M)

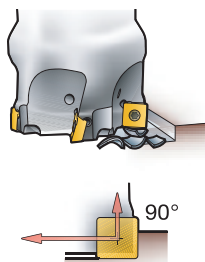
Universeel frezen en gemengde productie.

Extra-
dichtvertand (-H)

Maximum aantal wisselplaten voor de hoogste productiviteit onder stabiele omstandigheden. Kortspanige materialen. Hittebestendige materialen.

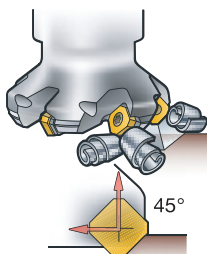
Instelhoek

Instelhoek van 90°



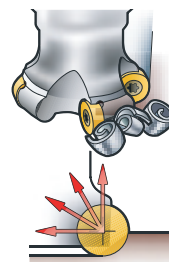
- Werkstukken met dunne wanden
- Zwak opgespannen werkstukken
- Waar een 90° vorm vereist is

Instelhoek van 45°



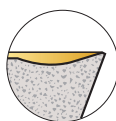
- Eerste keuze voor algemene doeleinden
- Minder trillingen bij grote uitsteeklengte
- Spaanverduunningseffect maakt hogere productiviteit mogelijk

Frezen met ronde wisselplaten

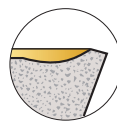


- Sterke snijkant en meerdere malen te verdraaien
- Frees voor algemene doeleinden
- Groter spaanverduunningseffect voor hittebestendige legeringen

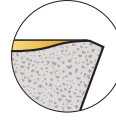
Wisselplaatgeometrieën

Licht ver-
spanende
geometrie -L

Scherpe, positieve snijkant. Soepele freeswerking. Lage voeding. Beperkt machinevermogen. Lagere snijkrachten vereist.

Universele
geometrie -M

Universele geometrie -M
Positieve geometrie voor gemengde productie. Middelmatige voeding.

Sterke
geometrie -H

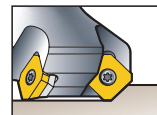
Voor de hoogste betrouwbaarheid. Hoge voeding.



Algemene richtlijnen

De keuze van het gereedschap

FREZEN



Tips voor het kiezen van een frees, wisselplaat en hardmetaalsoort

Nafrezen

Kies extra dichtvertande frezen en L-geometrie.

Kies soort CT530 of GC1030.

Voor de beste oppervlaktewaarde gebruikt u $f_z = 0,08$ mm/tand en $a_p = 0,7 - 0,8$ mm (beginwaarde).

De oppervlaktewaarde is het hoogst als de voeding per omwenteling binnen 70% van de breedte van de vlakke fase wordt gehouden. De beste oppervlaktewaarde wordt bereikt bij hoge snij-snelheden, 300 - 400 m/min. Er is geen koelvloeistof nodig.

Harde werkstukken

Kies een grote neusradius.

Kies de grootst mogelijke wisselplaat.

Zwakke werkstukken/opspanning

Kies wisselplaten met geslepen omtrek.

Onderbroken snedes of hersnijden van spanen

Kies geometrie -H en een taaiere soort.

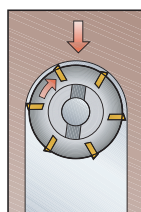
Onstabiele omstandigheden

Kies wijdvertande frezen.

Bewerkingstips

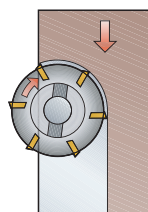
Freesdiameter en positie

100 % in snede van freesdiameter D_C .



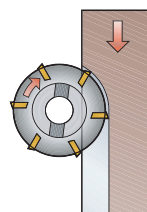
$v_c = 240$ m/min
 $f_z = 0.14$ mm/tand

70 % in snede van freesdiameter D_C .



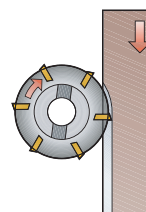
$v_c = 255$ m/min
 $f_z = 0.14$ mm/tand

25 % in snede van freesdiameter D_C .



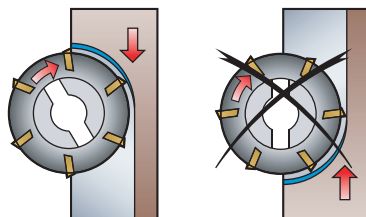
$v_c = 285$ m/min
 $f_z = 0.16$ mm/tand

10 % in cut of cutter diameter D_C .



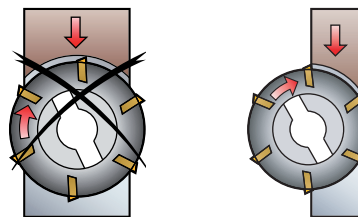
$v_c = 295$ m/min
 $f_z = 0.20$ mm/tand

Freesrichting



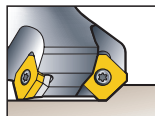
Meelopend frezen verdient de voorkeur wanneer de machine, de opspanning en het werkstuk dit toestaan.

Freespositie



Kies zo mogelijk een freesdiameter die groter is dan de breedte van het werkstuk

FREZEN



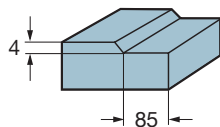
Algemene richtlijnen

Berekeningen van snijgegevens

ISO/ANSI



Vlakfrez

Frees ($D_c = 125$ mm)

Wisselplaat

Werkstukmateriaal

Radiale diepte van snede (a_e)Freesdiepte (a_p)Instelhoek (κ_r)Voeding/tand (f_z)Freessnelheid (v_c)

R245-125Q40-12M

R245-12 T3 M-PM

SS 1672-08 (HB = 180)

85 mm

4 mm

45°

0.21 mm

250 m/min

 $z_n = 5$

GC4230

CMC 02.1

Berekening van het toerental (n)

$$n = \frac{v_c \times 1000}{\pi \times D_c}$$

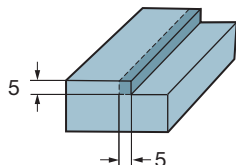
$$n = \frac{250 \times 1000}{\pi \times 125} \sim 635 \text{ omw/min}$$

Berekening van de tafelvoeding (v_f)

$$v_f = z_n \times n \times f_z$$

$$v_f = 5 \times 635 \times 0.21 \sim 665 \text{ mm/min}$$

Hoekfrez met een instelhoek van 90°

Frees ($D_c = 63$ mm)

Wisselplaat

Werkstukmateriaal

Radiale diepte van snede (a_e)Freesdiepte (a_p)Voeding/tand (f_z)Freessnelheid (v_c)

R390-063Q22-17M

R390-17 04 08M-PM

SS 1672-08 (HB = 180)

5 mm

5 mm

0.15 mm

265 m/min

 $z_n = 5$

GC1030

CMC 02.1

Berekening van het toerental (n)

$$n = \frac{v_c \times 1000}{\pi \times D_c}$$

$$n = \frac{265 \times 1000}{\pi \times 63} \sim 1300 \text{ omw/min}$$

Berekening van de tafelvoeding (v_f)

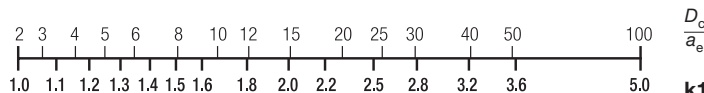
Voor schijffrezen kan de voeding met een compensatiefactor worden verhoogd.

$$v_f = k_1 \times z_n \times n \times f_z$$

$$v_f = 1.82 \times 5 \times 1300 \times 0.15 \sim 1775 \text{ mm/min}$$

Bepaal de compensatiefactor, k_1 , in de onderstaande tabel door berekening van D_c/a_e

$$\frac{D_c}{a_e} = 12.6 \rightarrow k_1 = 1.82$$



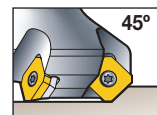
ISO/ANSI



Vlakfreesen – CoroMill® 345

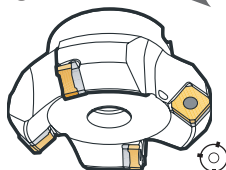
De voordelige frees – van gemiddeld tot licht frezen

FREZEN



Eerste keuze Stabieleit van de bewerking

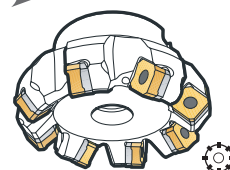
Laag



Wijdvertand (L)

Kleiner aantal wisselplaten met differentiale vertanding voor de hoogste productiviteit als stabiliteit en vermogen beperkt zijn.
Grote uitsteeklengtes.
Kleine machines.

Hoog



Extra-dichtvertand (H)*

Uitgebreid aantal wisselplaten voor de beste productiviteit onder stabiele omstandigheden.
Kort spanende materialen.
Hittebestendige materialen.

Dichtvertand (M)

Algemeen frezen en gemengde productie.
Altijd de eerste keuze.

*Voor een maximum aantal wisselplaten. Extra dichte vertanding plus (HX), zie de laatste hoofdcatalogus of supplement.

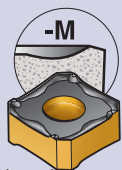
Wisselplaatgeometrie

Licht



Extra positief.
Licht frezen.
Lage snijkrachten.
Lage voeding

Eerste keuze
Middelm. bew.



Voor algemeen frezen van de meeste materialen

Zwaar

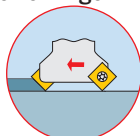


Zwaar frezen.
Betroouwbaarste snijkant. Hoge voeding

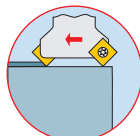
Werkstukmateriaal/geometrie

ISO/ANSI	L	M	H	Wiper
Staal	P			
Roestvaststaal	M			
Gietijzer	K			
Gehard materiaal	H			

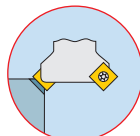
Bewerkingen:



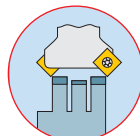
Algemeen vlakfreesen



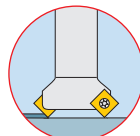
Vlakfreesen tot spiegelglad oppervlak



Aanschuiven (effectieve hoek van 45°)

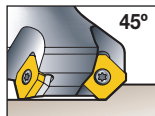


Onderbroken bewerking.



Grote uitsteeklengte

FREZEN



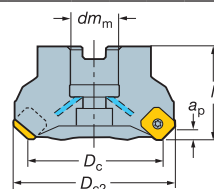
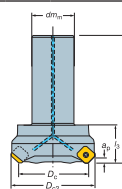
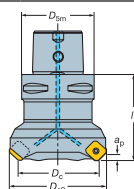
Vlakfrezen – CoroMill® 345

Diameter 40 – 250 mm

ISO/ANSI



Max. snediediepte (a_p) 6 mm
 plaatgrootte 13 mm



D_c	Codenummer			Codenummer			Codenummer			Afmetingen, mm			
	Wijdvertand (L) Differentialiaal			Dichtvertand (M) Gelijk			Extra-dichtvertand (H) Gelijk			D_{5m}	D_{c2}	l_1	n
	Coromant Capto												
40	345-040C4-13L	3		345-040C4-13M	4	–	–	–	–	40	54.08	60	19600
50	050C5-13L	3		050C5-13M	4		345-050C5-13H	5	–	50	64.08	60	17500
	050C6-13L	3		050C6-13M	4		050C6-13H	5	–	63	64.08	60	17500
63	063C5-13L	4		063C5-13M	5		063C5-13H	6	–	50	78.08	60	15500
	063C6-13L	4		063C6-13M	5		063C6-13H	6	–	63	77.08	60	15500
80	080C6-13L	4		080C6-13M	6		080C6-13H	8	–	63	94.08	70	13700
–	–	–		080C8-13M	6		080C8-13H	8	–	80	94.08	70	13700
100	–	–		100C8-13M	7		100C8-13H	10	–	80	114.08	80	12200
	Cilindrische schacht										D_{m1}	D_{c2}	l_1
40	345-040A32-13L	3		345-040A32-13M	4	–	–	–	–	32	54.08	120	40
50	050A32-13L	3		050A32-13M	4	–	–	–	–	32	64.08	120	40
	Freesdoorn												
40	345-040Q22-13L	3		345-040Q22-13M	4	–	–	–	–	22	54.08	45	19600
50	050Q22-13L	3		050Q22-13M	4		345-050Q22-13H	5	–	22	64.08	45	17500
63	063Q22-13L	4		063Q22-13M	5		063Q22-13H	6	–	27	77.08	45	15500
80	080Q27-13L	4		080Q27-13M	5		080Q27-13H	8	–	27	94.08	50	13700
100	100Q32-13L	5		100Q32-13M	6		100Q32-13H	10	–	32	114.08	50	12200
125	125Q40-13L	6		125Q32-13M	8		125Q32-13H	12	–	40	139.08	63	10900
160	160Q40-13L	7		160Q40-13M	10		160Q40-13H	–	12	40	174.08	63	9600
200	200Q60-13L	8		200Q60-13M	12		200Q60-13H	–	16	60	214.08	63	8600
250	250Q60-13L	10		250Q60-13M	14		250Q60-13H	–	18	60	264.08	63	7700
	CISDoorn												
80	A345-080J25-13L	4		A345-080J25-13M	6		A345-080J25-13H	8	–	25.4	94.08	50	13700
100	100J31-13L	5		100J31-13M	7		100J31-13H	10	–	31.75	114.08	50	12200
125	125J38-13L	6		125J38-13M	8		125J38-13H	12	–	38.1	139.08	63	10900
160	160J51-13L	7		160J51-13M	10		160J51-13H	–	12	50.8	174.08	63	9600
200	200J47-13L	8		200J47-13M	12		200J47-13H	–	16	47.625	214.08	63	8600
250	250J47-13L	10		250J47-13M	14		250J47-13H	–	18	47.645	264.08	63	7700

= gelijke speed

= differentieële speed

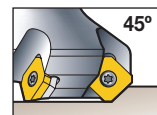
ISO/ANSI



Vlakfrezen – CoroMill® 345

Wisselplaten en soorten –
aanbevolen snijgegevens – beginwaarden

FREZEN



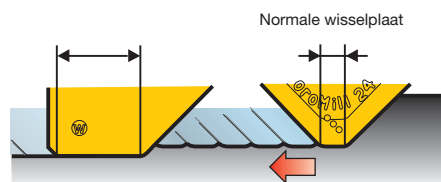
ISO/ANSI	L = Licht M = Middelmatig H = Zwaar	GOEDE OMSTANDIGHEDEN			Eerste keuze GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN			MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN		
		L/M/H	Codenummer 	v_c f_z	L/M/H	Codenummer 	v_c f_z	L/M/H	Codenummer 	v_c f_z
P	L		345R-1305E-PL 1030	300 0.12		345R-1305E-PL 1030	275 0.15		345R-1305E-PL 4240	200 0.15
	M		345R-1305M-PM 4220	290 0.30		345R-1305M-PM 4230	250 0.30		345R-1305M-PM 4240	225 0.30
	H		345R-1305M-PH 4220	250 0.45		345R-1305M-PH 4230	205 0.45		345R-1305M-PH 4240	175 0.45
M	L		345R-1305E-PL 2030	250 0.08		345R-1305E-PL 2030	240 0.18		345R-1305E-PL 2040	150 0.15
	M		345R-1305E-PL 2030	240 0.18		345R-1305M-PL 2030	180 0.18		345R-1305E-PL 2040	150 0.15
K	L		345R-1305M-KL 1020	285 0.12		345R-130M-KL 1020	230 0.12		345R-1305M-KL 3040	195 0.15
	M		345R-1305M-KM 3220	225 0.30		345R-130M-KM 3040	210 0.30		345R-1305M-KM 3040	175 0.30
	H		345R-1305M-KH 3220	190 0.35		345R-1305M-KH 3040	150 0.35		345R-1305M-KH 3040	150 0.35
H	L		345R-1305E-PL 530	70 0.12		345R-1305E-PL 1030	40 0.12		345R-1305M-PH 1030	40 0.25
	M		345R-1305M-PM 530	70 0.12		345R-1305M-PM 4220	40 0.30		345R-1305M-PH 1030	30 0.25
	H		345R-1305M-PM 530	70 0.12		345R-1305M-PH 4220	40 0.45		345R-1305M-PH 1030	30 0.30



Wiper plaat

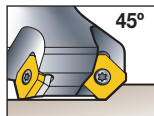
Met een Wiper plaat wordt de oppervlakte-waarde bij hoge voeding verbeterd en dankzij de lange vlakke fase van de plaat kan de voeding per omwenteling worden verhoogd tot maximaal vier keer de normale waarde, met behoud van de oppervlaktewaarde. Normaal gesproken is één Wiper plaat in de frees voldoende.

Raadpleeg voor meer informatie de hoofd-catalogus..



P GC1030	K GC1020
345N-1305EPW8 1030	345N-1305EPW8 1020

FREZEN



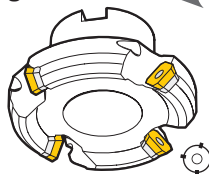
Vlakfrees – CoroMill® 245

De universele frees - van zwaar tot licht frezen

ISO/ANSI



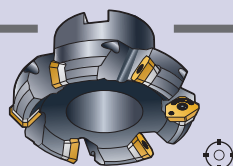
Laag



Wijdvertand (L)

Kleiner aantal wisselplaten met differentiale vertanding voor de hoogste productiviteit als stabiliteit en vermogen beperkt zijn.
Grote uitsteeklengtes.
Kleine machines.

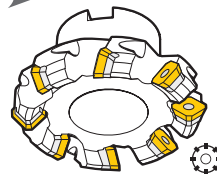
Eerste keuze
Stabiliteit van de bewerking



Dichtvertand (M)

Algemeen frezen en gemengde productie.
Altijd de eerste keuze.

Hoog



Extra-dichtvertand (H)

Maximum aantal wisselplaten voor de hoogste productiviteit onder stabiele omstandigheden.
Kortspanige materialen.
Hittebestendige materialen.

Wisselplaatgeometrie

Werkstukmateriaal/geometrie

Eerste keuze Middelm. bew.

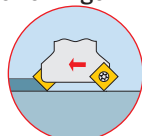
Licht
-L
Extra positief.
Licht frezen.
Lage snijkrachten.
Lage voeding

Zwaar
-H
Zwaar frezen.
Betrouwbaarste snijkant. Hoge voeding

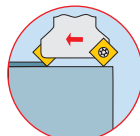
-M
Voor algemeen frezen van de meeste materialen

ISO/ANSI	L	M	H	Wiper
Staal	P			
Roestvaststaal	M			
Gietijzer	K			
Non-ferro materiaal	N			
Hittebestendig materiaal	S			
Gehard materiaal	H			

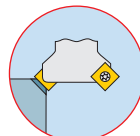
Bewerkingen:



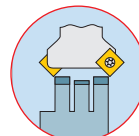
Algemeen vlakfrees



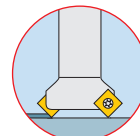
Vlakfrees tot spiegelglad oppervlak



Aanschuinen (effectieve hoek van 45°)



Onderbroken bewerking.



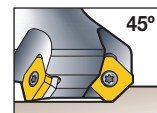
Grote uitsteeklengte

ISO/ANSI



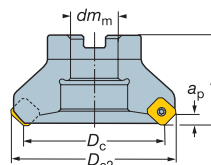
Vlakfrezen – CoroMill® 245

FREZEN



Diameter 50 – 250 mm

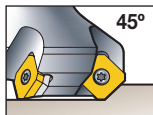
Max. snedediepte (a_p)
 plaatgrootte 12 = 6 mm
 plaatgrootte 18 = 10 mm



D_c	Codenummer Wijdvertand (L) Differential	Codenummer Dichtvertand (M) Gelijk	Codenummer Extra-dichtvertand (H) Gelijk	Afmetingen, mm				
				dm_m	D_{c2}	l_1	$n_{max.}$	
	Freesdoorn							
50	R245-050Q22-12L 3	R245-050Q22-12M 4	R245-050Q22-12H 5	22	62.5	40	16250	12
63	063Q22-12L 4	063Q22-12M 5	063Q22-12H 6	22	75.5	40	14400	
80	080Q27-12L 4	080Q27-12M 6	080Q27-12H 8	27	92.5	50	12700	
100	100Q32-12L 5	100Q32-12M 7	100Q32-12H 10	32	112.5	50	11300	
125	125Q40-12L 6	125Q40-12M 8	125Q40-12H 12	40	137.5	63	10100	
160	160Q40-12L 7	160Q40-12M 10	160Q40-12H 16	40	172.5	63	8900	
200	200Q60-12L 8	200Q60-12M 12	200Q60-12H 20	60	212.5	63	7950	
250	250Q60-12L 10	250Q60-12M 14	250Q60-12H 24	60	262.5	63	7100	
80	–	R245-080Q32-18M 4	R245-080Q32-18H ¹⁾ 5	32	98.8	50	6100	18
100	–	100Q32-18M 4	100Q32-18H ¹⁾ 6	32	118.8	50	5400	
125	–	125Q40-18M 5	125Q40-18H 7	40	138.8	63	4900	
160	–	160Q40-18M 6	160Q40-18H 9	40	178.8	63	4300	
200	–	200Q60-18M 8	200Q60-18H 12	60	218.8	63	3800	
250	–	250Q60-18M 10	250Q60-18H 14	60	268.8	63	3400	
	CIS Doorn							
80	RA245-080J25.4-12L 4	RA245-080J25.4-12M 6	RA245-080J25.4-12H 8	25.4	92.5	50	12700	12
100	100J31.75-12L 5	100J31.75-12M 7	100J31.75-12H 10	31.75	112.5	63	11300	
125	125J38.1-12L 6	125J38.1-12M 8	125J38.1-12H 12	38.1	137.5	63	10100	
160	160J50.8-12L 7	160J50.8-12M 10	160J50.8-12H 16	50.8	172.5	63	8900	
200	200J47.625-12L 8	200J47.625-12M 12	200J47.625-12H 20	47.625	212.5	63	7950	
250	250J47.625-12L 10	250J47.625-12M 14	–	47.625	262.5	63	7100	
80	–	RA245-080J25-18M ¹⁾ 4	RA245-080J25-18H ¹⁾ 5	25.4	101.3	50	6100	18
100	–	100J31-18M ¹⁾ 4	100J31-18H ¹⁾ 6	31.75	118.8	50	5400	
125	–	125J38-18M 5	125J38-18H 7	38.1	143.8	63	4900	
160	–	160J51-18M 6	160J51-18H 9	50.8	178.8	63	4300	
200	–	200J47-18M 8	200J47-18H 12	47.625	218.8	63	3800	
250	–	250J47-18M 10	250J47-18H 14	47.625	268.8	63	3400	

¹⁾ Zonder onderlegplaat

FREZEN



Vlakfrezen – CoroMill® 245

Wisselplaten en soorten –
aanbevolen snijgegevens – beginwaarden

ISO/ANSI



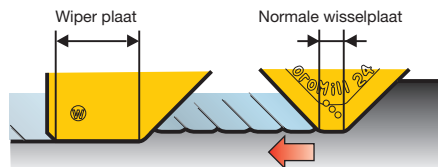
ISO/ANSI	L = Licht M = Middelmating H = Zwaar	GOEDE OMSTANDIGHEDEN			Eerste keuze GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN			MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN		
	L/M/H	Codenummer 	v_c	f_z	Codenummer 	v_c	f_z	Codenummer 	v_c	f_z
P	L	R245-12T3E-PL 530	305	0.11	R245-12T3E-PL 1030	250	0.08	R245-12T3M-PL 4240	225	0.17
	M	R245-12T3M-PM 4220	290	0.24	R245-12T3M-PM 4230	250	0.21	R245-12T3M-PM 4240	225	0.24
		R245-18T6M-PM 4220	275	0.28	R245-18T6M-PM 4230	225	0.28	R245-18T6M-PM 4240	190	0.28
	H	R245-12T3M-PH 4220	250	0.35	R245-12T3M-PH 4230	205	0.35	R245-12T3M-PH 4240	175	0.35
M	L	R245-12T3E-ML 1025	295	0.08	R245-12T3E-ML 2030	230	0.14	R245-12T3E-ML 2040	220	0.14
	M/H	R245-12T3K-MM 2030	200	0.23	R245-12T3K-MM 2030	200	0.23	R245-12T3K-MM 2040	190	0.23
		R245-18T6M-MM 2030	185	0.28	R245-18T6M-MM 2040	175	0.28	R245-18T6M-MM 2040	175	0.28
K	L	R245-12T3E-KL 1020	285	0.11	R245-12T3M-KL 1020	230	0.18	R245-12T3M-KL 3040	195	0.17
	M	R245-12T3M-KM 3220	225	0.24	R245-12T3M-KM 1020	210	0.24	R245-12T3M-KM 3040	175	0.24
		R245-18T6M-KM 3220	285	0.28	R245-18T6M-KM 1020	200	0.28	R245-18T6M-KM 3040	165	0.28
	H	R245-12T3M-KH 3220	190	0.35	R245-12T3M-KH 3040	150	0.35	R245-12T3M-KH 3040	150	0.35
N	L	R245-12T3E CD10	1695	0.14	R245-12T3E-AL H10	760	0.24	R245-12T3E-KL H13A	700	0.11
	M/H	R245-12T3E CD10	1695	0.14	R245-12T3E-AL H10	760	0.24	R245-12T3M-KM H13A	610	0.24
S	L	R245-12T3E-ML 1025	40	0.08	R245-12T3E-ML 2030	35	0.14	R245-12T3E-ML 2040	35	0.14
	M/H	R245-12T3E-ML 2030	35	0.14	R245-12T3K-MM 2030	30	0.23	R245-12T3K-MM 2040	30	0.23
H	L	R245-12T3E CB50	145	0.14	R245-12T3E-PL 1030	40	0.08	R245-12T3M-KM 3040	35	0.24
	M/H	R245-12T3E CB50	145	0.14	R245-12T3M-PM 4220	45	0.24	R245-12T3M-KH 3040	30	0.35



Wiper plaat

Met een Wiper plaat wordt de oppervlakte-waarde bij hoge voeding verbeterd en dankzij de lange vlakke fase van de plaat kan de voeding per omwenteling worden verhoogd tot maximaal vier keer de normale waarde, met behoud van de oppervlakte-waarde. Normaal gesproken is één Wiper plaat in de frees voldoende.

Raadpleeg voor meer informatie de hoofd-catalogus..



P GC1030	M GC2030	K GC1020	H GC1010
R245-12 T3 E-W 1030 R245-18 T6 E-W 1030	R245-18 T6 E-W 2030	R245-12 T3 E-W 1020 R245-18 T6 E-W 1020	R245-12 T3 E-W 1010

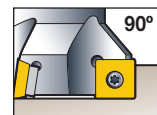
ISO/ANSI



Hoekfrezen – CoroMill® 490

1e keuze voor licht hoekfrezen

FREZEN



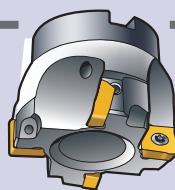
Laag



Wijdvertand (L)

Kleiner aantal wisselplaten met differentiale vertanding voor de hoogste productiviteit als stabiliteit en vermogen beperkt zijn. Gereedschappen met grote uitsteeklengtes.

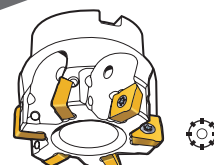
Eerste keuze
Stabiliteit van de bewerking



Dichtvertand (M)

Algemeen frezen en gemengde productie. Altijd de eerste keuze.

Hoog



Extra-dichtvertand (H)

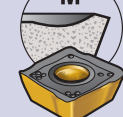
Maximum aantal wisselplaten voor de hoogste productiviteit onder stabiele omstandigheden. Kortspanige materialen.

Wisselplaatgeometrie

Eerste keuze

Middelm. bew.

-M



Voor algemeen frezen van de meeste materialen

Licht

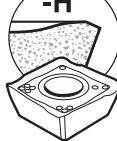
-L



Licht frezen, lage snijkrachten, lage voeding

Zwaar

-H

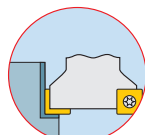


Zwaar frezen, hoge snijkrachten, hoge voeding

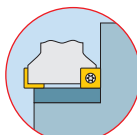
Werkstukmateriaal/geometrie

ISO/ANSI	L	M	H
Staal	P		
Roestvaststaal	M		
Gietijzer	K		
Gehard materiaal	H		

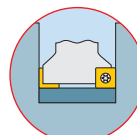
Bewerkingen:



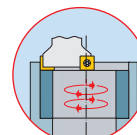
Meerstep hoekfrezen



Hoekfrezen

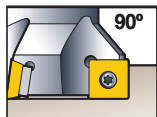


Frezen van sleuven



Circulair frezen

FREZEN



Hoekfrezen – CoroMill® 490

Diameter 20 – 84 mm

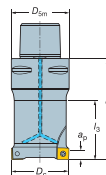
ISO/ANSI



Max. snedediepte (a_p)
 plaatgrootte 8 = 5.5 mm
 plaatgrootte 14 = 10 mm

= gelijke verdeling

= differentiële verdeling



D_c	Codenummer			Codenummer			Codenummer			Afmetingen, mm					
	<i>Wijdvertand (L)</i>  			<i>Dichtvertand (M)</i>  			<i>Extra-dichtvertand (H)</i>  			D_{5m}	l_1	l_3	n_{max}		
	Coromant Capto														
20	490-020C3-08L	2	—	—	—	—	—	—	—	32	80	40	48500	08	
	020C4-08L	2	—	—	—	—	—	—	—	40	70	40	39000		
	020C5-08L	2	—	—	—	—	—	—	—	50	75	40	28000		
	020C6-08L	2	—	—	—	—	—	—	—	63	80	40	20000		
25	—	—	—	490-025C3-08M	3	—	—	—	—	32	80	60	40400		
	—	—	—	025C4-08M	3	—	—	—	—	40	70	45	39000		
	—	—	—	025C5-08M	3	—	—	—	—	50	75	50	28000		
	—	—	—	025C6-08M	3	—	—	—	—	63	80	53	20000		
32	—	—	—	490-032C3-08M	4	—	—	—	—	32	80	60	33900		
	—	—	—	032C4-08M	4	—	—	—	—	40	70	45	33900		
	—	—	—	032C5-08M	4	—	—	—	—	50	75	50	28000		
	—	—	—	032C6-08M	4	—	—	—	—	63	80	53	20000		
36	—	—	—	032C8-08M	4	—	—	—	—	80	80	45	14000		
	—	—	—	490-036C3-08M	—	4	—	—	—	32	50	30	31300		
	40	—	—	490-040C4-08M	—	4	490-040C4-08H	6	—	40	70	45	29300		
	—	—	—	040C5-08M	—	4	040C5-08H	6	—	50	75	50	28000		
44	—	—	—	—	—	—	040C6-08H	6	—	63	80	53	20000		
	—	—	—	—	—	—	040C8-08H	6	—	80	80	45	14000		
	—	—	—	490-044C4-08M	—	5	044C4-08H	6	—	40	60	40	27600		
	50	—	—	490-050C5-08M	—	5	050C5-08H	7	—	50	75	50	25500		
54	—	—	—	050C6-08M	—	5	050C6-08H	7	—	63	80	53	20000		
	—	—	—	—	—	—	050C8-08H	7	—	80	80	45	14000		
	—	—	—	490-054C5-08M	—	5	054C5-08H	7	—	50	60	40	24300		
	63	—	—	490-063C6-08M	—	6	063C6-08H	8	—	63	50	23	20000		
66	—	—	—	—	—	—	063C8-08H	8	—	80	80	45	14000		
	—	—	—	490-066C6-08M	—	6	066C6-08H	—	8	63	50	28	20000		
	80	—	—	490-080C8-08M	—	8	080C6-08H	—	10	80	80	45	14000		
	84	—	—	490-084C8-08M	—	8	084C6-08H	—	10	80	60	30	14000		
40	—	—	—	490-040C4-14M ¹⁾	—	3	490-040C4-14H ¹⁾	4	—	40	70	45	26400	14	
	—	—	—	040C5-14M ¹⁾	—	3	040C5-14H ¹⁾	4	—	50	75	50	26400		
	—	—	—	040C6-14M ¹⁾	—	3	040C6-14H ¹⁾	4	—	63	80	53	20000		
	—	—	—	—	—	—	040C8-14H ¹⁾	4	—	80	80	45	14000		
44	—	—	490-044C4-14M ¹⁾	—	3	490-044C4-14H ¹⁾	4	—	40	70	70	24600			
50	—	—	—	490-050C5-14M	—	4	490-050C5-14H ¹⁾	5	—	50	75	50	13700		
	—	—	—	050C6-14M	—	4	050C6-14H ¹⁾	5	—	63	80	53	13700		
	—	—	—	—	—	—	050C8-14H	5	—	80	80	45	13700		
	—	—	—	490-054C5-14M	—	4	490-054C5-14H ¹⁾	5	—	50	60	60	13000		
63	—	—	—	490-063C6-14M	—	5	490-063C6-14H	6	—	63	80	53	11700		
	—	—	—	—	—	—	063C8-14H	6	—	80	80	45	11700		
	—	—	—	490-066C6-14M	—	5	490-066C6-14H	6	—	63	65	65	11400		
	80	—	—	490-080C6-14M	—	6	490-080C6-14H	8	—	63	65	65	10100		
66	—	—	—	490-080C8-14M	—	6	490-080C8-14H	8	—	80	80	45	10100		
	—	—	—	490-084C8-14M	—	6	490-084C8-14H	8	—	80	70	70	9800		

¹⁾ Geen klemplaten

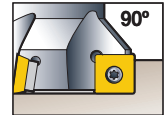
ISO/ANSI



Hoekfrezen – CoroMill® 490

Diameter 20 – 63 mm

FREZEN



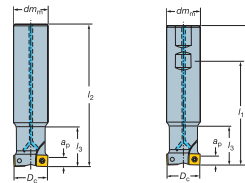
Max. snedediepte (a_p)
 plaatgrootte 8 = 5.5 mm
 plaatgrootte 14 = 10 mm



= gelijke verdeling



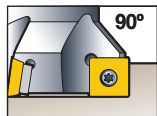
= differentiële verdeling



	Codenummer				Codenummer				Codenummer				Afmetingen, mm						
D_c	Wijdvertand (L) 				Dichtvertand (M) 				Extra-dichtvertand (H) 				D_m	l_1	l_2	l_3	$n_{\max}$		
	Weldons																		
20	490-020B16-08L	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16	50.5	74	25	48500	08		
	020B20-08L	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	51.5	76	25	48500			
25	490-025B20-08L	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	58.5	83	32	40400			
	—	—	—	490-025B25-08M	3	—	—	—	—	—	—	25	56.5	88	32	40400			
32	490-032B25-08L	—	3	490-032B25-08M	4	—	—	—	—	—	—	25	66.5	98	40	33900			
	032B32-08L	—	3	032B32-08M	4	—	—	—	—	—	—	32	64.5	100	40	33900			
40	—	—	—	490-040B32-08M	—	4	490-040B32-08H	6	—	—	—	32	76.5	112	50	29300			
40	—	—	—	490-040B32-14M*	—	3	490-040B32-14H*	4	—	—	—	32	76.5	112	50	26400	14		
	Cilindrische schacht																		
20	490-020A16-08L	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16	—	100	25	48500	08		
	020A20-08L	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	—	110	25	48500			
22	490-022A20-08L	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20	—	170	30	20300			
25	490-025A20-08L	2	—	490-025A20-08M	3	—	—	—	—	—	—	20	—	110	32	40400			
	025A25-08L	2	—	025A25-08M	3	—	—	—	—	—	—	25	—	120	32	40400			
28	490-028A25-08L	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25	—	210	35	11000	14		
32	490-032A25-08L	—	3	490-032A25-08M	4	—	—	—	—	—	—	25	—	120	40	33900			
	032A32-08L	—	3	032A32-08M	4	—	—	—	—	—	—	32	—	130	40	33900			
40	490-040A32-08L	—	3	490-040A32-08M	—	4	490-040A32-08H	6	—	—	—	32	—	170	50	20300			
40	—	—	—	490-040A32-14M*	—	3	490-040A32-14H*	4	—	—	—	32	—	170	50	26400	14		
	—	—	—	040A32L-14M ¹⁾	—	3	—	—	—	—	—	32	—	250	65	7600			
50	490-050A32-14L	—	3	490-050A32-14M	—	4	—	—	—	—	—	32	—	120	40	13700			
63	490-063A32-14L	—	4	490-063A32-14M	—	5	—	—	—	—	—	32	—	120	40	11700			

¹⁾ Geen klempaten

FREZEN



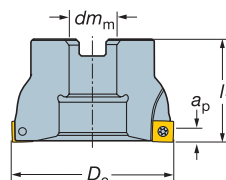
Hoekfrezers - CoroMill® 490

Diameter 40 – 250 mm

ISO/ANSI



Max. snedediepte (a_p)
 plaatgrootte 8 = 5.5 mm
 plaatgrootte 14 = 10 mm



- = gelijke verdeling
 = differentiële verdeling

	Codenummer			Codenummer			Codenummer			Afmetingen, mm				
D_c	Wijdvertand (L) 			Dichtvertand (M) 			Extra-dichtvertand (H) 			D_{m_m}	D_{5m}	l_1	n_{max}	
	CISDoorn													
80	A490-080J25.4-08L	–	6	A490-080J25.4-08M	–	8	A490-080J25.4-08H	–	10	25.4	58	50	19400	08
100	A490-100J31.75-08L	–	6	A490-100J31.75-08M	–	8	A490-100J31.75-08H	–	10	31.7	76	63	17100	
125	A490-125J38.1-08L	–	8	A490-125J38.1-08L	–	10	A490-125J38.1-08H	–	12	38.1	85	63	15200	
80	A490-080J25.4-14L	–	4	A490-080J25.4-14M	–	6	A490-080J25.4-14H	8	–	25.4	58	50	10100	14
100	A490-100J31.75-14L	–	5	A490-100J31.75-14M	–	7	A490-100J31.75-14H	10	–	31.7	76	63	8900	
125	A490-125J38.1-14L	–	6	A490-125J38.1-14M	–	8	–	–	–	38.1	85	63	7800	
160	–	–	–	A490-160J50.8-14M	–	12	–	–	–	50.8	110	63	6800	
200	–	–	–	A490-200J47.625-14M	–	16	–	–	–	47.6	160	63	6000	
250	–	–	–	A490-250J47.625-14M	–	18	–	–	–	47.6	160	63	5300	
	Freesdoorn													
40	–	–	–	490-040Q16-08M	–	4	490-040Q16-08H	6	–	16	30	40	29300	08
44	–	–	–	490-044Q16-08M	–	5	–	–	–	16	30	40	27600	
50	490-050Q22-08L	–	4	490-050Q22-08M	–	5	490-050Q22-08H	7	–	22	46	40	25500	
54	–	–	–	490-054Q22-08M	–	5	–	–	–	22	46	40	24300	
63	490-063Q22-08L	–	5	490-063Q22-08M	–	6	490-063Q22-08H	8	–	22	46	40	22200	
80	490-080Q27-08L	–	6	490-080Q27-08M	–	8	490-080Q27-08H	–	10	27	58	50	19400	
100	490-100Q32-08L	–	6	490-100Q32-08M	–	8	490-100Q32-08H	–	10	32	76	50	17100	
125	490-125Q40-08L	–	8	490-125Q40-08M	–	10	490-125Q40-08H	–	12	40	85	63	15200	
50	–	–	–	490-050Q22-14M	–	4	490-050Q22-14H ¹⁾	5	–	22	41	40	13700	14
63	–	–	–	490-063Q22-14M	–	5	490-063Q22-14H	6	–	22	41	40	11700	
80	–	–	–	490-080Q27-14M	–	6	490-080Q27-14H	8	–	27	58	50	10100	
100	490-100Q32-14L	–	5	490-100Q32-14M	–	7	490-100Q32-14H	10	–	32	76	50	8900	
125	490-125Q40-14L	–	6	490-125Q40-14M	–	8	490-125Q40-14H	12	–	40	85	63	7800	
160	490-160Q40-14L	–	8	490-160Q40-14M	–	12	490-160Q40-14H	15	–	40	110	63	6800	
200	490-200Q60-14L	–	10	490-200Q60-14M	–	16	–	–	–	60	160	63	6000	
250	490-250Q60-14L	–	12	490-250Q60-14M	–	18	–	–	–	60	160	63	5300	

¹⁾ Geen klemplaten

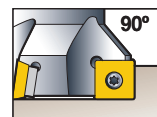
ISO/ANSI



Hoekfreesen – CoroMill® 490

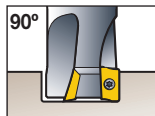
De universele frees - van zwaar tot licht frezen

FREZEN



ISO/ANSI	L = Licht M = Middelmatic H = Zwaar	GOEDE OMSTANDIGHEDEN			Eerste keuze GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN			MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN		
		Codenummer 	v_c	f_z	Codenummer 	v_c	f_z	Codenummer 	v_c	f_z
P	L	490R-08T308M-PL 1030	325	0.12	490R-08T308M-PL 1030	290	0.10	490R-08T308M-PL 4240	250	0.10
		490R-140408M-PL 1030	325	0.12	490R-140408M-PL 1030	290	0.10	490R-140408M-PL 4240	250	0.10
	M	490R-08T308M-PM 1030	290	0.17	490R-08T308M-PM 1030	250	0.15	490R-08T308M-PM 4240	200	0.15
		490R-140408M-PM 4230	290	0.17	490R-140408M-PM 4240	230	0.15	490R-140408M-PM 4240	200	0.15
	H	490R-08T308M-PH 1030	250	0.24	490R-08T308M-PH 1030	200	0.21	490R-08T316M-PH 1030	180	0.21
		490R-140408M-PH 4230	250	0.24	490R-140408M-PH 4240	200	0.21	490R-140420M-PH 1030	180	0.21
M	L	490R-08T308E-ML 2030	220	0.14	490R-08T308E-ML 2030	200	0.14	490R-08T308E-ML 2040	180	0.14
	M/H	490R-08T312E-MM 2030	200	0.18	490R-08T312E-MM 2030	190	0.18	490R-08T316E-MM 2030	190	0.18
K	L	490R-08T308M-KL 1020	300	0.14	490R-08T308M-KL 1020	275	0.12	490R-08T308M-KL 3040	180	0.12
		490R-140408M-PL 1020	300	0.14	490R-140408M-PL 1020	275	0.12	490R-140408M-PL 3040	180	0.12
	M	490R-08T308M-KM 1020	280	0.19	490R-08T308M-KM 1020	250	0.17	490R-08T308M-KM 3040	160	0.17
		490R-140408M-PM 3040	250	0.19	490R-140408M-PM 3040	220	0.17	490R-140408M-PM 3040	180	0.17
	H	490R-08T308M-KH 1020	250	0.26	490R-08T308M-KH 1020	200	0.24	490R-08T316M-KH 1020	180	0.24
		490R-140408M-PH 3040	230	0.26	490R-140408M-PH 3040	190	0.24	490R-140420M-PH 1020	180	0.24
H	L	490R-08T308M-PL 1010	110	0.10	490R-08T308M-PL 1010	110	0.10	490R-08T308M-PL 1030	70	0.10
		490R-14T308M-PL 1030	70	0.10	490R-14T308M-PL 1030	70	0.10	490R-08T308M-PL 1030	70	0.10
	M/H	490R-08T308M-PM 1010	95	0.15	490R-08T308M-PM 1010	95	0.15	490R-08T308M-PM 1030	50	0.15
		490R-14T308M-PM 1030	50	0.15	490R-14T308M-PM 1030	50	0.15	490R-14T308M-PM 1030	50	0.15

FREZEN



Hoekfreesen – CoroMill® 390

Plaatgrootten 11 en 17 mm

ISO/ANSI



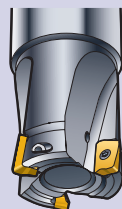
Laag



Wijdvertand (L)

Kleiner aantal wisselplaten
wanneer stabiliteit en
vermogen beperkt zijn.
Diep “vol” sleuffrezen.
Kleine machines.
Laagste snijkrachten

Eerste keuze
Stabiliteit van de bewerking



Dichtvertand (M)

Algemeen frezen
en gemengde productie.
Kleine tot middelgrote machines.
Doorgaans de eerste keuze.

Hoog



Extra-dichtvertand (H)

Maximum aantal wisselplaten voor
gebruik onder stabiele
omstandigheden.
Kortspanige materialen.
Hittebestendige materialen.
Opstaande kanten bewerken.

Wisselplaatgeometrie

Werkstukmateriaal/geometrie



Licht frezen,
lage snijkrachten,
lage voeding

Eerste keuze
Middelst. bew.



Voor algemeen
frezen van de
meeste materi-
alen

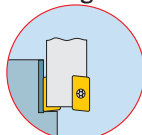
Zwaar



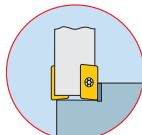
Zwaar frezen,
hoge snijkrachten,
hoge voeding

ISO/ANSI	L	M	H
Staal	P		
Roestvaststaal	M		
Gietijzer	K		
Non-ferro materiaal	N		
Hittebestendig materiaal	S		
Gehard materiaal	H		

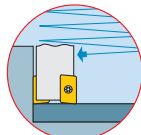
Bewerkingen:



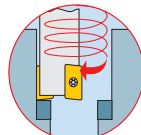
Meerstap hoekfreesen



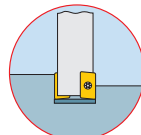
Hoekfreesen



Inlooffrezen



Circulair frezen



Sleuffrezen

ISO/ANSI

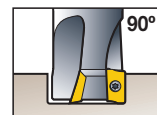


Hoekfrezen – CoroMill® 390

Diameter 12 – 40 mm

Cilindrische en Weldon schachten

FREZEN

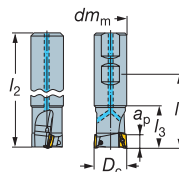


Plaatgrootten 11 en 17 mm

Max. snedediepte (a_p)

plaatgrootte 11 = 10 mm

plaatgrootte 17 = 15,7 mm

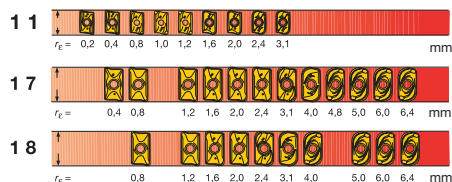


D_c	Codenummer Wijdvertand (L)		Codenummer Dichtvertand (M)		Codenummer Extra-dichtvertand (H)		Afmetingen, mm					
							dm_m	l_1	l_2	l_3	n_{max}	
	Cilindrische schacht											
12	R390-012A16-11L	1	–	–	–	–	16	–	95	20	68600	11
16	016A16-11L	2	–	–	–	–	16	–	100	25	41500	
20	020A20-11L	2	R390-020A20-11M	3	–	–	20	–	110	25	34600	
25	025A25-11L	2	025A25-11M	3	R390-025A25-11H	4	25	–	120	32	36500	
32	032A32-11L	2	032A32-11M ¹⁾	3	032A32-11H ¹⁾	5	32	–	130	40	31000	
40	040A32-11L	2	040A32-11M ¹⁾	4	040A32-11H ¹⁾	6	32	–	170	50	27000	
25	R390-025A25-17L	2	–	–	–	–	25	–	120	32	30800	17
32	032A32-17L	2	R390-032A32-17M	3	–	–	32	–	130	40	25600	
40	040A32-17L	2	040A32-17M ¹⁾	3	R390-040A32-17H ¹⁾	4	32	–	170	50	21900	
	Weldon											
12	R390-012B16-11L	1	–	–	–	–	16	44.5	68	20	68600	11
16	016B16-11L	2	–	–	–	–	16	49.5	68	25	41500	
20	020B20-11L	2	R390-020B20-11M	3	–	–	20	56.5	81	25	34600	
25	025B25-11L	2	025B25-11M	3	R390-025B25-11H	4	25	56.5	88	32	36500	
32	032B32-11L	2	032B32-11M ¹⁾	3	032B32-11H ¹⁾	5	32	64.5	100	40	31000	
40	040B32-11L	2	040B32-11M ¹⁾	4	040B32-11H ¹⁾	6	32	74.5	110	50	27000	
25	R390-025B25-17L	2	–	–	–	–	25	56.5	88	32	30800	17
32	032B32-17L	2	R390-032B32-17M ¹⁾	3	–	–	32	64.5	100	40	25600	
40	040B32-17L	2	040B32-17M ¹⁾	3	R390-040B32-17H ¹⁾	4	32	74.5	110	50	21900	

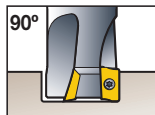
¹⁾ Differentiaal vertand.

CoroMill 390 standaardradiusplaten

Kies een zo groot mogelijke radius voor de langste standtijd en de hoogst mogelijke veiligheid.



FREZEN



Hoekfreesen – CoroMill® 390

Diameter 16 – 125 mm

Bevestiging op freesdoorn en Coromant Capto

ISO/ANSI

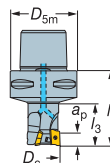
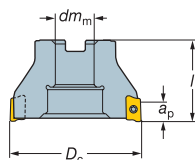


Plaatgrootten 11 en 17 mm

Max. snedediepte (a_p)

plaatgrootte 11 = 10 mm

plaatgrootte 17 = 15,7 mm



D_c	Codenummer			Codenummer			Codenummer <i>Extra-dichtvertand</i>			Afmetingen, mm					
	<i>Wijdvertand (L)</i>			<i>Dichtvertand (M)</i>			<i>(H)</i>			dm_m	l_1	l_3	$n_{max.}$		
	Freesdoorn														
40	—			R390-040Q16-11M ¹⁾	4		R390-040Q16-11H ¹⁾	6		16	40	—	27000	11	
50	—			050Q22-11M ¹⁾	5		050Q22-11H ¹⁾	7		22	40	—	23700		
63	—			063Q22-11M ¹⁾	6		063Q22-11H ¹⁾	8		22	40	—	20700		
80	—			080Q27-11M ¹⁾	7		080Q27-11H ¹⁾	10		27	50	—	18200		
40	R390-040Q16-17L	2		R390-040Q16-17M ¹⁾	3		R390-040Q16-17H ¹⁾	4		16	40	—	21900	17	
50	050Q22-17L ¹⁾	3		050Q22-17M ¹⁾	4		050Q22-17H ¹⁾	5		22	40	—	19000		
63	063Q22-17L ¹⁾	4		063Q22-17M ¹⁾	5		063Q22-17H ¹⁾	6		22	40	—	16500		
80	080Q27-17L ¹⁾	4		080Q27-17M ¹⁾	6		080Q27-17H ¹⁾	8		27	50	—	14400		
100	100Q32-17L	5		100Q32-17M	7		100Q32-17H	9		32	50	—	12700		
125	125Q40-17L	6		125Q40-17M	8		125Q40-17H	11		40	50	—	11200		
	CISDoorn														
80	RA390-080J25.4-17L	4		RA390-080J25.4-17M	6		RA390-080J25.4-17H	8		25.4	50	—	14400	17	
	Coromant Capto														
16	R390-016C4-11L	2		—			—			C4	50	25	39000	11	
20	020C4-11L	2		—			—			C4	50	25	34600		
	—			R390-020C5-11M095	3		—			C5	95	40	34600		
	—			020C6-11M110	3		—			C6	110	40	34600		
25	025C4-11L	2		025C4-11M	3		—			C4	55	32	36500		
	—			025C5-11M095	3		—			C5	95	45	36500		
	—			025C6-11M110	3		—			C6	110	45	36500		
32	032C4-11L	2		032C4-11M ¹⁾	3		—			C4	65	40	31000		
	032C5-11L	2		032C5-11M ¹⁾	3		—			C5	65	40	31000		
	—			032C5-11M095	3		—			C5	95	50	31000		
	—			032C6-11M080	3		—			C6	80	40	31000		
	—			032C6-11M110	3		—			C6	110	50	31000		
36	—			036C3-11M050	3		—			C3	50	50	29000		
	—			036C3-11M075	3		—			C3	75	75	29000		
40	—			040C4-11M ¹⁾	4		—			C4	70	70	27000		
	—			—			R390-040C4-11H ¹⁾	6		C4	70	50	27000		
	—			040C5-11M ¹⁾	4		040C5-11H ¹⁾	6		C5	75	50	27000		
	—			040C6-11M080	4		—			C6	80	40	27000		
44	—			044C4-11M060	4		—			C4	60	60	25600		
	—			044C4-11M075	4		—			C4	75	75	25600		
50	—			050C5-11M060	5		—			C5	60	60	23700		
	—			050C6-11M080	5		—			C6	80	40	23700		
54	—			054C5-11M060	5		—			C5	60	60	22700		
	—			054C5-11M080	5		—			C5	80	80	22700		
63	—			063C5-11M060	5		—			C5	60	60	20700		
	—			063C6-11M080	6		—			C6	80	40	20700		
66	—			066C6-11M060	6		—			C6	60	60	20200		
	—			066C6-11M080	6		—			C6	80	80	20200		
80	—			080C6-11M060	7		—			C6	60	60	18200		
	—			080C6-11M080	7		—			C6	80	80	18200		

¹⁾ Differential vertand.

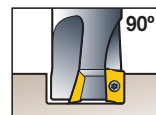
ISO/ANSI



Hoekfrezen – CoroMill® 390

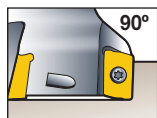
Plaatgrootten 11 en 17 mm. Soorten – snijgegevens
aanbevelingen – beginwaarden

FREZEN



ISO/ANSI	L = Licht M = Middelmatig H = Zwaar	GOEDE OMSTANDIGHEDEN			Eerste keuze GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN			MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN		
		Codenummer 	v_c	f_z	Codenummer 	v_c	f_z	Codenummer 	v_c	f_z
P	L	R390-11T308M-PL 4230	320	0.08	R390-11T308M-PL 1030	275	0.08	R390-11T308M-PL 4240	270	0.10
	M	R390-11T308M-PM 4230	320	0.10	R390-11T308M-PM 1030	270	0.12	R390-11T308M-PM 4240	270	0.12
		R390-170408M-PM 4230	320	0.17	R390-170408M-PM 1030	265	0.15	R390-170408M-PM 4240	265	0.15
	H	R390-170408M-PH 4240	260	0.20	R390-170408M-PH 4240	260	0.20	R390-170408M-PH 4240	260	0.20
M	L	R390-11T308E-ML 2030	275	0.1	R390-11T308E-ML 2030	275	0.10	R390-11T308E-ML 2040	260	0.10
	M/H	R390-11T308M-PM 1030	290	0.12	R390-11T308M-MM 2030	270	0.13	R390-11T308M-MM 2040	260	0.13
		R390-170408M-PM 1030	285	0.15	R390-170408M-MM 2030	270	0.15	R390-170408M-MM 2040	255	0.15
K	L	R390-11T308M-KL 3040	235	0.10	R390-11T308M-KL 3040	235	0.10	R390-11T308M-KM 1020	280	0.12
	M	R390-11T308M-KM 3040	230	0.12	R390-11T308M-KM 3040	230	0.12	R390-11T308M-KM 1020	280	0.12
		R390-170408M-KM 3040	230	0.15	R390-170408M-KM 3040	230	0.15	R390-170408M-KH 1020	270	0.20
	H	R390-170408M-KH 3040	225	0.20	R390-170408M-KH 3040	225	0.20	R390-170408M-KH 1020	270	0.20
N	L/M/H	R390-11T304E-P4-NL CD10	1860	0.17	R390-11T308E-NL H13A	750	0.15	R390-11T308E-NL H13A	750	0.15
		R390-170408E-P6-NL CD10	1860	0.17	R390-170408E-NL H13A	750	0.15	R390-170408E-NL H13A	750	0.15
S	L/M/H	R390-11T308M-PL 1030	40	0.08	R390-11T308E-ML 2030	40	0.10	R390-11T308E-ML 2040	40	0.10
		R390-170408M-PL 1030	40	0.08	R390-170408E-ML 2030	40	0.10	R390-170408E-ML 2040	40	0.1
H	L/M/H	R390-11T308M-PL 530	90	0.08	R390-11T308M-KL 3040	50	0.10	R390-11T308M-PL 1025	45	0.08
		R390-170408M-PL 530	90	0.08	R390-170408M-KL 3040	50	0.10	R390-170408M-PL 1025	45	0.08

FREZEN



Hoekfrezen – CoroMill® 390

Plaatgrootte 18 mm

ISO/ANSI

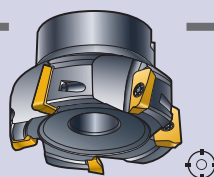


Laag



Wijdvertand (L)

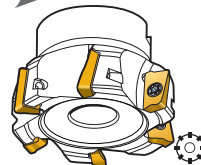
Kleiner aantal wisselplaten
wanneer stabiliteit en
vermogen beperkt zijn.
Diep "vol" frezen.
Kleine machines.
Laagste snijkrachten

Eerste keuze
Stabiliteit van de bewerking


Dichtvertand (M)

Algemeen frezen
en gemengde productie.
Kleine tot middelgrote machines.
Doorgaans de eerste keuze.

Hoog



Extra-dichtvertand (H)

Maximum aantal wisselplaten voor
gebruik onder stabiele
omstandigheden.
Kortspanige materialen.
Hittebestendige materialen.
Opstaande kanten bewerken.

Wisselplaatgeometrie

Werkstukmateriaal/geometrie



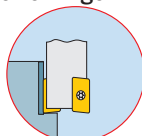
Licht frezen,
lage snijkrachten,
lage voeding

Eerste keuze
Middelst. bew.

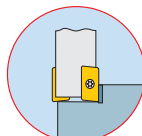

Voor algemeen
frezen van de
meeste materi-
alen

ISO/ANSI	L	M	H
Staal	P		
Roestvaststaal	M		
Gietijzer	K		
Hittebestendig mate- riaal	S		

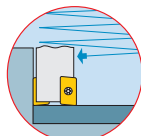
Bewerkingen:



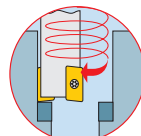
Meerstep hoekfrezen



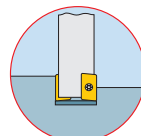
Hoekfrezen



Inlooppfrezen



Circulair frezen



Sleuffrezen

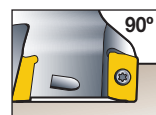
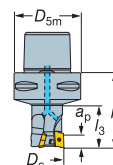
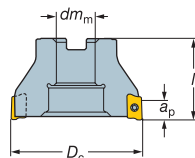
ISO/ANSI

**Hoekfrezes – CoroMill® 390**

Diameter 40 – 200 mm

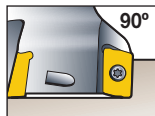
Weldon en Coromant Capto bevestigingen

FREZEN

**Plaatgrootte 18 mm**Max. snedediepte (a_p) = 15,7 mm

D_c	Codenummer		Codenummer		Codenummer		Afmetingen, mm				
	<i>Wijdvertand (L)</i>		<i>Dichtvertand (M)</i>		<i>Extra-dichtvertand (H)</i>		dm_m	l_1	l_3	n_{max}	
	<i>Freesdoorn</i>						D_{5m}				
50	R390-050Q22-18L	3	R390-050Q22-18M	4	R390-050Q22-18H	5	22	40	–	7900	18
63	063Q22-18L	4	063Q22-18M	5	063Q22-18H	6	22	40	–	6800	
80	080Q27-18L	4	080Q27-18M	6	–	–	27	50	–	5900	
100	100Q32-18L	5	100Q32-18M	7	–	–	32	50	–	5200	
125	125Q40-18L	6	125Q40-18M	8	–	–	40	63	–	4600	
160	160Q40-18L	8	160Q40-18M	12	–	–	40	63	–	4000	
200	200Q60-18L	10	–	–	–	–	60	63	–	3600	
	<i>CISDoorn</i>										
80	–	–	RA390-080J25.4-18M	6	–	–	25.4	50	–	5900	18
100	–	–	100J31.75-18M	7	–	–	31.8	50	–	5200	
125	–	–	125J38.1-18M	8	–	–	38.1	63	–	4600	
160	–	–	160J50.8-18M	12	–	–	50.8	63	–	4000	
200	RA390-200J47.625-18L	10	–	–	–	–	47.625	63	–	3600	
	<i>Coromant Capto</i>										
40	–	–	R390-040C4-18M060	3	–	–	C4	60	40	9200	18
–	–	–	040C5-18M080	3	–	–	C5	80	40	9200	
–	–	–	040C6-18M100	3	–	–	C6	100	50	9200	
44	R390-044C4-18L080	2	–	–	–	–	C4	80	–	8600	
–	–	–	044C4-18M060	3	–	–	C4	60	–	8600	
–	–	–	044C4-18M080	3	–	–	C4	80	–	8600	
50	–	–	050C5-18M060	4	–	–	C5	60	40	7900	
–	–	–	050C6-18M080	4	–	–	C6	80	40	7900	
54	–	–	054C5-18M060	4	–	–	C5	60	–	7500	
–	–	–	054C5-18M080	4	–	–	C5	80	–	7500	
63	–	–	063C5-18M060	5	–	–	C5	60	–	6800	
–	–	–	063C6-18M060	–	–	–	C6	60	38–	6800	
66	–	–	066C6-18M060	5	–	–	C6	60	–	6700	
–	–	–	066C6-18M080	5	–	–	C6	80	–	6700	
80	–	–	080C6-18M060	6	–	–	C6	60	–	5900	
84	–	–	084C8-18M070	6	–	–	C8	70	–	5800	
–	–	–	084C8-18M100	6	–	–	C8	100	–	5800	

FREZEN

**Hoekfrezen – CoroMill® 390**

Plaatgrootte 18 mm. Soorten – aanbevolen snijgegevens – beginwaarden

ISO/ANSI



ISO/ANSI	L = Licht M = Middelmatig H = Zwaar	GOEDE OMSTANDIGHEDEN			Eerste keuze GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN			MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN		
	L/M/H	Codenummer 	v_c	f_z	Codenummer 	v_c	f_z	Codenummer 	v_c	f_z
P	L	R390-180612M-PM 4220	375	0.18	R390-180612M-PM 4230	305	0.20	R390-180612M-PM 4240	255	0.22
	M	R390-180612M-PM 4220	375	0.18	R390-180612M-PM 4230	305	0.20	R390-180612M-PM 4240	255	0.22
	H	R390-180612H-PL 1030	270	0.11	R390-180612M-PM 4230	305	0.20	R390-180612M-PM 4240	255	0.22
M	L/M	R390-180612M-PM 1030	275	0.20	R390-180612M-MM 2030	265	0.18	R390-180612M-MM 2040	255	0.15
K	L/M	R390-180612M-KM 3040	220	0.22	R390-180612M-KM 3040	220	0.22	R390-180612M-KM 1020	270	0.22
	H	R390-180631H-KL 3040	230	0.13	R390-180631H-KL 3040	230	0.13	R390-180631H-KL 1020	280	0.13
S	L/M/H	R390-180612M-PM 1030	40	0.2	R390-180612M-MM 2030	40	0.18	R390-180612M-MM 2040	40	0.15

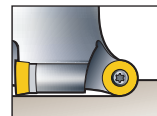
ISO/ANSI



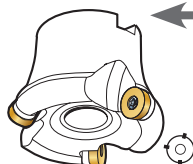
Vlak en profielfrezen – CoroMill® 200

Zware voorfreesbewerkingen

FREZEN



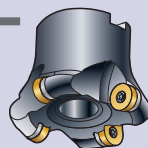
Laag



Wijdvertand (L)

Kleiner aantal wisselplaten.
Hoogste productiviteit wanneer stabiliteit en vermogen beperkt zijn. Diep "vol" frezen. Gereedschappen met grote uitsteeklengtes. Lage snijkrachten.

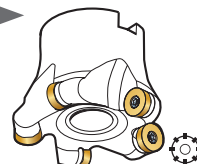
Eerste keuze
Stabiliteit van de bewerking



Dichtvertand (M)

Algemeen frezen en gemengde productie. Kleine tot middelgrote machines. Altijd de eerste keuze.

Hoog



Extra-dichtvertand (H)

Maximum aantal wisselplaten voor de hoogste productiviteit onder stabiele omstandigheden. Kortspanige materialen. Hittebestendige materialen. Opstaande kanten bewerken.

Wisselplaatgeometrie

Licht



Licht frezen, lage snijkrachten, lage voeding

Eerste keuze
Middelrm. bew.



Voor algemeen frezen van de meeste materialen

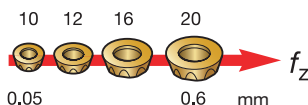
Zwaar



Zwaar frezen, hoge snijkrachten, hoge voeding

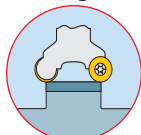
Werkstukmateriaal/geometrie

ISO/ANSI	L	M	H
Staal	P		
Roestvaststaal	M		
Gietijzer	K		
Gehard materiaal	H		

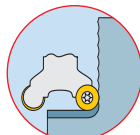


Vier plaatgrootten zijn verkrijgbaar in drie geometrieën, voor snedediepten tot 10 mm, met een voedingsbereik van 0,05 – 0,6 mm per wisselplaat.

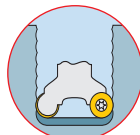
Bewerkingen:



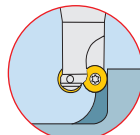
Algemeen
vlakfrezen



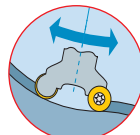
Vlakfrezen



Vol frezen

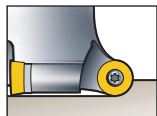


Deelfrezen



Profielfrezen

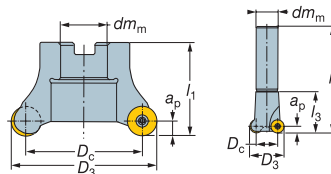
FREZEN



Vlak en profielfrezen – CoroMill® 200

Diameter 32 – 100 mm

ISO/ANSI

Max. snedediepte (a_p) = 6 mm

	Codenummer		Codenummer		Codenummer		Afmetingen, mm					
D_3	Wijdvertand (L) Differential		Dichtvertand (M) Differential		Extra-dichtvertand (H) Gelijk		D_c	dm_m	l_1	$n_{max.}$		
	Freesdoorn											
50	R200-038Q22-12L	3	R200-038Q22-12M	4	R200-038Q22-12H	5	38	22	50	18800	12	
52	040Q22-12L	3	040Q22-12M	4	040Q22-12H	5	40	22	50	18000		
63	051Q22-12L	3	051Q22-12M	4	051Q22-12H	5	51	22	50	16200		
80	068Q27-12L	4	068Q27-12M	6	—	—	68	27	50	14000		
100	088Q32-12L	4	088Q32-12M	6	—	—	88	32	50	12300		
	CISDoorn											
80	RA200-068J25.4-12L	4	RA200-068J25.4-12M	6	—	—	68	25.4	50	14000	12	
100	088J31.75-12L	4	088J31.75-12M	6	—	—	88	31.75	63	12300		
D_3	Wijdvertand (L) Gelijk		Dichtvertand (M) Gelijk		Extra-dichtvertand (H) Gelijk		D_c	dm_m	l_2	l_3	$n_{max.}$	
	Cilindrische schacht											
32	—		R200-020A25-12M	2	R200-020A25-12H	3	20	25	190	35	31100	12
40	R200-028A32-12L	2	028A32-12M	3	—	—	28	32	240	63	26300	
50	038A32-12L	3	038A32-12M	4	—	—	38	32	240	63	22500	

Voor frezen in andere afmetingen, (10, 16 en 20 mm),
zie hoofdcatalogus.

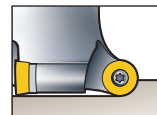
ISO/ANSI



Vlak en profielfrezen – CoroMill® 200

Wisselplaten en soorten – aanbevolen snijgegevens
– beginwaarden

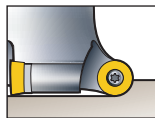
FREZEN



ISO/ANSI	L = Licht M = Middelmatig H = Zwaar	GOEDE OMSTANDIGHEDEN			Eerste keuze GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN			MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN		
		L/M/H	Codenummer 	v_c f_z	L/M/H	Codenummer 	v_c f_z	L/M/H	Codenummer 	v_c f_z
P	L		RCHT1204M0-PL 1030	250 0.08		RCHT1204M0-PL 1030	250 0.08		RCHT1204M0-PL 1030	250 0.08
	M		RCKT1204M0-PM 4220	290 0.24		RCKT1204M0-PM 4230	250 0.21		RCKT1204M0-PM 4240	205 0.24
	H		RCKT1204M0-PH 4220	250 0.35		RCKT1204M0-PH 4230	205 0.35		RCKT1204M0-PH 4240	175 0.35
M	L		RCHT1204M0-PL 1030	265 0.08		RCHT1204M0-ML 2030	205 0.21		RCHT1204M0-ML 2040	195 0.21
	M/H		RCKT1204M0-MM 2030	185 0.28		RCKT1204M0-MM 2030	185 0.28		RCKT1204M0-MM 2040	175 0.28
K	L		RCHT1204M0-KL H13A	105 0.11		RCHT1204M0-KL H13A	105 0.11		RCHT1204M0-KL H13A	105 0.11
	M		RCKT1204M0-KM 3220 ¹⁾	225 0.24		RCKT1204M0-KM 1020	210 0.24		RCKT1204M0-KM 1020	210 0.24
	H		RCKT1204M0-KH 3220 ¹⁾	190 0.35		RCKT1204M0-KH 3040	150 0.35		RCKT1204M0-KH 3040	150 0.35
H	L/M/H		RCHT1204M0-PL 1010	100 0.14		RCKT1204M0-PM 4220	45 0.24		RCKT1204M0-KM 3040	35 0.24

¹⁾ Soort 3220 alleen voor droog frezen.

FREZEN



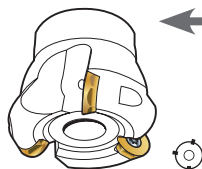
Vlak en profielfrezen – CoroMill® 300

Voorfrezen tot semi-nafrezen en profielfrezen.

ISO/ANSI

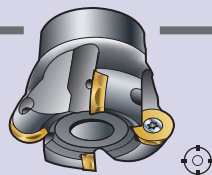
P	N
M	S
K	H

Laag



Wijdvertand (L)

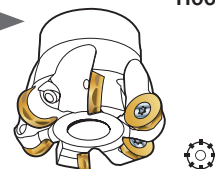
Kleiner aantal wisselplaten met differentiale vertanding voor de hoogste productiviteit als stabiliteit en vermogen beperkt zijn. Kleine machines.

Eerste keuze
Stabiliteit van de bewerking


Dichtvertand (M)

Algemeen frezen en gemengde productie. Altijd de eerste keuze.

Hoog



Extra-dichtvertand (H)

Maximum aantal wisselplaten voor de hoogste productiviteit onder stabiele omstandigheden. Kortspanige materialen. Hittebestendige materialen.

Wisselplaatgeometrie

Werkstukmateriaal/geometrie

Licht



Hoge nauwkeurigheid. Licht frezen. Lage snijkrachten. Lage voedingssnelheden.



Licht frezen, lage snijkrachten, lage voeding

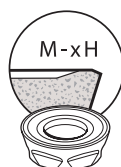
Eerste keuze
Middelm. bew.

E-xM



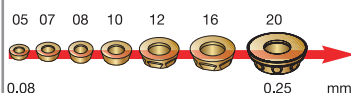
Voor algemeen frezen van de meeste materialen

Zwaar



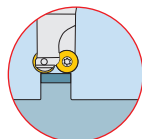
Zwaar frezen, hoge snijkrachten, hoge voeding

	L	M	H
P			
M			
K			
N			
S			
H			

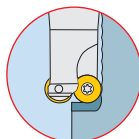


Zeven wisselplaatmaten zijn beschikbaar in vier geometrieën, die tot 10 mm sneddiepte beslaan (Hex aanbevelingen min 0,05 -max 0,55).

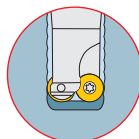
Bewerkingen:



Vlakfrezen



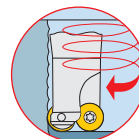
Frezen van opstaande kanten



"Vol"frezen



Profileren



Helicoidaal frezen

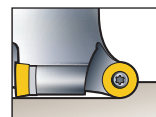
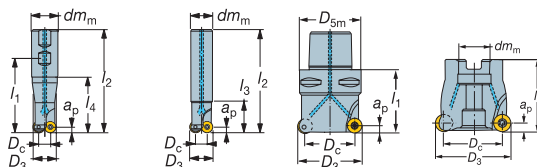
ISO/ANSI



Vlak en profielfrezen – CoroMill® 300

Diameter 25 – 80 mm

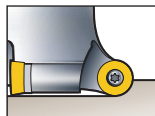
FREZEN

Max. snedediepte (a_p) = 6 mm

	Codenummer	Codenummer	Codenummer	Afmetingen, mm						
D_3	Wijdvertand (L)	Dichtvertand (M)	Extra-dichtvertand (H)	D_c	dm_m	l_2	l_3	n_{max}		
25	Cilindrische schacht – Neutrale uitvoering R300-025A32L-12L 2	–	–	13	32	250	80	15800	12	
32	–	R300-032A25-12M 2	–	20	25	190	40	8900	12	
40	–	040A32-12M 3	–	28	32	250	40	11400		
32	–	–	R300-032A25-12H 3	20	25	150	40	35500		
40	–	–	040A32-12H 4	28	32	150	40	28500		
D_3	Wijdvertand (L) Gelijk	Dichtvertand (M) Differential	Extra-dichtvertand (H) Gelijk	D_c	dm_m	l_1	l_2	l_4	n_{max}	
25	Weldon – Neutrale uitvoering R300-025B32L-12L 2	–	–	13	32	105	141	41	20200	12
D_3	Wijdvertand (L) Differential	Dichtvertand (M) Differential	Extra-dichtvertand (H) Gelijk	D_c	D_{5m}	dm_m	l_1	n_{max}		
35	Coromant Capto – Positieve uitvoering –	R300-035C3-12M 3	R300-035C3-12H 4	23	C3	40	32900	12		
42	–	042C4-12M 3	042C4-12H 4	30	C4	40	28300			
52	R300-052C5-12L 3	052C5-12M 4	052C5-12H 5	40	C5	50	24400			
66	066C6-12L 4	066C6-12M 5	066C6-12H 7	54	C6	50	21700			
80	–	080C6-12M 6	080C6-12H 8	68	C6	50	18900			
50	Freesdoorn – Positieve uitvoering R300-050Q22-12L 3	R300-050Q22-12M 4	R300-050Q22-12H 5	38	22	50	25000	12		
52	052Q22-12L 3	052Q22-12M 4	052Q22-12H 5	40	22	50	24400			
63	063Q22-12L 4	063Q22-12M 5	063Q22-12H 7	51	22	50	22100			
80	–	080Q27-12M 6	080Q27-12H 8	68	22	50	18900			

Voor frezen in andere afmetingen, (5, 7, 8, 10, 16 en 20 mm),
zie hoofdcatalogus.

FREZEN



Vlak en profielfrezen – CoroMill® 300

Wisselplaten en soorten – aanbevolen snijgegevens
– beginwaarden

ISO/ANSI



ISO/ANSI	L = Licht M = Middelmatig H = Zwaar	GOEDE OMSTANDIGHEDEN			Eerste keuze GEMIDDELDE OMSTANDIGHEDEN			MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN		
		  			  			  		
		Codenummer 	v_c	f_z	Codenummer 	v_c	f_z	Codenummer 	v_c	f_z
P	L	R300-1240M-PM 4230	250	0.21	R300-1240M-PM 1030	210	0.21	R300-1240M-PM 4240	210	0.21
	M	R300-1240M-PM 4230	250	0.21	R300-1240E-PM 1030	200	0.25	R300-1240E-PM 4240	200	0.25
	H	R300-1240M-PH 4230	225	0.28	R300-1240M-PH 1030	190	0.28	R300-1240M-PH 4240	190	0.28
M	L	R300-1240E-PM 1030	205	0.25	R300-1240M-MM 2030	205	0.21	R300-1240M-MM 2040	195	0.21
	M	R300-1240M-PM 1030	220	0.21	R300-1240E-MM 2030	195	0.25	R300-1240E-MM 2040	185	0.25
	H	R300-1240M-MH 2030	185	0.28	R300-1240M-MH 2030	185	0.28	R300-1240M-MH 2040	175	0.28
K	L	R300-1240M-PM 4220	190	0.21	R300-1240M-PM 4230	160	0.21	R300-1240M-PM 4240	145	0.21
	M	R300-1240M-PM 4220	190	0.21	R300-1240M-PM 4230	160	0.21	R300-1240E-PM 4240	140	0.25
	H	R300-1240M-KH 3220 ¹⁾	210	0.28	R300-1240M-KH 3040	165	0.28	R300-1240M-KH 3040	165	0.28
N	L/M/H	R300-1240E-PL 1030	945	0.18	R300-1240E-PL 1030	945	0.18	R300-1240M-PM 1030	915	0.21
S	L/M/H	R300-1240E-PM 1030	35	0.25	R300-1240E-MM 2030	30	0.25	R300-1240E-MM 2040	30	0.25
H	L/M/H	R300-1240E-PM 1010	80	0.25	R300-1240M-PM 4220	45	0.21	R300-1240M-KH 3040	30	0.28

¹⁾ Soort 3220 alleen voor droog frezen.

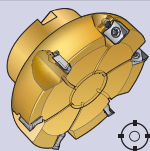
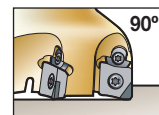
ISO/ANSI



Flakfrezen – CoroMill® Century

Voor bewerkingen met hoge snelheid van non-ferro metalen.
Aluminium en stalen freeslichamen

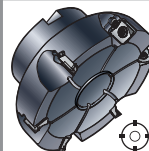
FREZEN



Frezen gemaakt van hooggelegeerd aluminium voor lichte bewerking van non-ferro metalen

Dichtvertand (M)

Lichte vlakfrezen voor bewerkingen met hoge snelheden van non-ferro metalen. Aluminium body om te voorkomen dat de spillagers worden belast. Extreem lichte snijwerking met zeer positieve snijkantgeometrieën.
Eerste keuze voor bewerking van non-ferro metalen.

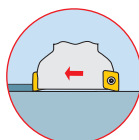


Frezen in stalen uitvoering voor de bewerking van zeer abrasief aluminium en zware bewerkingen

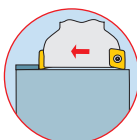
Dichtvertand (M)

Vlakfrezen met stalen bodies uitvoering om te voldoen aan verschillende eisen die worden veroorzaakt door de eigenschappen van de non-ferro metalen die worden bewerkt. Extreem lichte snijwerking met zeer positieve snijkantgeometrieën.

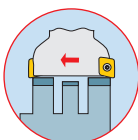
Bewerkingen:



Algemeen vlakfrezen



Spiegelglad nafrezen



Onderbroken bewerking.

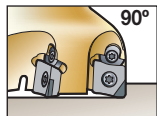
Toepassingsgebieden

ISO/ANSI	Hardmetaal		Boron nitride		PCD	
	L	Wiper	L	Wiper	L	Wiper
Gietijzer	K					
Non-ferro materiaal	N					
Gehard materiaal	H					

Wisselplaten en soorten – aanbevolen snijgegevens – beginwaarden

ISO/ANSI	L = Licht M = Middelmatig H = Zwaar	GOEDE OMSTANDIGHEDEN			Eerste keuze GEMIDDELTE OMSTANDIGHEDEN			MOEILIJKE OMSTANDIGHEDEN		
		Codenummer 	v_c	f_z	Codenummer 	v_c	f_z	Codenummer 	v_c	f_z
K	L	R590-1105H-ZC2-KL CB50	640	0.4	R590-1105H-ZC2-KL CB50	640	0.4	–		
N	L	R590-1105H-PR2-NL CD10	1570	0.15	R590-110504H-NL H10	730	0.20	R590-110504H-NL H10	730	0.20
H	L	R590-1105H-ZC2-KL CB50	140	0.24	R590-1105H-ZC2-KL CB50	140	0.24	–		

FREZEN



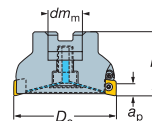
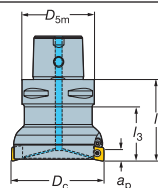
Vlakfrezen – CoroMill® Century

Diameter: 40 – 200 mm

ISO/ANSI



Max. snedediepte (a_p) = 2-10 mm
afhankelijk van wisselplaattype



D_c	Codenummer		Frees	Afmetingen, mm				
	Dichtvertand (M)			dm_m	l_1	l_3	n_{max}	
	Freesdoorn							
80	R590-080Q27A-11M	6	Aluminium	27	50	—	27500	11
100	100Q32A-11M	6		32	50	—	23800	
125	125Q40A-11M	8		40	63	—	20700	
160	160Q40A-11M	10		40	63	—	17900	
200	200Q60A-11M	16		60	63	—	15700	
50	R590-050Q22S-11M	4	Staal	22	40	—	41600	11
63	063Q22S-11M	5		22	40	—	35100	
80	080Q27S-11M	6		27	50	—	27500	
100	100Q32S-11M	6		32	50	—	23800	
125	125Q40S-11M	8		40	63	—	20700	
160	160Q40S-11M	10		40	63	—	17900	
200	200Q60S-11M	16	60	63	—	15700		
	CISDoorn							
80	RA590-080J25A-11M	6	Aluminium	25.3	50	—	27500	11
100	100J31A-11M	6		31.75	50	—	23800	
125	125J38A-11M	8		38.1	63	—	20700	
160	160J38A-11M	10		38.1	63	—	17900	
200	200J47A-11M	16		47.625	63	—	15700	
80	RA590-080J25S-11M	6	Staal	25.4	50	—	27500	11
100	100J31S-11M	6		31.8	50	—	23800	
125	125J38S-11M	8		38.1	63	—	20700	
160	160J38S-11M	10		38.1	63	—	17900	
200	200J47S-11M	16		47.625	63	—	15700	
	Coromant Capto							
40	R590-040C3-11M	3	Staal	C3	55	40	48000	11
40	040C4-11M	3		C4	63	40	39000	
50	050C5-11M	4		C5	63	40	28000	
63	063C5-11M	5		C5	63	40	28000	
80	080C6-11M	6		C6	71	—	20000	

Schilplaten

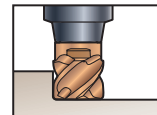
	CB50		CD10		H10
K	R590-1105H-ZC2-KW CB50	—	—	—	—
N	—	R590-1105H-RR2-NW CD10	—	R590-110504H-NW H10	—
H	R590-1105H-ZC2-KW CB50	—	—	—	—

ISO/ANSI

**CoroMill® 316****Vinger-, aanschuin, en profielfrezen**

Freessysteem met verwisselbare kop

FREZEN

**Aanschuinen vingerfrezen**

Aanschuinfrezen.

Frezen met en zonder centrumvoeding.

Aanschuinhoek 15°, 30°, 45°, 60°.



Pagina 173

Radiusfrezen

Profielfrezen.

Centrumfrezen.

Spiraalhoek 40°.



Pagina 173

1e keuze**Hoekradius vingerfrees**

Algemeen frezen.

Centrumfrezen.

Differentiële veranding.

Spiraalhoek 50°.



Pagina 172

Vingerfrees voor hoge voeding

Vorbewerken.

Niet-centrumfrezen.

Spiraalhoek 50°.



Pagina 174

Vorbewerken vingerfrezen

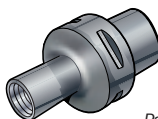
Kordell geometrie.

Centrumfrezen.

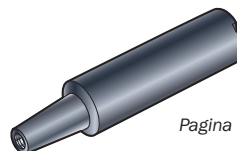
Spiraalhoek 40°, 45°.



Pagina 174

Coromant Capto® adapter

Pagina 175

Cilindrische houder

Pagina 176

Bewerkingen:

Algemeen frezen



Aanschuinfrezen



Profielfrezen



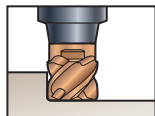
High Feed frezen



Ruwr frezen

For full sortiment, se latest Main catalogue or supplement.

FREZEN



CoroMill® 316

Verwisselbare kop

ISO/ANSI



Corner radius end mill

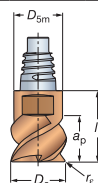
1e keuze voor algemeen frezen

Diameter: 10 – 25 mm

Centrumfrezen.

Differentiële vertanding

Spiraelhoek : 50°

Tolerantie: $D_c = h9$ 

D_c mm	Bestelnummer	Formaat koppeling	Afmetingen, mm					P	M	K	S
			z_n	d_{5m}	l_1	r_ϵ	a_p	GC1030	GC1030	GC1030	GC1030
10	316-10SM350-10005P	E10	3	9.7	12.4	0.5	5.5				
	-10SM350-10010P		3	9.7	12.4	1.0	5.5				
	-10SM450-10005P		4	9.7	12.4	0.5	5.5				
	-10SM450-10010P		4	9.7	12.4	1.0	5.5	★	★	★	★
	-10SM450-10015P		4	9.7	12.4	1.5	5.5				
	-10SM450-10020P		4	9.7	12.4	2.0	5.5				
	-10SM450-10030P		4	9.7	12.4	3.0	5.5				
12	316-12SM350-12005P	E12	3	11.7	14.5	0.5	6.5				
	-12SM350-12010P		3	11.7	14.5	1.0	6.5				
	-12SM450-12005P		4	11.7	14.5	0.5	6.5				
	-12SM450-12010P		4	11.7	14.5	1.0	6.5	★	★	★	★
	-12SM450-12015P		4	11.7	14.5	1.5	6.5				
	-12SM450-12020P		4	11.7	14.5	2.0	6.5				
	-12SM450-12030P		4	11.7	14.5	3.0	6.5				
16	316-16SM350-16005P	E16	3	15.5	18.7	0.5	8.5				
	-16SM350-16010P		3	15.5	18.7	1.0	8.5				
	-16SM450-16005P		4	15.5	18.7	0.5	8.5				
	-16SM450-16010P		4	15.5	18.7	1.0	8.5	★	★	★	★
	-16SM450-16015P		4	15.5	18.7	1.5	8.5				
	-16SM450-16020P		4	15.5	18.7	2.0	8.5				
	-16SM450-16030P		4	15.5	18.7	3.0	8.5				
20	316-20SM350-20005P	E20	3	19.3	21.3	0.5	11.0				
	-20SM350-20010P		3	19.3	21.3	1.0	11.0				
	-20SM450-20005P		4	19.3	21.3	0.5	11.0				
	-20SM450-20010P		4	19.3	21.3	1.0	11.0	★	★	★	★
	-20SM450-20015P		4	19.3	21.3	1.5	11.0				
	-20SM450-20020P		4	19.3	21.3	2.0	11.0				
	-20SM450-20040P		4	19.3	21.3	4.0	11.0				
25	316-25SM350-25010P	E25	5	24.2	25.6	1.0	13.0				
	-25SM350-25015P		5	24.2	25.6	1.5	13.0	★	★	★	★
	-25SM450-25020P		5	24.2	25.6	2.0	13.0				

 z_n = Aantal snijdende wisselplaten

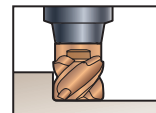
ISO/ANSI



CoroMill® 316

Verwisselbare kop

FREZEN

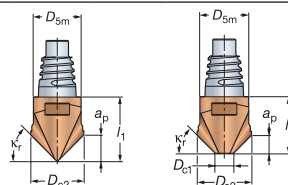
**Aanschuinen vingerfrezen**

Aanschuinfrezen

Diameter: 10 – 16 mm

Frezen met en zonder centrumvoeding.

Aanschuinhoek: 15°, 30°, 45°, 60°

Tolerantie: $D_c = h10$ 

D_{c2} mm	Bestelnummer	Formaat koppeling	Afmetingen, mm						P	M	K	S
			z_n	d_{5m}	d_{c1}	l_1	K_r	a_p	GC1030	GC1030	GC1030	GC1030
10	316-10CM400-10045G	E10	4	9.7		12.4	45	4.25	★	★	★	★
	-10CM400-10060G		4	9.7	3.50	12.4	60	5.5	★	★	★	★
12	316-12CM600-12015G	E12	6	11.7		14.5	15	1.2				
	-12CM600-12030G		6	11.7		14.5	30	2.6	★	★	★	★
	-12CM600-12045G		6	11.7		14.5	45	4.5				
	-12CM600-12060G		6	11.7	4.50	14.5	60	6.5				
16	316-16CM800-16045G	E16	8	15.5		18.7	45	6.5	★	★	★	★

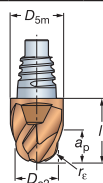
 z_n = Aantal snijdende wisselplaten**Radiusfrezen**

Profielfrezen

Diameter: 10 – 25 mm

Centrumfrezen.

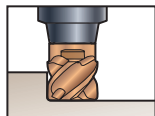
Spiraelhoek : 40°

Tolerantie: $D_c = h9$ 

D_{c2} mm	Bestelnummer	Formaat koppeling	Afmetingen, mm						P	M	K	S
			z_n	d_{5m}	l_1	r_ε	a_p		GC1030	GC1030	GC1030	GC1030
10	316-10BM440-10050G	E10	4	9.7	12.4	5.0	5.5		★	★	★	★
12	316-12BM440-12060G	E12	4	11.7	14.5	6.0	6.5		★	★	★	★
16	316-16BM440-16080G	E16	4	15.5	18.7	8.0	8.5		★	★	★	★
20	316-20BM240-200AG	E20	2	19.3	21.3	10.0	11.0		★	★	★	★
	-20BM440-200AG		4	19.3	21.3	10.0	11.0					
25	316-25BM240-250DG	E25	2	24.2	25.6	12.5	13.5		★	★	★	★
	-25BM440-250DG		4	24.2	25.6	12.5	13.5					

 z_n = Aantal snijdende wisselplaten

FREZEN



CoroMill® 316

Verwisselbare kop

ISO/ANSI



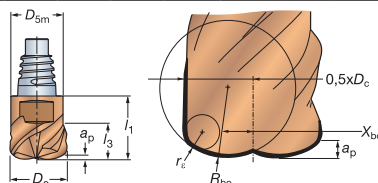
Vingerfrees voor hoge voeding

Vorbewerkingsfreesen

Diameter: 10 – 25 mm

Niet centrumfreesen

Spiraelhoek : 50°

Tolerantie: $D_c = h9$ 

D_c mm	Bestelnummer	Formaat koppeling	Afmetingen, mm										P	M	K	S
			z_n	d_{5m}	l_1	l_3	R_{comp}	R_{bo}	X_{bo}	r_ε	a_p	GC1030	GC1030	GC1030	GC1030	
												★	★	★	★	
10	316-10HM350-10015P -10HM450-10015P	E10	3	9.7	12.4	5.5	1.99	5.00	1.70	1.5	0.7	★	★	★	★	
			4	9.7	12.4	5.5	1.99	5.00	1.70	1.5	0.7					
12	316-12HM350-12015P -12HM450-12015P	E12	3	11.7	14.5	6.5	2.10	6.00	2.25	1.5	0.8	★	★	★	★	
			4	11.7	14.5	6.5	2.10	6.00	2.25	1.5	0.8					
16	316-16HM350-16020P -16HM450-16020P	E16	3	15.5	18.7	8.5	2.75	8.00	3.10	2.0	1.0	★	★	★	★	
			4	15.5	18.7	8.5	2.75	8.00	3.10	2.0	1.0					
20	316-20HM350-20020P -20HM450-20020P	E20	3	19.3	21.3	11.0	3.07	10.00	4.00	2.0	1.3	★	★	★	★	
			4	19.3	21.3	11.0	3.07	10.00	4.00	2.0	1.3					
25	316-25HM450-25030P	E25	4	24.2	25.6	13.0	4.21	12.00	5.00	3.0	1.6	★	★	★	★	

 R_{comp} = die geprogrammeerd moet worden wanneer de bewerkingsradius z_n = Aantal snijdende wisselplaten

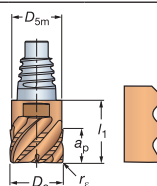
Vorbewerking vingerfreesen

Diameter 10 – 25 mm

Kordell-geometrie

Centrumfreesen.

Spiraelhoek : 40°, 45°

Tolerantie: $D_c = h12$ 

D_{c2} mm	Bestelnummer	Formaat koppeling	Afmetingen, mm					P	M	K	S
			z_n	d_{5m}	l_1	r_ϵ	a_p	GC1030	GC1030	GC1030	GC1030
10	316-10SM440-10004K -10SM545-10004K	E10	4	9.7	12.4	0.4	5.5	★	★	★	★
			5	9.7	12.4	0.4	5.5				
12	316-12SM440-12004K -12SM545-12004K	E12	4	11.7	14.5	0.4	6.5	★	★	★	★
			5	11.7	14.5	0.4	6.5				
16	316-16SM440-16004K -16SM645-16004K	E16	4	15.5	18.7	0.4	8.5	★	★	★	★
			6	15.5	18.7	0.4	8.5				
20	316-20SM845-20004K	E20	6	19.3	21.3	0.4	11.0	★	★	★	★
25	316-25SM845-25004K	E25	8	24.2	25.6	0.4	13.5	★	★	★	★

 z_n = Aantal snijdende wisselplaten

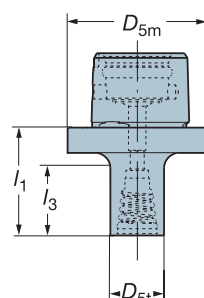
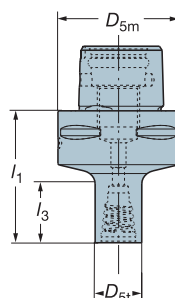
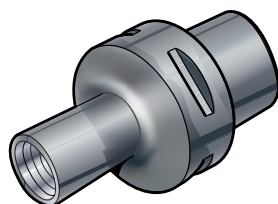
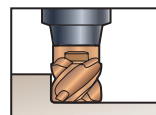
ISO/ANSI



CoroMill® 316

Coromant Capto® adapter voor verwisselbare kop

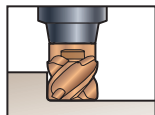
FREZEN



Coromant Capto Formaat	Formaat koppeling	Bestelnummer	Koel- middel*	Afmetingen, mm			
				D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3
C3	E10	C3-391.EH-10 035	3	32	9.6	35	13.2
	E12	-391.EH-12 038	3	32	11.6	38	16.4
	E16	-391.EH-16 043	3	32	15.4	43	21.9
C4	E10	C4-391.EH-10 041	3	40	9.6	41	13.1
	E12	-391.EH-12 044	3	40	11.6	44	16.4
	E16	-391.EH-16 049	3	40	15.4	49	21.9
	E20	-391.EH-20 046	3	40	19.2	46	19.4
C5	E10	C5-391.EH-10 042	3	50	9.6	42	12.8
	E12	-391.EH-12 045	3	50	11.6	45	16.0
	E16	-391.EH-16 050	3	50	15.4	50	21.5
	E20	-391.EH-20 047	3	50	19.2	47	19.0
	E25	-391.EH-25 052	3	50	24.1	52	24.7
C6	E12	C6-391.EH-12 049	3	63	11.6	49	16.3
	E16	-391.EH-16 054	3	63	15.4	54	21.8
	E20	-391.EH-20 051	3	63	19.2	51	19.3
	E25	-391.EH-25 056	3	63	24.1	56	25.0
Zonder grippergroeven voor handmatige gereedschapswissel							
C3	E10	C3-391.EH-10 026	3	32	9.6	26	13.0
	E12	-391.EH-12 029	3	32	11.6	29	16.0
C4	E10	C4-391.EH-10 028	3	40	9.6	26	13.0
	E12	-391.EH-12 029	3	40	11.6	29	16.0
	E16	-391.EH-16 035	3	40	15.4	35	22.0

*Koelmiddel is mogelijk door het centrum of radiaal

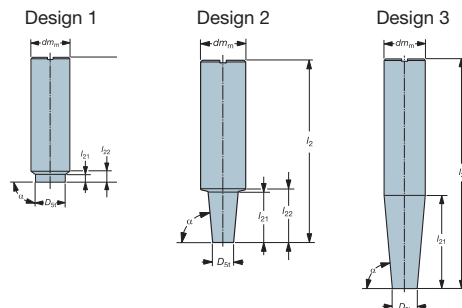
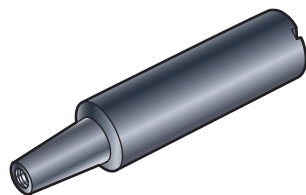
FREZEN



CoroMill® 316

Cilindrische houder voor verwisselbare kop

ISO/ANSI



Formaat koppeling	Design	Bestelnummer	Afmetingen, mm					
			dm_m	D_{5t}	l_2	l_{21}	l_{22}	n_{max}
Staal								
E10	1	E10-A16-SS-065	16	9.6	65	5	7	40000
	1	-A10-SS-075	10	9.6	75	20	21	40000
	3	-A16-CS-140	16	9.6	140	36.5	–	16000
	2	-A16-CS-160	16	9.6	160	50	52	12000
	3	-A32-CS-250	32	9.6	250	63.5	–	10000
E12	1	E12-A16-SS-065	16	11.6	65	5	7	40000
	1	-A12-SS-100	12	11.6	100	22	23	31000
	3	-A16-CS-140	16	11.6	140	25.1	–	16000
	2	-A16-CS-170	16	11.6	170	60	62	12000
	3	-A32-CS-250	32	11.6	250	57.8	–	10000
E16	1	E16-A20-SS-070	20	15.4	70	5	7	40000
	1	-A20-SS-110	20	15.4	110	25	27	40000
	3	-A25-CS-170	25	15.4	170	54.8	–	18000
	2	-A20-CS-190	20	15.4	190	75	78	13000
E20	1	E20-A25-SS-080	25	19.2	80	5	7	40000
	1	-A20-SS-120	20	19.2	120	30	31	34000
	3	-A32-CS-180	32	19.2	180	73.1	–	20000
E25	1	E25-A32-SS-080	32	24.1	80	5	7	40000
	1	-A25-SS-140	25	24.1	140	40	41	25000
	3	-A32-CS-200	32	24.1	200	45.1	–	15000
Hardmetaal								
E10	1	E10-A10-SE-100	10	9.6	100	50	51	35000
	2	-A16-CE-155	16	9.6	155	100	103	22000
E12	1	E12-A12-SE-100	12	11.6	100	48	49	40000
	2	-A16-CE-150	16	11.6	150	90	92	23000
E16	1	E16-A16-SE-135	16	15.4	135	80	81	27000
	2	-A20-CE-175	20	15.4	175	118	120	22000
E20	1	E20-A20-SE-095	20	19.2	95	38	39	40000
	1	-A20-SE-180	20	19.2	180	110	111	20000
E25	1	E25-A25-SE-200	25	24.1	200	120	121	19000

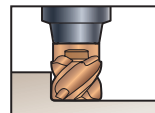
ISO/ANSI

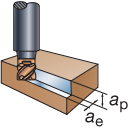
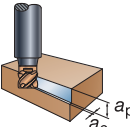
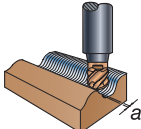
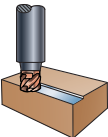


CoroMill® 316

Snijgegevens - startwaarden

FREZEN



GC1030	ISO/ANSI	CMC	Snij snelheid m/min v_c	D_c mm	voeding/tand mm f_z
Voorbewerken $a_e \leq 1.0 \times D_c$ $a_p \leq 0.5 \times D_c$ 	P	02.1	165	10 12 16 20 25	0.045 0.055 0.065 0.080 0.100
	M	05.21	55		
	K	08.2	110		
	S	23.22	40		
Nabewerken $a_e \leq 0.3 \times D_c$ $a_p \leq 0.5 \times D_c$ 	P	02.1	245	10 12 16 20 25	0.070 0.085 0.110 0.130 0.160
	M	05.21	85		
	K	08.2	160		
	S	23.22	80		
Profileren $a_e < 0.005 \times D_c$ 	P	02.1	555	10 12 16 20 25	0.120 0.140 0.160 0.180 0.200
	M	05.21	190		
	K	08.2	360		
	S	23.22	150		
Hoge voeding *316-**H**50-****P 				10 12 16 20 25	0.250 0.300 0.400 0.500 0.600

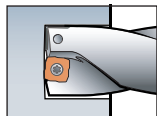


Snijgegevens

Gebruik de PluraGuide om het gereedschap en de juiste snijgegevens te kiezen.

Codenummer: C-2948-117

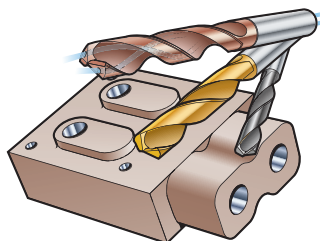
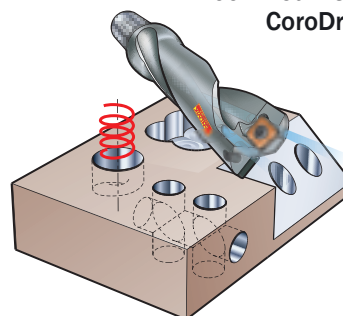
BOREN

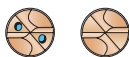
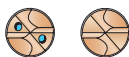
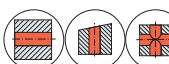
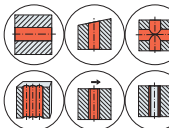


Algemeen boren

CoroDrill® Delta C en CoroDrill® 880

ISO/ANSI

Volhardmetaal boor
CoroDrill® Delta CBoor met wisselplaten
CoroDrill® 880

Boortypen	Soorten	Materiaal	Toepassing	Max. boordiepte Gattolerantie Oppervlakte- waarde	Pagina						
CoroDrill® Delta C R840, Ø 3 – 20 mm 	 GC1220	<table><tr><td>P</td><td>N</td></tr><tr><td>M</td><td>S</td></tr><tr><td>K</td><td>H</td></tr></table>	P	N	M	S	K	H		$3-7 \times D_c$ IT8-10 R_a 1-2 μm	182-186
P	N										
M	S										
K	H										
CoroDrill® Delta C R842, Ø 3.0 – 20 mm 	 GC1210	<table><tr><td>K</td></tr></table>	K		$3-5 \times D_c$ IT8-9 R_a 1-2 μm	187-188					
K											
CoroDrill® Delta C R846, Ø 3.0 – 12 mm 	 GC1220	<table><tr><td>M</td><td>S</td></tr></table>	M	S		$3-5 \times D_c$ IT8-9 R_a 1-2 μm	189				
M	S										
CoroDrill® Delta C R850, Ø 5.0 – 14 mm 	 N20D	<table><tr><td>N</td></tr></table>	N		$3-7 \times D_c$ IT9-10 R_a 1-2 μm	190-191					
N											
CoroDrill® 880 Ø 12 – 63.00 mm 		<table><tr><td>P</td><td>N</td></tr><tr><td>M</td><td>S</td></tr><tr><td>K</td><td>H</td></tr></table>	P	N	M	S	K	H		$2-5 \times D_c$ IT 12-13 R_a 0.5 – 4 μm	194-201
P	N										
M	S										
K	H										

Inwendige koel-
vloeistoftoevoer.Uitwendige koel-
vloeistoftoevoer

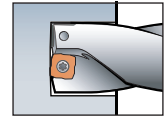
ISO/ANSI



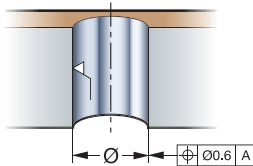
Informatie over boren in deze gids

De keuze van het gereedschap

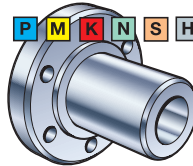
BOREN



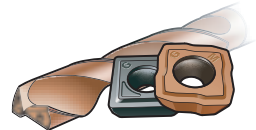
1. Definieer gatdiameter, diepte- en kwaliteitsvereisten.



2. Definieer het werkstukmateriaal en bewerkingscondities.



4. Kies de hardmetaalsoort en geometrie.



3. Kies type boor.

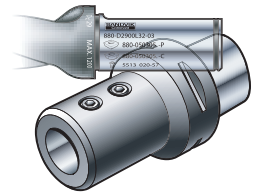
CoroDrill Delta C Ø 3-20 mm IT 8-10
CoroDrill 880 Ø 12-63 mm IT 12-13



CoroDrill Delta C voor nauwe toleranties en de beste oppervlakteafwerking.

CoroDrill 880 voor de hoogste productiviteit en de laagste kosten.

5. Selecteer schachtstijl.



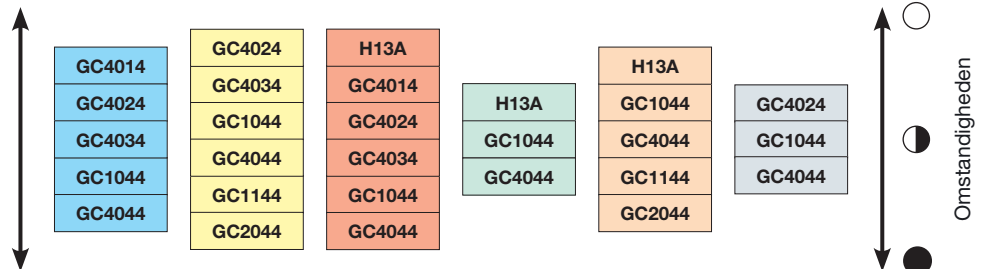
Hardmetaalsoorten voor CoroDrill Delta C

GC1220	GC1220	GC1220 GC1210	GC1220 N20D	GC1220	GC1220
--------	--------	------------------	----------------	--------	--------

Hardmetaalsoorten voor boren

Slijtvastheid

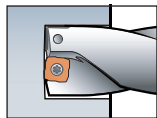
Stabiel



Taaiheid

Onstabiel

BOREN



Algemeen boren

Aanbevelingen voor succesvol boren

ISO/ANSI



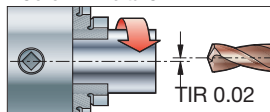
Toepassing van boren

Een maximale stabiliteit en stabiele opspanning in het hele systeem, van spil tot gereedschap en werkstuk, zijn voor de snelle productie van gaten van hoge kwaliteit vereist om volledig gebruik te kunnen maken en te profiteren van de capaciteiten van Sandvik Coromant boren. Trillingen hebben een negatieve invloed op de productiebetrouwbaarheid, standtijd en gatkwaliteit.

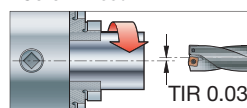
Gereedschapsafwijking (TIR)

Een minimale gereedschapsafwijking is van essentieel belang bij boorbewerkingen. Een van de belangrijkste criteria voor succesvol boren is een zo klein mogelijke afwijking. Onjuist rondloop is in de meeste gevallen de oorzaak van slechte gereedschapsprestaties en resultaten. U wordt aangeraden een maximale gereedschapsafwijking (TIR) van 0,02/0,03 mm voor de boor en opname niet te overschrijden.

CoroDrill Delta C



CoroDrill 880



Toevoer van koelvloeistof

De hoge snij snelheden en voeding van de Sandvik Coromant boren kunnen alleen optimaal worden benut wanneer spanen efficiënt worden afgevoerd en dit is alleen mogelijk met koelvloeistof. Koelvloeistof kan uitwendig of inwendig worden toegevoerd. De CoroDrill Delta C boren zijn verkrijgbaar voor inwendige of uitwendige koelvloeistoftoevoer, de CoroDrill 880 alleen voor inwendige toevoer.

Inwendige koelvloeistoftoevoer

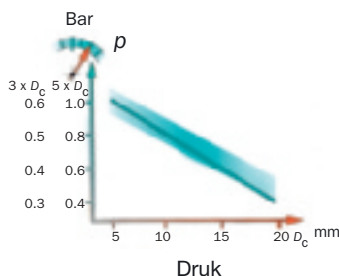
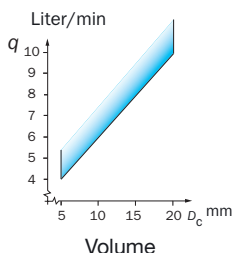
Het volume is afhankelijk van de diameter van de boor en de druk. Kleinere boordiameters vereisen een hogere druk omdat er minder vloeistof wordt toegevoerd.

In de diagrammen hiernaast wordt een ruwe indicatie weergegeven.

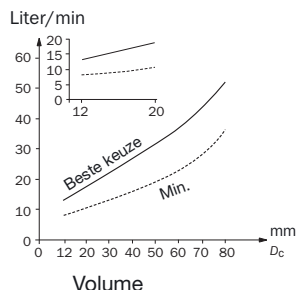
De aanbevolen hoeveelheid koelvloeistof dient gelijk te zijn aan de boordiameter in l/min.

De spanen mogen nooit blauw of bruin van kleur zijn.

CoroDrill® Delta C



CoroDrill® 880



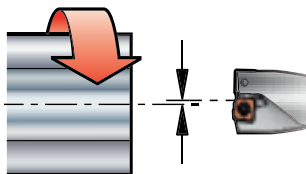
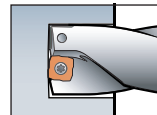
ISO/ANSI



Algemeen boren

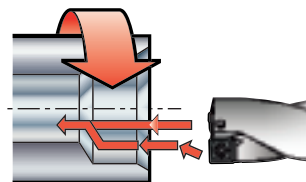
Aanbevelingen voor succesvol boren

BOREN



CoroDrill 880 als stilstaande boor

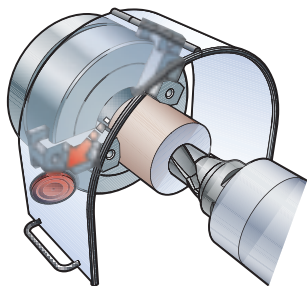
Als de boor stilstaand wordt gebruikt, zoals in een draaibank, moet de hartlijn van de boor zijn uitgelijnd met de hartlijn van de spil.



Mogelijkheden voor stilstaand boren met de CoroDrill 880

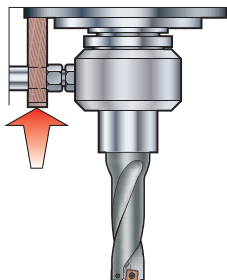
Met een stilstaande boor kan een gat in één bewerking worden voorbereid voor draadsnijden en aanschuinen.

Grotere gaten dan de diameter van de boor kunnen ook worden gemaakt met de CoroDrill 880.



Veiligheidsmaatregelen

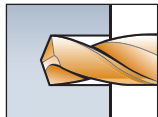
Wanneer met een wisselplaatboor doorlopende gaten worden geboord in draaiende werkstukken, wordt er een schijf geproduceerd wanneer de boor doorkomt. Deze schijf wordt vaak met hoge snelheid uit de spanklauwen geslingerd en kan schade of letsel veroorzaken. Het wordt daarom aanbevolen dat u de klauwplaat adequaat afschermt.



Aanslag

Als de koelvloeistof spaandeeltjes bevat, kunnen de afdichtingen vastlopen en kan het huis gaan meedraaien. De koelvloeistofslang sleept vervolgens achter het huis aan. Dit kan leiden tot ernstige ongelukken. Er moet daarom altijd een aanslag worden gebruikt.

BOREN

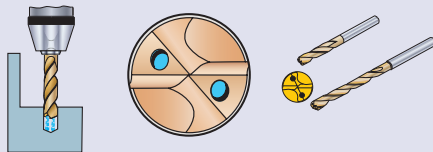
**CoroDrill® Delta C**

Volhardmetalen boren voor het boren van korte gaten van hoge kwaliteit

ISO/ANSI

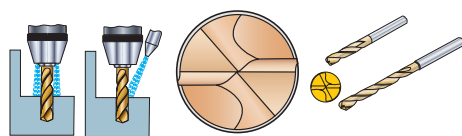


Eerste keuze
Boren met inwendige toevoer

**Inwendige koelvloeistofoevoer**

Gebruik inwendige koelvloeistofoevoer om volledig gebruik te maken van de capaciteiten van de CoroDrill Delta-C boor. Een stevige en betrouwbare opspanning en goede koppeloverdracht zijn succesfactoren voor de standtijd en productie.

Aanvulling
Boren met uitwendige toevoer

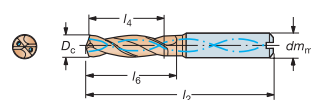
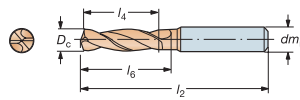
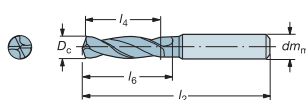
**Uitwendige koelvloeistofoevoer**

Dezelfde voorzorgsmaatregelen moeten in acht worden genomen bij boren met uitwendige koelvloeistof.

Toepassingsgebieden en hardmetaalsoorten

ISO/ANSI		Boordiameters/soorten				
		D_c^*	1e keuze		Algemene keuze	
Staal	P	3-20	R840-	GC1220	R840-	GC1220
Roestvaststaal	M	3-16 (20)	R846-	GC1220	R840-	GC1220
Gietijzer	K	3-20	R842-	GC1210	R840-	GC1220
Non-ferro materiaal	N	3-14 (20)	R850-	N20D	R840-	GC1220
Titaniumlegeringen	S	3-16 (20)	R846-	GC1220	R840-	GC1220
Gehard materiaal	H	3-20	R840-	GC1220	R840-	GC1220

Tekeningen met afmetingen en bestelinformatie

**Voorbeeld: R840-0300-x0-AyA**

Wanneer u bestelt, vervangt u de x in de code door:

3 voor 2-3 x D_c

5 voor 4-5 x D_c

7 voor 6-7 x D_c

Vervang de y in de code door:

0 voor uitwendige koelvloeistofoevoer

1 voor inwendige koelvloeistofoevoer.

Voorbeeld van volledige code:

R840-0300-30-A1A 1220

ISO/ANSI

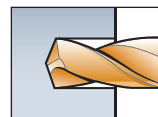
**CoroDrill® Delta C – R840**

Boordiameter 3 – 20 mm

Max. gatdiepte: 2-7 x boordiameter (D_c)

Cilindrische schacht

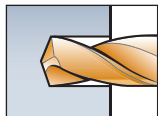
BOREN



D_c mm	dm_m	Codenummer	GC1220		2 - 3 x D_c			4 - 5 x D_c			6 - 7 x D_c		
			0 ¹⁾	1 ²⁾	l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6
3.00	6.0	R840-0300-x0-AyA	☆	★	62	13	20	66	20	28	–	–	–
3.10	6.0	0310-x0-AyA	☆	★	62	13	20	66	20	28	–	–	–
3.17	6.0	0317-x0-AyA	–	★	62	13	20	66	20	28	–	–	–
3.20	6.0	0320-x0-AyA	☆	★	62	13	20	66	20	28	–	–	–
3.30	6.0	0330-x0-AyA	☆	★	62	13	20	66	20	28	–	–	–
3.38	6.0	0338-x0-AyA	☆	–	–	–	–	66	20	28	–	–	–
3.40	6.0	0340-x0-AyA	☆	★	62	13	20	66	20	28	–	–	–
3.45	6.0	0345-x0-AyA	–	★	62	14	20	66	20	28	–	–	–
3.50	6.0	0350-x0-AyA	☆	★	62	14	20	66	20	28	–	–	–
3.55	6.0	0355-x0-AyA	–	★	62	14	20	66	20	28	–	–	–
3.57	6.0	0357-x0-AyA	–	★	62	14	20	66	20	28	–	–	–
3.60	6.0	R840-0360-x0-AyA	☆	★	62	14	20	66	20	28	–	–	–
3.70	6.0	0370-x0-AyA	☆	★	62	14	20	66	20	28	–	–	–
3.80	6.0	0380-x0-AyA	☆	★	62	14	20	66	20	28	–	–	–
3.90	6.0	0390-x0-AyA	☆	★	62	14	20	66	20	28	–	–	–
3.97	6.0	0397-x0-AyA	–	★	66	17	24	74	27	36	–	–	–
4.00	6.0	0400-x0-AyA	☆	★	66	17	24	74	27	36	–	–	–
4.10	6.0	0410-x0-AyA	☆	★	66	17	24	74	27	36	–	–	–
4.20	6.0	0420-x0-AyA	☆	★	66	17	24	74	27	36	–	–	–
4.30	6.0	0430-x0-AyA	☆	★	66	17	24	74	27	36	–	–	–
4.36	6.0	0436-x0-AyA	–	★	66	17	24	74	27	36	–	–	–
4.40	6.0	R840-0440-x0-AyA	☆	★	66	17	24	74	27	36	–	–	–
4.50	6.0	0450-x0-AyA	☆	★	66	17	24	74	27	36	–	–	–
4.55	6.0	0455-x0-AyA	–	★	66	17	24	74	27	36	–	–	–
4.60	6.0	0460-x0-AyA	☆	★	66	17	24	74	27	36	–	–	–
4.70	6.0	0470-x0-AyA	☆	★	66	17	24	74	27	36	–	–	–
4.76	6.0	0476-x0-AyA	–	★	66	18	28	74	27	36	–	–	–
4.80	6.0	0480-x0-AyA	☆	★	66	18	28	74	27	36	–	–	–
4.90	6.0	0490-x0-AyA	☆	★	66	18	28	82	34	44	–	–	–
5.00	6.0	R840-0500-x0-AyA	☆	★	66	18	28	82	35	44	93	42	50
5.10	6.0	0510-x0-AyA	☆	★	66	18	28	82	35	44	93	42	50
5.16	6.0	0516-x0-AyA	–	★	66	18	28	82	35	44	93	42	50
5.20	6.0	0520-x0-AyA	☆	★	66	18	28	82	35	44	93	42	50
5.25	6.0	0525-x0-AyA	☆	★	–	–	–	82	35	44	–	–	–
5.30	6.0	0530-x0-AyA	☆	★	66	18	28	82	35	44	93	42	50
5.40	6.0	0540-x0-AyA	☆	★	66	18	28	82	35	44	93	42	50
5.50	6.0	0550-x0-AyA	☆	★	66	19	28	82	35	44	93	42	50
5.55	6.0	0555-x0-AyA	–	★	–	–	–	82	35	44	–	–	–
5.56	6.0	0556-x0-AyA	–	★	66	19	28	82	35	44	93	42	50
5.60	6.0	R840-0560-x0-AyA	☆	★	66	19	28	82	35	44	93	42	50
5.70	6.0	0570-x0-AyA	☆	★	66	19	28	82	35	44	93	42	50
5.80	6.0	0580-x0-AyA	☆	★	66	19	28	82	35	44	93	42	50
5.90	6.0	0590-x0-AyA	☆	★	66	19	28	82	35	44	93	42	50
5.95	6.0	0595-x0-AyA	–	★	66	19	28	82	35	44	93	42	50
6.00	6.0	0600-x0-AyA	☆	★	66	19	28	82	35	44	93	49	50
6.10	8.0	0610-x0-AyA	☆	★	79	22	34	91	39	53	105	49	59
6.20	8.0	0620-x0-AyA	☆	★	79	22	34	91	39	53	105	49	59
6.30	8.0	0630-x0-AyA	☆	★	79	22	34	91	39	53	105	49	59
6.35	8.0	0635-x0-AyA	–	★	79	22	34	91	39	53	105	49	59

¹⁾ Uitwendige koelvloeistoftoevoer²⁾ Inwendige koelvloeistoftoevoer

BOREN

**CoroDrill® Delta C – R840**

Boordiameter 3 – 20 mm

Max. gatdiepte: 2-7 x boordiameter (D_c)

Cilindrische schacht

ISO/ANSI



D_c mm	dm_m	Codenummer	GC1220		$2 - 3 \times D_c$			$4 - 5 \times D_c$			$6 - 7 \times D_c$		
			0 ¹⁾	1 ²⁾	l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6
6.40	8.0	R840-0640-x0-AyA	☆	★	79	22	34	91	39	53	105	49	59
6.50	8.0	0650-x0-AyA	☆	★	79	22	34	91	39	53	105	49	59
6.60	8.0	0660-x0-AyA	☆	★	79	22	34	91	39	53	105	49	59
6.70	8.0	0670-x0-AyA	☆	★	79	22	34	91	39	53	105	49	59
6.75	8.0	0675-x0-AyA	—	★	79	22	34	91	39	53	105	49	59
6.80	8.0	0680-x0-AyA	☆	★	79	22	34	91	39	53	105	49	59
6.90	8.0	0690-x0-AyA	☆	★	79	22	34	91	39	53	105	49	59
7.00	8.0	0700-x0-AyA	☆	★	79	22	34	91	40	53	105	49	59
7.10	8.0	0710-x0-AyA	☆	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
7.14	8.0	0714-x0-AyA	—	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
7.20	8.0	R840-0720-x0-AyA	☆	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
7.30	8.0	0730-x0-AyA	☆	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
7.40	8.0	0740-x0-AyA	☆	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
7.50	8.0	0750-x0-AyA	☆	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
7.54	8.0	0754-x0-AyA	—	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
7.60	8.0	0760-x0-AyA	☆	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
7.70	8.0	0770-x0-AyA	☆	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
7.80	8.0	0780-x0-AyA	☆	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
7.90	8.0	0790-x0-AyA	☆	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
7.94	8.0	0794-x0-AyA	—	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
8.00	8.0	R840-0800-x0-AyA	☆	★	79	28	41	91	40	53	105	56	67
8.10	10.0	0810-x0-AyA	☆	★	89	30	47	103	44	61	120	62	75
8.15	10.0	0815-x0-AyA	—	★	—	—	—	103	44	61	—	—	—
8.20	10.0	0820-x0-AyA	☆	★	89	30	47	103	44	61	120	62	75
8.30	10.0	0830-x0-AyA	☆	★	89	30	47	103	44	61	120	62	75
8.33	10.0	0833-x0-AyA	—	★	89	30	47	103	44	61	120	62	75
8.40	10.0	0840-x0-AyA	☆	★	89	30	47	103	44	61	120	62	75
8.50	10.0	0850-x0-AyA	☆	★	89	30	47	103	44	61	120	62	75
8.60	10.0	0860-x0-AyA	☆	★	89	30	47	103	44	61	120	62	75
8.70	10.0	0870-x0-AyA	☆	★	89	30	47	103	44	61	120	62	75
8.73	10.0	R840-0873-x0-AyA	—	★	89	30	47	103	44	61	120	62	75
8.80	10.0	0880-x0-AyA	☆	★	89	30	47	103	44	61	120	62	75
8.90	10.0	0890-x0-AyA	☆	★	89	30	47	103	45	61	120	62	75
9.00	10.0	0900-x0-AyA	☆	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
9.10	10.0	0910-x0-AyA	☆	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
9.13	10.0	0913-x0-AyA	—	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
9.20	10.0	0920-x0-AyA	☆	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
9.30	10.0	0930-x0-AyA	☆	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
9.40	10.0	0940-x0-AyA	☆	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
9.50	10.0	0950-x0-AyA	☆	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
9.52	10.0	R840-0952-x0-AyA	—	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
9.60	10.0	0960-x0-AyA	☆	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
9.70	10.0	0970-x0-AyA	☆	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
9.80	10.0	0980-x0-AyA	☆	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
9.90	10.0	0990-x0-AyA	☆	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
9.92	10.0	0992-x0-AyA	—	★	89	31	47	103	45	61	133	70	84
10.00	12.0	1000-x0-AyA	☆	★	89	31	47	103	45	61	133	76	84
10.10	12.0	1010-x0-AyA	☆	★	102	34	55	118	50	71	140	76	91
10.20	12.0	1020-x0-AyA	☆	★	102	34	55	118	50	71	140	76	91

¹⁾ Uitwendige koelvloeistoftoevoer²⁾ Inwendige koelvloeistoftoevoer

ISO/ANSI

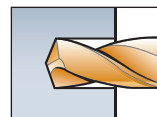
**CoroDrill® Delta C – R840**

Boordiameter 3 – 20 mm

Max. gatdiepte: 2-7 x boordiameter (D_c)

Cilindrische schacht

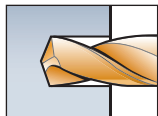
BOREN



D_c mm	dm_m	Codenummer	GC1220 0 ¹⁾ 1 ²⁾		2 - 3 x D_c			4 - 5 x D_c			6 - 7 x D_c		
					l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6
10.30	12.0	R840-1030-x0-AyA	☆	★	102	34	55	118	50	71	140	76	91
10.32	12.0	1032-x0-AyA	—	★	102	34	55	118	50	71	140	76	91
10.40	12.0	1040-x0-AyA	☆	★	102	34	55	118	50	71	140	76	91
10.50	12.0	1050-x0-AyA	☆	★	102	34	55	118	50	71	140	76	91
10.60	12.0	1060-x0-AyA	☆	★	102	34	55	118	50	71	140	76	91
10.70	12.0	1070-x0-AyA	☆	★	102	34	55	118	50	71	140	76	91
10.71	12.0	1071-x0-AyA	—	★	102	34	55	118	50	71	140	76	91
10.80	12.0	1080-x0-AyA	☆	★	102	34	55	118	50	71	140	76	91
10.90	12.0	1090-x0-AyA	☆	★	102	34	55	118	50	71	140	76	91
11.00	12.0	1100-x0-AyA	☆	★	102	35	55	118	51	71	151	84	101
11.10	12.0	R840-1110-x0-AyA	☆	★	102	35	55	118	51	71	152	84	101
11.11	12.0	1111-x0-AyA	☆	★	102	35	55	118	51	71	151	84	101
11.20	12.0	1120-x0-AyA	☆	★	102	35	55	118	51	71	151	84	101
11.30	12.0	1130-x0-AyA	☆	★	102	35	55	118	51	71	151	84	101
11.40	12.0	1140-x0-AyA	☆	★	102	35	55	118	51	71	151	84	101
11.50	12.0	1150-x0-AyA	☆	★	102	35	55	118	51	71	151	84	101
11.51	12.0	1151-x0-AyA	—	★	102	35	55	118	51	71	151	84	101
11.60	12.0	1160-x0-AyA	☆	★	102	35	55	118	51	71	151	84	101
11.70	12.0	1170-x0-AyA	☆	★	102	35	55	118	51	71	151	84	101
11.80	12.0	1180-x0-AyA	☆	★	102	35	55	118	51	71	151	84	101
11.90	12.0	R840-1190-x0-AyA	☆	★	102	35	55	118	51	71	151	84	101
12.00	12.0	1200-x0-AyA	☆	★	102	35	55	118	51	71	151	84	101
12.10	14.0	1210-x0-AyA	☆	★	107	38	60	124	55	77	160	89	107
12.20	14.0	1220-x0-AyA	—	★	107	38	60	124	55	77	160	89	107
12.30	14.0	1230-x0-AyA	☆	★	107	38	60	124	55	77	160	89	107
12.40	14.0	1240-x0-AyA	☆	★	107	38	60	124	55	77	160	89	107
12.50	14.0	1250-x0-AyA	—	★	107	38	60	124	55	77	160	89	107
12.60	14.0	1260-x0-AyA	☆	★	107	38	60	124	55	77	160	89	107
12.70	14.0	1270-x0-AyA	☆	★	107	38	60	124	55	77	160	89	107
12.80	14.0	1280-x0-AyA	☆	★	107	38	60	124	55	77	160	89	107
13.00	14.0	R840-1300-x0-AyA	☆	★	107	39	60	124	56	77	160	89	107
13.10	14.0	1310-x0-AyA	—	★	107	39	60	124	56	77	160	89	107
13.25	14.0	1325-x0-AyA	☆	★	107	39	60	124	56	77	160	89	107
13.50	14.0	1350-x0-AyA	☆	★	107	39	60	124	56	77	160	89	107
13.75	14.0	1375-x0-AyA	☆	★	107	39	60	124	56	77	160	89	107
13.80	14.0	1380-x0-AyA	☆	★	107	39	60	124	56	77	160	89	107
13.89	14.0	1389-x0-AyA	—	★	107	39	60	124	56	77	160	89	107
14.00	14.0	1400-x0-AyA	☆	★	107	39	60	124	56	77	160	89	107
14.25	16.0	1425-x0-AyA	☆	★	115	41	65	133	59	83	—	—	—
14.29	16.0	1429-x0-AyA	—	★	115	41	65	133	59	83	—	—	—
14.50	16.0	R840 1450-x0-AyA	☆	★	115	41	65	133	59	83	—	—	—
14.69	16.0	1469-x0-AyA	—	★	115	41	65	133	59	83	—	—	—
14.75	16.0	1475-x0-AyA	☆	★	115	41	65	133	59	83	—	—	—
14.80	16.0	1480-x0-AyA	☆	★	115	41	65	133	59	83	—	—	—
15.00	16.0	1500-x0-AyA	☆	★	115	42	65	133	60	83	—	—	—
15.50	16.0	1550-x0-AyA	☆	★	115	42	65	133	60	83	—	—	—
15.80	16.0	1580-x0-AyA	☆	★	115	42	65	133	60	83	—	—	—
15.87	16.0	1587-x0-AyA	—	★	115	42	65	133	60	83	—	—	—
16.00	16.0	1600-x0-AyA	☆	★	115	42	65	133	60	83	178	105	128

¹⁾ Uitwendige koelvloeistoftoevoer²⁾ Inwendige koelvloeistoftoevoer

BOREN

**CoroDrill® Delta C – R840**

Boordiameter 3 – 20 mm

Max. gatdiepte: 2-7 x boordiameter (D_c)

Cilindrische schacht

ISO/ANSI



D_c mm	dm_m	Codenummer	GC1220 0 ¹⁾ 1 ²⁾		2 - 3 x D_c			4 - 5 x D_c			6 - 7 x D_c		
					l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6
16.08	18.0	R840-1608-x0-AyA	–	★	123	46	73	133	66	93	–	–	–
16.10	18.0	1610-x0-AyA	☆	★	123	46	73	143	66	93	–	–	–
16.30	18.0	1630-x0-AyA	–	★	–	–	–	–	–	–	187	114	137
16.50	18.0	1650-x0-AyA	☆	★	123	46	73	143	66	93	–	–	–
16.80	18.0	1680-x0-AyA	☆	★	123	46	73	143	66	93	–	–	–
17.00	18.0	1700-x0-AyA	☆	★	123	47	73	143	67	93	–	–	–
17.46	18.0	1746-x0-AyA	–	★	123	47	73	143	67	93	–	–	–
17.50	18.0	1750-x0-AyA	☆	★	123	47	73	143	67	93	–	–	–
17.80	18.0	1780-x0-AyA	☆	★	123	47	73	143	67	93	–	–	–
18.00	18.0	R840-1800-x0-AyA	☆	★	123	47	73	143	67	93	–	–	–
18.50	20.0	1850-x0-AyA	☆	★	131	49	79	153	71	101	–	–	–
18.80	20.0	1880-x0-AyA	☆	★	131	49	79	153	71	101	–	–	–
19.00	20.0	1900-x0-AyA	☆	★	131	50	79	153	72	101	–	–	–
19.05	20.0	1905-x0-AyA	–	★	131	50	79	153	72	101	–	–	–
19.25	20.0	1925-x0-AyA	–	★	131	50	79	153	72	101	–	–	–
19.30	20.0	1930-x0-AyA	–	★	131	50	79	153	72	101	–	–	–
19.50	20.0	1950-x0-AyA	☆	★	131	50	79	153	72	101	–	–	–
19.80	20.0	1980-x0-AyA	☆	★	131	50	79	153	72	101	–	–	–
20.00	20.0	2000-x0-AyA	☆	★	131	50	79	153	72	101	–	–	–

¹⁾ Uitwendige koelvloeistoftoevoer²⁾ Inwendige koelvloeistoftoevoer

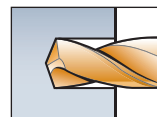
ISO/ANSI

**CoroDrill® Delta C – R842**

Boordiameter 3 – 16 mm

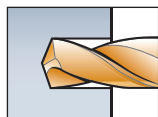
Max. gatdiepte: 2-5 x boordiameter (D_c)

Cilindrische schacht



D_c mm	dm_m	Codenummer	GC1210		2 - 3 x D_c			4 - 5 x D_c		
			0 ¹⁾	1 ²⁾	l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6
3.00	6.0	R842-0300-x0-A0A	☆		62	13	20	66	20	28
3.20	6.0	0320-x0-A0A	☆		62	13	20	66	20	28
3.30	6.0	0330-x0-A0A	☆		62	13	20	66	20	28
3.38	6.0	0338-x0-A0A	☆		62	13	20	66	20	28
3.50	6.0	0350-x0-A0A	☆		62	14	20	66	20	28
4.00	6.0	0400-x0-A0A	☆		66	17	24	74	27	36
4.10	6.0	0410-x0-A0A	☆		66	17	24	74	27	36
4.20	6.0	0420-x0-A0A	☆		66	17	24	74	27	36
4.30	6.0	0430-x0-A0A	☆		66	17	24	74	27	36
4.50	6.0	0450-x0-A0A	☆		66	17	24	74	27	36
4.80	6.0	0480-x0-A0A	☆		66	18	28	74	27	36
5.00	6.0	R842-0500-x0-A0A	☆		66	18	28	82	35	44
5.10	6.0	0510-x0-A0A	☆		66	18	28	82	35	44
5.20	6.0	0520-x0-A0A	☆		66	18	28	82	35	44
5.30	6.0	0530-x0-A0A	☆		66	18	28	82	35	44
5.50	6.0	0550-x0-A0A	☆		66	19	28	82	35	44
5.56	6.0	0556-x0-A0A	☆		66	19	28	82	35	44
6.00	6.0	0600-x0-A0A	☆		66	19	28	82	35	44
6.10	8.0	R842-0610-x0-A1A		☆	–	–	–	91	39	53
6.20	8.0	0620-x0-A1A		☆	–	–	–	91	39	53
6.30	8.0	0630-x0-A1A		☆	79	22	34	91	39	53
6.35	8.0	0635-x0-A1A		☆	–	–	–	91	39	53
6.50	8.0	0650-x0-A1A		☆	79	22	34	91	39	53
6.60	8.0	0660-x0-A1A		☆	–	–	–	91	39	53
6.70	8.0	0670-x0-A1A		☆	79	22	34	91	39	53
6.80	8.0	0680-x0-A1A		☆	79	22	34	91	39	53
6.90	8.0	0690-x0-A1A		☆	79	22	34	91	40	53
7.00	8.0	R842-0700-x0-A1A		☆	79	22	34	91	40	53
7.10	8.0	0710-x0-A1A		☆	–	–	–	91	40	53
7.14	8.0	0714-x0-A1A		☆	–	–	–	91	40	53
7.40	8.0	0740-x0-A1A		☆	–	–	–	91	40	53
7.50	8.0	0750-x0-A1A		☆	79	28	41	91	40	53
7.80	8.0	0780-x0-A1A		☆	–	–	–	91	40	53
7.94	8.0	0794-x0-A1A		☆	79	28	41	91	44	53
8.00	8.0	R842-0800-x0-A1A		☆	79	28	41	91	44	53
8.10	10.0	0810-x0-A1A		☆	–	–	–	103	44	61
8.20	10.0	0820-x0-A1A		☆	89	30	47	103	44	61
8.30	10.0	0830-x0-A1A		☆	89	30	47	103	44	61
8.40	10.0	0840-x0-A1A		☆	89	30	47	103	44	61
8.50	10.0	0850-x0-A1A		☆	89	30	47	103	44	61
8.60	10.0	0860-x0-A1A		☆	89	30	47	103	44	61
8.70	10.0	0870-x0-A1A		☆	89	30	47	103	44	61
8.80	10.0	0880-x0-A1A		☆	–	–	–	103	45	61
8.90	10.0	0890-x0-A1A		☆	89	30	47	103	45	61
9.00	10.0	R842-0900-x0-A1A		☆	89	31	47	103	45	61
9.10	10.0	0910-x0-A1A		☆	–	–	–	103	45	61
9.30	10.0	0930-x0-A1A		☆	–	–	–	103	45	61
9.40	10.0	0940-x0-A1A		☆	–	–	–	103	45	61
9.50	10.0	0950-x0-A1A		☆	89	31	47	103	45	61
9.52	10.0	0952-x0-A1A		☆	–	–	–	103	45	61
9.60	10.0	0960-x0-A1A		☆	–	–	–	103	45	61
9.80	10.0	0980-x0-A1A		☆	89	31	47	103	45	61

¹⁾ Uitwendige koelvloeistoftoevoer²⁾ Inwendige koelvloeistoftoevoer



CoroDrill® Delta C – R842

Boordiameter 3 – 16 mm

Max. gatdiepte: 2-5 x boordiameter (D_c)

Cilindrische schacht

ISO/ANSI



D_c mm	dm_m	Codenummer	GC1210		2 - 3 x D_c			4 - 5 x D_c		
			0 ¹⁾	1 ²⁾	l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6
10.00	10.0	R842-1000-x0-A1A		☆	89	31	47	103	45	61
10.10	12.0	1010-x0-A1A		☆	102	34	55	118	50	71
10.20	12.0	1020-x0-A1A		☆	102	34	55	118	50	71
10.30	12.0	1030-x0-A1A		☆	102	34	55	118	50	71
10.40	12.0	1040-x0-A1A		☆	102	34	55	118	50	71
10.50	12.0	1050-x0-A1A		☆	102	34	55	118	50	71
10.60	12.0	1060-x0-A1A		☆	—	—	—	118	50	71
10.70	12.0	1070-x0-A1A		☆	102	34	55	118	50	71
10.80	12.0	1080-x0-A1A		☆	102	34	55	118	50	71
11.00	12.0	R842-1100-x0-A1A		☆	102	35	55	118	51	71
11.10	12.0	1110-x0-A1A		☆	—	—	—	118	51	71
11.20	12.0	1120-x0-A1A		☆	—	—	—	118	51	71
11.50	12.0	1150-x0-A1A		☆	102	35	55	118	51	71
11.70	12.0	1170-x0-A1A		☆	—	—	—	118	51	71
11.80	12.0	1180-x0-A1A		☆	—	—	—	118	51	71
12.00	12.0	R842-1200-x0-A1A		☆	102	35	55	118	51	71
12.10	14.0	1210-x0-A1A		☆	107	38	60	124	55	77
12.20	14.0	1220-x0-A1A		☆	107	38	60	124	55	77
12.30	14.0	1230-x0-A1A		☆	107	38	60	124	55	77
12.50	14.0	1250-x0-A1A		☆	107	38	60	124	55	77
12.70	14.0	1270-x0-A1A		☆	107	38	60	124	55	77
13.00	14.0	1300-x0-A1A		☆	107	39	60	124	56	77
13.10	14.0	1310-x0-A1A		☆	107	39	60	124	56	77
13.25	14.0	1325-x0-A1A		☆	—	—	—	124	56	77
13.50	14.0	1350-x0-A1A		☆	107	39	60	124	56	77
14.00	14.0	R842-1400-x0-A1A		☆	107	39	60	124	56	77
14.10	16.0	1410-x0-A1A		☆	115	41	65	133	59	83
14.25	16.0	1425-x0-A1A		☆	—	—	—	133	59	83
14.29	16.0	1429-x0-A1A		☆	—	—	—	133	59	83
14.50	16.0	1450-x0-A1A		☆	115	41	65	133	59	83
15.00	16.0	1500-x0-A1A		☆	115	42	65	133	60	83
15.50	16.0	1550-x0-A1A		☆	115	42	65	133	60	83
15.87	16.0	1587-x0-A1A		☆	115	42	65	133	60	83
16.00	16.0	1600-x0-A1A		☆	115	42	65	133	60	83

¹⁾ Uitwendige koelvloeistoftoevoer

²⁾ Inwendige koelvloeistoftoevoer

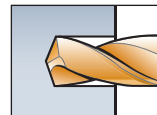
ISO/ANSI

**CoroDrill® Delta C – R846**

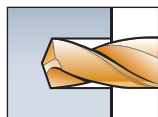
Boordiameter 3 – 12 mm

Max. gatdiepte: 2-5 x boordiameter (D_c)

Cilindrische schacht



D_c mm	dm_m	Codenummer	GC1220	2 - 3 x D_c			4 - 5 x D_c		
				l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6
3.00	6.0	R846-0300-x0-A1A	☆	62	13	20	66	20	28
4.00	6.0	0400-x0-A1A	☆	66	17	24	74	27	36
4.30	6.0	0430-x0-A1A	☆	66	17	24	74	27	36
4.50	6.0	0450-x0-A1A	☆	66	17	24	74	27	36
4.80	6.0	0480-x0-A1A	☆	66	18	28	74	27	36
5.00	6.0	0500-x0-A1A	☆	66	18	28	82	35	44
5.10	6.0	0510-x0-A1A	☆	66	18	28	–	–	–
5.50	6.0	0550-x0-A1A	☆	66	19	28	–	–	–
5.55	6.0	0555-x0-A1A	☆	66	19	28	–	–	–
5.60	6.0	0560-x0-A1A	☆	66	19	28	–	–	–
5.80	6.0	0580-x0-A1A	☆	66	19	28	82	35	44
6.00	6.0	R846-0600-x0-A1A	☆	66	19	28	82	35	44
6.50	8.0	0650-x0-A1A	☆	79	22	34	–	–	–
6.60	8.0	0660-x0-A1A	☆	79	22	34	–	–	–
6.70	8.0	0670-x0-A1A	☆	79	22	34	–	–	–
6.80	8.0	0680-x0-A1A	☆	–	–	–	91	39	53
6.90	8.0	0690-x0-A1A	☆	79	22	34	–	–	–
7.00	8.0	0700-x0-A1A	☆	79	22	34	91	40	53
7.10	8.0	0710-x0-A1A	☆	79	28	41	–	–	–
7.30	8.0	0730-x0-A1A	☆	79	28	41	–	–	–
7.40	8.0	0740-x0-A1A	☆	79	28	41	–	–	–
7.50	8.0	0750-x0-A1A	☆	79	28	41	–	–	–
8.00	8.0	R846-0800-x0-A1A	☆	79	28	41	91	40	53
8.10	10.0	0810-x0-A1A	☆	89	30	47	–	–	–
8.20	10.0	0820-x0-A1A	☆	89	30	47	–	–	–
8.50	10.0	0850-x0-A1A	☆	89	30	47	103	44	61
8.60	10.0	0860-x0-A1A	☆	89	30	47	–	–	–
8.70	10.0	0870-x0-A1A	☆	89	30	47	–	–	–
9.00	10.0	0900-x0-A1A	☆	89	31	47	103	45	61
9.30	10.0	0930-x0-A1A	☆	–	–	–	103	45	61
9.50	10.0	0950-x0-A1A	☆	89	31	47	–	–	–
9.60	10.0	0960-x0-A1A	☆	89	31	47	103	45	61
9.80	10.0	0980-x0-A1A	☆	–	–	–	103	45	61
10.00	10.0	1000-x0-A1A	☆	89	31	47	103	45	61
10.20	12.0	1020-x0-A1A	☆	102	34	55	118	50	71
10.50	12.0	1050-x0-A1A	☆	102	34	55	–	–	–
11.00	12.0	1100-x0-A1A	☆	102	35	55	118	51	71
12.00	12.0	1200-x0-A1A	☆	102	35	55	118	51	71



CoroDrill® Delta C – R850

Boordiameter 3 – 14 mm

Max. gatdiepte: 2-3, 6-7 x boordiameter (D_c)

Cilindrische schacht

ISO/ANSI



D_c mm	dm_m	Codenummer	N20D	2 - 3 x D_c			6 - 7 x D_c		
				l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6
5.00	6.0	R850-0500-x0-A1A	☆	66	18	28	93	42	50
5.10	6.0	0510-x0-A1A	☆	66	18	28	93	42	50
5.16	6.0	0516-x0-A1A	☆	66	18	28	93	42	50
5.20	6.0	0520-x0-A1A	☆	66	18	28	93	42	50
5.30	6.0	0530-x0-A1A	☆	66	18	28	93	42	50
5.40	6.0	0540-x0-A1A	☆	66	18	28	93	42	50
5.50	6.0	0550-x0-A1A	☆	66	19	28	93	42	50
5.56	6.0	0556-x0-A1A	☆	66	19	28	93	42	50
5.60	6.0	0560-x0-A1A	☆	66	19	28	93	42	50
5.70	6.0	0570-x0-A1A	☆	66	19	28	93	42	50
5.80	6.0	0580-x0-A1A	☆	66	19	28	93	42	50
5.90	6.0	0590-x0-A1A	☆	66	19	28	93	42	50
5.95	6.0	0595-x0-A1A	☆	66	19	28	93	42	50
6.00	8.0	R850-0600-x0-A1A	☆	66	19	28	93	42	50
6.10	8.0	0610-x0-A1A	☆	79	22	34	105	49	59
6.20	8.0	0620-x0-A1A	☆	79	22	34	105	49	59
6.30	8.0	0630-x0-A1A	☆	79	22	34	105	49	59
6.35	8.0	0635-x0-A1A	☆	79	22	34	105	49	59
6.40	8.0	0640-x0-A1A	☆	79	22	34	105	49	59
6.50	8.0	0650-x0-A1A	☆	79	22	34	105	49	59
6.60	8.0	0660-x0-A1A	☆	79	22	34	105	49	59
6.70	8.0	0670-x0-A1A	☆	79	22	34	105	49	59
6.75	8.0	0675-x0-A1A	☆	79	22	34	105	49	59
6.80	8.0	0680-x0-A1A	☆	79	22	34	105	49	59
6.90	8.0	0690-x0-A1A	☆	79	22	34	105	49	59
7.00	8.0	R850-0700-x0-A1A	☆	79	22	34	105	49	59
7.10	8.0	0710-x0-A1A	☆	79	28	41	105	56	67
7.14	8.0	0714-x0-A1A	☆	79	28	41	105	56	67
7.20	8.0	0720-x0-A1A	☆	79	28	41	105	56	67
7.30	8.0	0730-x0-A1A	☆	79	28	41	105	56	67
7.40	8.0	0740-x0-A1A	☆	79	28	41	105	56	67
7.50	8.0	0750-x0-A1A	☆	79	28	41	105	56	67
7.60	8.0	0760-x0-A1A	☆	79	28	41	105	56	67
7.70	8.0	0770-x0-A1A	☆	79	28	41	—	—	—
7.80	8.0	0780-x0-A1A	☆	79	28	41	105	56	67
7.90	8.0	0790-x0-A1A	☆	79	28	41	105	56	67
7.94	8.0	0794-x0-A1A	☆	79	28	41	105	56	67
8.00	8.0	R850-0800-x0-A1A	☆	79	28	41	105	56	67
8.10	10.0	0810-x0-A1A	☆	89	30	47	120	62	75
8.20	10.0	0820-x0-A1A	☆	89	30	47	120	62	75
8.30	10.0	0830-x0-A1A	☆	89	30	47	120	62	75
8.33	10.0	0833-x0-A1A	☆	89	30	47	—	—	—
8.40	10.0	0840-x0-A1A	☆	89	30	47	120	62	75
8.50	10.0	0850-x0-A1A	☆	89	30	47	120	62	75
8.60	10.0	0860-x0-A1A	☆	89	30	47	120	62	75
8.70	10.0	0870-x0-A1A	☆	89	30	47	120	62	75
8.73	10.0	0873-x0-A1A	☆	89	30	47	120	62	75
8.80	10.0	0880-x0-A1A	☆	89	30	47	120	62	75
8.90	10.0	0890-x0-A1A	☆	—	—	—	120	62	75

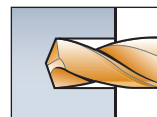
ISO/ANSI

**CoroDrill® Delta C – R850**

Boordiameter 3 – 14 mm

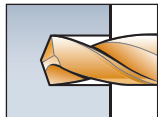
Max. gatdiepte: 2-3, 6-7 x boordiameter (D_c)

Cilindrische schacht



D_c mm	dm_m	Codenummer	N20D	2 - 3 x D_c			6 - 7 x D_c		
				l_2	l_4	l_6	l_2	l_4	l_6
9.00	10.0	R850-0900-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
9.10	10.0	0910-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
9.13	10.0	0913-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
9.20	10.0	0920-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
9.30	10.0	0930-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
9.40	10.0	0940-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
9.50	10.0	0950-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
9.52	10.0	0952-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
9.60	10.0	0960-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
9.70	10.0	0970-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
9.80	10.0	0980-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
9.90	10.0	0990-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
9.92	10.0	0992-x0-A1A	☆	–	–	–	133	70	84
10.00	10.0	R850-1000-x0-A1A	☆	89	31	47	133	70	84
10.10	12.0	1010-x0-A1A	☆	102	34	55	140	76	91
10.20	12.0	1020-x0-A1A	☆	102	34	55	140	76	91
10.30	12.0	1030-x0-A1A	☆	102	34	55	140	76	91
10.32	12.0	1032-x0-A1A	☆	102	34	55	140	76	91
10.40	12.0	1040-x0-A1A	☆	102	34	55	140	76	91
10.45	12.0	1045-x0-A1A	☆	102	34	55	–	–	–
10.50	12.0	1050-x0-A1A	☆	102	34	55	140	76	91
10.60	12.0	1060-x0-A1A	☆	102	34	55	140	76	91
10.70	12.0	1070-x0-A1A	☆	102	34	55	140	76	91
10.71	12.0	1071-x0-A1A	☆	102	34	55	140	76	91
10.80	12.0	1080-x0-A1A	☆	–	–	–	140	76	91
10.90	12.0	1090-x0-A1A	☆	102	34	55	–	–	–
11.00	12.0	R850-1100-x0-A1A	☆	102	35	55	151	84	101
11.10	12.0	1110-x0-A1A	☆	102	35	55	151	84	101
11.11	12.0	1111-x0-A1A	☆	102	35	55	151	84	101
11.20	12.0	1120-x0-A1A	☆	102	35	55	151	84	101
11.50	12.0	1150-x0-A1A	☆	102	35	55	151	84	101
11.60	12.0	1160-x0-A1A	☆	102	35	55	151	84	101
11.70	12.0	1170-x0-A1A	☆	–	–	–	151	84	101
11.80	12.0	1180-x0-A1A	☆	102	35	55	151	84	101
11.90	12.0	1190-x0-A1A	☆	102	35	55	151	84	101
12.00	12.0	R850-1200-x0-A1A	☆	102	35	55	151	84	101
12.10	14.0	1210-x0-A1A	☆	107	38	60	160	89	107
12.20	14.0	1220-x0-A1A	☆	107	38	60	160	89	107
12.30	14.0	1230-x0-A1A	☆	107	38	60	160	89	107
12.40	14.0	1240-x0-A1A	☆	107	38	60	–	–	–
12.50	14.0	1250-x0-A1A	☆	107	38	60	160	89	107
12.60	14.0	1260-x0-A1A	☆	107	38	60	–	–	–
12.70	14.0	1270-x0-A1A	☆	107	38	60	160	89	107
12.80	14.0	1280-x0-A1A	☆	107	38	60	–	–	–
13.00	14.0	1300-x0-A1A	☆	107	39	60	160	89	107
13.10	14.0	1310-x0-A1A	☆	107	39	60	–	–	–
13.25	14.0	1325-x0-A1A	☆	107	39	60	160	89	107
13.50	14.0	1350-x0-A1A	☆	107	39	60	160	89	107
13.80	14.0	1380-x0-A1A	☆	107	39	60	–	–	–
14.00	14.0	1400-x0-A1A	☆	107	39	60	160	89	107

BOREN



CoroDrill® Delta C

Snijgegevens (beginwaarden)

ISO/ANSI

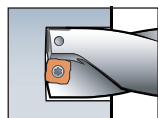


ISO/ANSI	Materiaal			Boordiam.	Soort	Snijnsnelheid, m/min	Voeding mm/omw
	CMC		HB	D_c mm		v_c	f_n
P	02.1	Laaggelegeerd staal	180	3.00- 6.00	GC1220	70-120	0.10-0.20
				6.01-10.00			0.14-0.30
				10.01-14.00			0.18-0.35
				14.01-20.00			0.20-0.40
M	05.21	Roestvaststaal	180	3.00- 6.00	GC1220	40-80	0.08-0.14
				6.01-10.00			0.08-0.20
				10.01-14.00			0.12-0.22
				14.01-20.00			0.14-0.24
K	08.2	Grijs gietijzer	260	3.00- 6.00	GC1220	70-130	0.15-0.25
				6.01-10.00			0.20-0.35
				10.01-14.00			0.30-0.55
				14.01-20.00			0.35-0.55
				3.00- 6.00	GC1210	100-140	0.15-0.25
				6.01-10.00			0.20-0.35
				10.01-14.00			0.30-0.55
N	30.21	Aluminiumlegeringen	75	3.00- 6.00	GC1220	120-230	0.15-0.25
				6.01-10.00			0.20-0.40
				10.01-14.00			0.30-0.50
				14.01-20.00			0.40-0.60
				3.00- 6.00	N20D	120-230	0.15-0.25
				6.01-10.00			0.20-0.40
				10.01-14.00			0.30-0.50
				14.01-20.00			0.40-0.60
S	20.22	Hittebestendige superlegeringen	350	3.00- 6.00	GC1220	10-25	0.06-0.12
				6.01-10.00			0.08-0.15
				10.01-14.00			0.08-0.15
				14.01-20.00			0.10-0.16
H	04.1	Extra hard staal	50 HRC	3.00- 6.00	GC1220	15-25	0.06-0.10
				6.01-10.00			0.08-0.12
				10.01-14.00			0.10-0.15
				14.01-20.00			0.12-0.18



CoroDrill® 880

BOREN



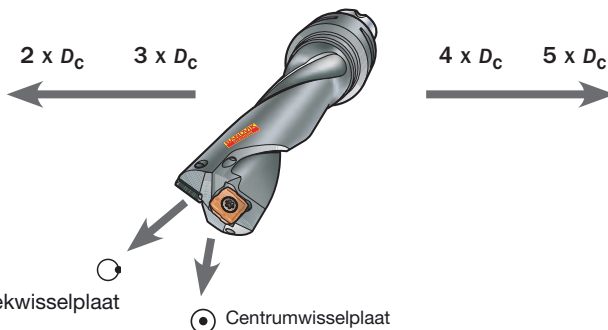
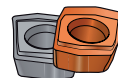
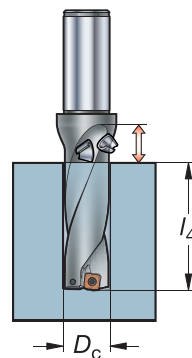
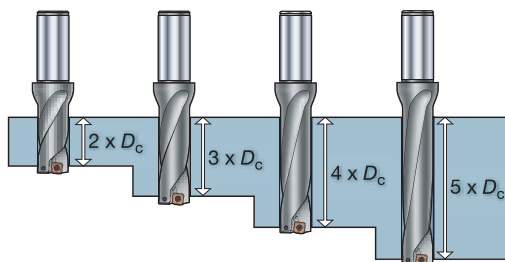
Wisselplaatboor CoroDrill® 880

Boor kiezen

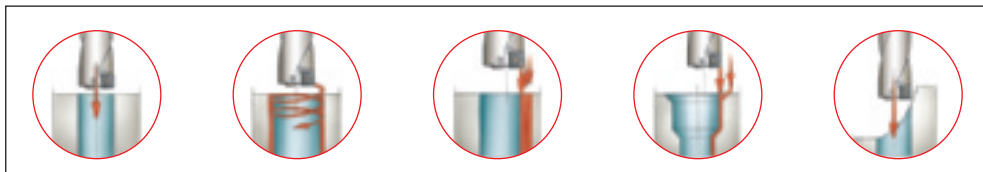
ISO/ANSI



Boordiepte

Twee snijkanten
12.00-13.99 mmVier snijkanten
14.00-63.00 mmKies voor de beste stabiliteit en tolerantie, de kortst mogelijke boorlengte l_4 .De maximale gatdiepte is de verhouding van de gatdiameter D_c en gatdiepte l_4 .Definitie van boordiepte, l_4 

Bewerkingen:



Conventioneel boren

Circulair frezen

Radiaal aangepast
boren

Stap en aanschuining

Oppervlakken onder
een hoek

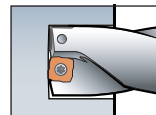
ISO/ANSI



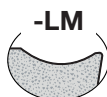
Wisselplaatboor CoroDrill® 880

Kiezen van de geometrie en hardmetaal soort

BOREN



Voeding/geometrie

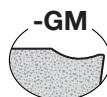


Geoptimaliseerde geometrieën

De -LM geometrie is de 1e keuze voor materialen met vloeispanen. Lage tot gemiddelde voeding.

De -MS geometrie is een scherpe kant geometrie, geoptimaliseerd voor ISO-M materialen.

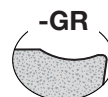
Lage tot gemiddelde voeding.



Lichte bewerking

1e keuze voor licht frezen. Korte en ondiepe spaanbreker biedt uitstekende spaanbeheersing in het voedingsgebied.

Een kleine hoekradius waarborgt een geringe afbuiging van de boor. Lage tot gemiddelde voeding.



Algemene en voorbereidingscondities

1e keuze voor staal en gietijzer.

Sterke, versterkte kanten en grote hoekradius. Lage tot hoge voeding.



Zware omstandigheden

Voor algemene materialen in zware omstandigheden. Zeer sterke snijkant.

1e keuze bij instabiele omstandigheden en onderbroken snedes. Lage tot hoge voedingen

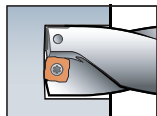
Toepassingsgebieden, geometrie/soorten

	ISO/ANSI	Af- meting	Diameter	1e keuze		
						
P	Staal	Laag koolstofgehalte	01-03	12.00-19.99	LM / GC4044	LM / GC1044
		Hoog koolstofgehalte	04-09	20.00-63.00	LM / GC4024	
			01-03	12.00-19.99	GR / GC4044	GR / GC1044
			04-09	20.00-63.00	GR / GC4024	
M	Roestvaststaal	01	12.00-13.99	LM / GC4044	LM / GC1044	
		02-06	14.00-35.99	MS / GC2044	LM / GC1144	
		07-09	36.00-63.00	LM / GC4024	LM / GC1044	
K	Gietijzer	01-03	12.00-19.99	GR / GC4044	GR / GC1044	
		04-09	20.00-63.00	GR / GC4024		
N	Non-ferro materiaal	01-02	12.00-16.49	LM / GC4044	LM / GC1044	
		03-09	16.50-63.00	LM / H13A	LM / H13A	
S	Hittebestendig materiaal	01-02	12.00-16.49	LM / GC4044	LM / GC1044	
		03-09	16.50-63.00	LM / H13A	LM / H13A	
H	Gehard materiaal	01	12.00-13.99	GR / GC4044	GR / GC1044	
		02-09	14.00-63.00	GM / GC4044	GR / GC1044	

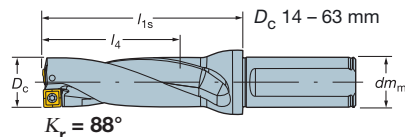
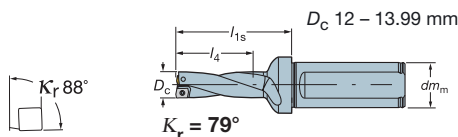
⦿ Omtrekwisselplaat

⦿ Centrumwisselplaat

BOREN

**CoroDrill® 880**

Boordiameter 12 – 29.5 mm

Max. gatdiepte: 2-3-4-5 x boordiameter (D_c)

Cilindrische schacht - plat vlak volgens ISO 9766

 l_{1s} = programmeerlengte

D_c mm	max. $D_c^{2)}$	dm_m	$2 \times D_c$	$3 \times D_c$	$4 \times D_c$
			Codenummer	Codenummer	Codenummer
			l_{1s}	l_{1s}	l_{1s}
			$l_4^{1)}$	$l_4^{1)}$	$l_4^{1)}$
12	12.5	20	880-D1200L20-02	880-D1200L20-03	880-D1200L20-04
12.5	13.0		D1250L20-02	D1250L20-03	D1250L20-04
12.7	13.2		D1270L20-02	D1270L20-03	D1270L20-04
13	13.5		D1300L20-02	D1300L20-03	D1300L20-04
13.5	14.0		D1350L20-02	D1350L20-03	D1350L20-04
14	15	20	880-D1400L20-02	880-D1400L20-03	880-D1400L20-04
14.5	15.4		D1450L20-02	D1450L20-03	D1450L20-04
15	15.8		D1500L20-02	D1500L20-03	D1500L20-04
15.5	16.1		D1550L20-02	D1550L20-03	D1550L20-04
16	16.6		D1600L20-02	D1600L20-03	D1600L20-04
16.5	17.7	20	880-D1650L20-02	880-D1650L20-03	880-D1650L20-04
17	18.2		D1700L20-02	D1700L20-03	D1700L20-04
17.5	18.5	25	880-D1750L25-02	880-D1750L25-03	880-D1750L25-04
18	18.8		D1800L25-02	D1800L25-03	D1800L25-04
18.5	19.3		D1850L25-02	D1850L25-03	D1850L25-04
19	19.6		D1900L25-02	D1900L25-03	D1900L25-04
19.5	20.1		D1950L25-02	D1950L25-03	D1950L25-04
20	21.8	25	880-D2000L25-02	880-D2000L25-03	880-D2000L25-04
20.5	22.1		-	D2050L25-03	-
20.9	22.5		-	D2090L25-03	-
21	22.6		D2100L25-02	D2100L25-03	D2100L25-04
21.5	22.9		-	D2150L25-03	-
22	23.2	25	880-D2200L25-02	880-D2200L25-03	880-D2200L25-04
22.5	23.5		-	D2250L25-03	-
23	24.0		D2300L25-02	D2300L25-03	D2300L25-04
23.5	24.3		-	D2350L25-03	-
23.9	24.5		-	D2390L25-03	-
24	26.2	25	880-D2400L25-02	880-D2400L25-03	880-D2400L25-04
24.5	26.5		-	D2450L25-03	-
25	27.0		D2500L25-02	D2500L25-03	D2500L25-04
25.5	27.4		-	D2550L25-03	-
26	27.8	32	880-D2600L32-02	880-D2600L32-03	880-D2600L32-04
26.4	28.0		-	D2640L32-03	-
26.5	28.1		-	D2650L32-03	-
27	28.4		D2700L32-02	D2700L32-03	D2700L32-04
27.5	28.7		-	D2750L32-03	-
28	29.2	32	880-D2800L32-02	880-D2800L32-03	880-D2800L32-04
28.5	29.5		-	D2850L32-03	-
29	30.0		D2900L32-02	D2900L32-03	D2900L32-04
29.4	30.2		-	D2940L32-03	-
29.5	30.3		-	D2950L32-03	-

¹⁾ Max. gatdiepte.²⁾ Waarde na max. radiale instelling.
5 x D_c , zie hoofdcatalogus.

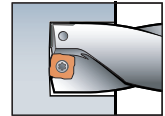
ISO/ANSI



CoroDrill® 880

Wisselplaten voor CoroDrill 880

BOREN



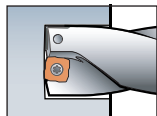
Wisselplaten

- ⊙ = centrumwisselplaat
○ = omtrekwisselplaat

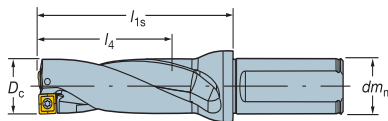


			P				M				K				N		S				H									
D _c mm	afmeting	Codenummer	1044	4014	4024	4034	4044	1044	1144	2044	4024	4034	4044	1044	4014	4024	4034	4044	H13A	1044	4044	H13A	1044	1144	2044	4044	H13A	1044	4024	4044
→ 12 12.5 12.7 13 13.5	01	880-010203H-C-GR 010203H-C-LM	⊙ ★					☆						★ ☆						☆ ★			☆					★		
		880-0102W04H-P-GR 0102W04H-P-LM	○ ○			☆ ☆	☆ ★		★			☆ ☆	☆ ★			☆ ☆	☆ ★				★					☆ ★		☆ ☆		★ ☆
→ 14 14.5 15 15.5 16		02	880-020204H-C-GR 020204H-C-GM 020204H-C-LM	⊙ ⊙ ⊙	★ ☆ ★				☆ ☆						★ ☆ ☆						☆ ☆ ☆			☆ ☆ ☆					☆ ★ ☆	
			880-0202W05H-P-GR 0202W04H-P-GM 0202W05H-P-GT 0202W05H-P-LM 0202W05H-P-MS	○ ○ ○ ○ ○			☆ ☆ ☆ ★		☆ ☆ ☆ ★			☆ ☆ ☆ ☆					☆ ☆ ☆ ★			★ ☆ ☆ ★						☆ ☆ ★ ☆		☆ ☆ ☆ ☆		☆ ★ ☆ ☆
→ 16.5 17	03		880-030305H-C-GR 030305H-C-GM 030305H-C-LM	⊙ ⊙ ⊙	★ ☆ ★				☆ ☆						★ ☆ ☆						☆ ☆ ☆			☆ ☆ ☆					☆ ★ ☆	
→ 17.5 18 18.5 19 19.5			880-0303W06H-P-GR 0303W05H-P-GM 0303W06H-P-GT 0303W06H-P-LM 0303W06H-P-MS	○ ○ ○ ○ ○		☆ ☆ ☆ ☆	☆ ☆ ★		☆ ☆ ☆ ★			☆ ☆ ☆ ☆				☆ ☆ ☆ ☆			☆ ☆ ☆ ☆			★ ☆ ★				☆ ☆ ★ ☆		☆ ☆ ☆ ☆		☆ ★ ☆ ☆
→ 20 20.5 20.9 21 21.5			04	880-040305H-C-GR 040305H-C-GM 040305H-C-LM	⊙ ⊙ ⊙	★ ☆ ★				☆ ☆						★ ☆ ☆						☆ ☆ ☆			☆ ☆ ☆					☆ ★ ☆
→ 22 22.5 23 23.5 23.9		880-0403W07H-P-GR 0403W05H-P-GM 0403W07H-P-GT 0403W07H-P-LM 0403W07H-P-MS		○ ○ ○ ○ ○		☆ ☆ ★ ☆	☆ ☆ ☆ ☆		☆ ☆ ☆ ☆			☆ ☆ ☆ ☆				☆ ☆ ☆ ☆			☆ ☆ ☆ ☆						☆ ☆ ★ ☆		☆ ☆ ☆ ☆		☆ ★ ☆ ☆	
→ 24 24.5 25 25.5		05		880-050305H-C-GR 050305H-C-GM 050305H-C-LM	⊙ ⊙ ⊙	★ ☆ ★				☆ ☆						★ ☆ ☆						☆ ☆ ☆			☆ ☆ ☆					☆ ★ ☆
→ 26 26.4 26.5 27 27.5	880-0503W08H-P-GR 0503W05H-P-GM 0503W08H-P-GT 0503W08H-P-LM 0503W08H-P-MS			○ ○ ○ ○ ○		☆ ☆ ★ ☆	☆ ☆ ☆ ☆		☆ ☆ ☆ ☆			☆ ☆ ☆ ☆				☆ ☆ ☆ ☆			☆ ☆ ☆ ★						☆ ☆ ★ ☆		☆ ☆ ☆ ☆		☆ ★ ☆ ☆	
→ 28 28.5 29 29.4 29.5										★						☆					☆								☆ ★ ☆ ☆	

BOREN

**CoroDrill® 880**

Boordiameter 30 – 63 mm

Max. gatdiepte: 2-3-4-5 x boordiameter (D_c)

Cilindrische schacht - plat vlak volgens ISO 9766

 l_{1s} = programmeerlengte

D_c mm	max. $D_c^{2)}$	dm	2 x D_c			3 x D_c			4 x D_c		
			Codenummer	l_{1s}	$l_4^{1)}$	Codenummer	l_{1s}	$l_4^{1)}$	Codenummer	l_{1s}	$l_4^{1)}$
30	32.2	32	880-D3000L32-02	87	60	880-D3000L32-03	117	90	880-D3000L32-04	147	120
30.5	32.6		—			D3050L32-03	118	92	—		
31	33.0	40	880-D3100L40-02	90	62	880-D3100L40-03	121	93	880-D3100L40-04	152	124
31.5	33.4		—			D3150L40-03	122	95	—		
32	33.7		D3200L40-02	92	64	D3200L40-03	124	96	D3200L40-04	156	128
32.5	34.1		—			D3250L40-03	126	98	—		
33	34.5	40	D3300L40-02	95	66	D3300L40-03	128	99	D3300L40-04	161	132
33.5	34.9		880-D3400L40-02	98	68	880-D3350L40-03	130	101	—		
34	35.3					D3400L40-03	131	102	880-D3400L40-04	165	136
34.5	35.6					D3450L40-03	134	104	—		
35	36.0					D3500L40-03	135	105	D3500L40-04	170	140
35.5	36.4	40	—	101	70	D3550L40-03	137	107	—		
36	38.8		880-D3600L40-02	104	72	880-D3600L40-03	139	108	880-D3600L40-04	175	144
37	39.5		D3700L40-02	105	74	D3700L40-03	142	111	D3700L40-04	179	148
38	40.3		D3800L40-02	108	76	D3800L40-03	146	114	D3800L40-04	184	152
39	41.0		D3900L40-02	110	78	D3900L40-03	149	117	D3900L40-04	188	156
40	41.8		D4000L40-02	113	80	D4000L40-03	153	120	D4000L40-04	193	160
41	42.5		D4100L40-02	117	82	D4100L40-03	157	123	D4100L40-04	198	164
42	43.3	40 $2 \times D_c, 3 \times D_c \rightarrow dm_m = 40$ $4 \times D_c, 5 \times D_c \rightarrow dm_m = 50$	880-D4200L40-02	119	84	880-D4200L40-03	160	126	880-D4200L50-04	202	168
43	44.0		D4300L40-02	122	86	D4300L40-03	164	129	D4300L50-04	207	172
44	47.0		880-D4400L40-02	124	88	880-D4400L40-03	167	132	880-D4400L50-04	211	176
45	47.8		D4500L40-02	127	90	D4500L40-03	172	135	D4500L50-04	217	180
46	48.6		D4600L40-02	130	92	D4600L40-03	176	138	D4600L50-04	222	184
47	49.2		D4700L40-02	132	94	D4700L40-03	179	141	D4700L50-04	226	188
48	50.0		D4800L40-02	135	96	D4800L40-03	183	144	D4800L50-04	231	192
49	50.8		D4900L40-02	137	98	D4900L40-03	186	147	D4900L50-04	235	196
50	51.6		D5000L40-02	140	100	D5000L40-03	190	150	D5000L50-04	240	200
51	52.2		D5100L40-02	144	102	D5100L40-03	194	153	D5100L50-04	245	204
52	53.0		D5200L40-02	146	104	D5200L40-03	197	156	D5200L50-04	249	208
53	57.0		880-D5300L40-02	149	106	880-D5300L40-03	201	159	880-D5300L50-04	254	212
54	57.8		D5400L40-02	151	108	D5400L40-03	204	162	D5400L50-04	258	216
55	58.4	40 $2 \times D_c, 3 \times D_c \rightarrow dm_m = 40$ $4 \times D_c, 5 \times D_c \rightarrow dm_m = 50$	D5500L40-02	154	110	D5500L40-03	209	165	D5500L50-04	264	220
56	59.2		D5600L40-02	157	112	D5600L40-03	213	168	D5600L50-04	269	224
57	60.0		D5700L40-02	159	114	D5700L40-03	216	171	D5700L50-04	273	228
58	60.8		D5800L40-02	162	116	D5800L40-03	220	174	D5800L50-04	278	232
59	61.4		D5900L40-02	164	118	D5900L40-03	223	177	—		
60	62.2		D6000L40-02	167	120	D6000L40-03	227	180	—		
61	63.0		D6100L40-02	171	122	D6100L40-03	232	183	—		
62	63.6		D6200L40-02	173	124	D6200L40-03	235	186	—		
63	64.4		D6300L40-02	176	126	D6300L40-03	239	189	—		

¹⁾ Max. gatdiepte.²⁾ Waarde na max. radiale instelling.
5 x D_c , zie hoofdcatalogus.

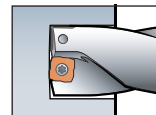
ISO/ANSI



CoroDrill® 880

Wisselplaten voor CoroDrill 880

BOREN



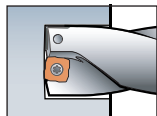
Wisselplaten

- ⊙ = centrumwisselplaat
○ = omtrekwisselplaat



					P	M				K				N		S				H									
	D _c mm	afmeting	Codenummer		1044	4014	4024	4034	4044	1044	1144	2044	4024	4034	4044	1044	4014	4024	4034	4044	H13A	1044	1144	2044	4044	H13A	1044	4024	
→	30 30.5	06	880-060406H-C-GR 060406H-C-GM 060406H-C-LM 880-0604W10H-P-GR 0604W06H-P-GM 0604W08H-P-LM 0604W08H-P-MS																										
	31 31.5			⊙ ★	☆		☆			☆					★														☆
→	32 32.5			⊙ ★	☆		☆			☆	★				☆										☆			★	☆
	33			⊙	☆			★		☆				☆			☆			★						☆	☆	☆	☆
	33.5 34			⊙	☆		☆	★		☆				☆	☆		☆			☆	☆					☆	☆	☆	★
→	34.5 35			⊙	☆					☆				★			☆										☆	☆	☆
	35.5			⊙																									
→	36 37 38 39 40 41	07	880-070406H-C-GR 070406H-C-GM 070406H-C-LM 880-0704W12H-P-GR 0704W06H-P-GM 0704W10H-P-LM		★					☆																	☆		
→	42 43			⊙	☆		☆	★		☆		☆		★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	★				☆	☆	☆	☆
→	44 45 46 47 48 49 50 51 52	08	880-080508H-C-GR 080508H-C-GM 080508H-C-LM 880-0805W12H-P-GR 0805W08H-P-GM 0805W10H-P-LM		★	☆				☆																	☆		
				⊙	☆		☆	★		☆	★				☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆				☆	★	☆
→	53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63	09	880-090608H-C-GR 090608H-C-GM 090608H-C-LM 880-0906W12H-P-GR 0906W08H-P-GM 0906W10H-P-LM		★	☆				☆																	☆		
				⊙	☆		☆	★		☆	★				☆	☆	☆		☆	☆	☆	★	☆				★	☆	☆

BOREN

**CoroDrill® 880**

Snijgegevens (beginwaarden)

De aanbevolen soort, geometrie en snijgegevens worden vetgedrukt weergegeven.

ISO/ANSI



ISO/ANSI	CMC	HB	Boor- diameter D_c mm	Soort centrumwisselplaat	Soort omtrekswisselplaat	Snij- snelheid, v_c m/min	Geometrie/voeding mm/omw				
							Boorlengte 2-3 x D_c				
							-LM f_n	-MS f_n	-GM f_n	-GT f_n	-GR f_n
P	02.1	180	12.00-13.99	1044	4014*	175-320	0.04-0.10		0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.15
			14.00-16.49				0.04-0.10				
			16.50-19.99				0.06-0.14				
			20.00-23.99				0.06-0.18				
			24.00-29.99				0.06-0.18				
			30.00-35.99				0.06-0.24				
			36.00-43.99				0.06-0.24				
			44.00-52.99				0.10-0.24				
			53.00-63.50				0.10-0.24				
M	05.21	180	12.00-13.99	1144	4024	120-250	0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.08
			14.00-16.49				0.04-0.14				
			16.50-19.99				0.06-0.14				
			20.00-23.99				0.06-0.16				
			24.00-29.99				0.06-0.16				
			30.00-35.99				0.06-0.16				
			36.00-43.99				0.06-0.18				
			44.00-52.99				0.10-0.20				
			53.00-63.50				0.10-0.20				
K	08.2	220	12.00-13.99	1044	4014*	110-250	0.06-0.10		0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.15
			14.00-16.49				0.06-0.10				
			16.50-19.99				0.06-0.12				
			20.00-23.99				0.08-0.14				
			24.00-29.99				0.08-0.14				
			30.00-35.99				0.10-0.16				
			36.00-43.99				0.10-0.16				
			44.00-52.99				0.10-0.20				
			53.00-63.50				0.10-0.20				
N	30.21	75	12.00-13.99	1044	4044	300-385	0.04-0.12		0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12
			14.00-16.49				0.04-0.12				
			16.50-19.99				0.04-0.14				
			20.00-23.99				0.06-0.16				
			24.00-29.99				0.06-0.16				
			30.00-35.99				0.10-0.18				
			36.00-43.99				0.10-0.20				
			44.00-52.99				0.10-0.20				
			53.00-63.50				0.12-0.22				
S	20.22	350	12.00-13.99	1044	4044	20-90	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.08
			14.00-16.49				0.04-0.08				
			16.50-19.99				0.05-0.08				
			20.00-23.99				0.05-0.08				
			24.00-29.99				0.06-0.10				
			30.00-35.99				0.06-0.12				
			36.00-43.99				0.06-0.12				
			44.00-52.99				0.06-0.12				
			53.00-63.50				0.08-0.14				
H	04.1	HRC60	12.00-13.99	1044	4014*	40-100	0.04-0.08		0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.10
			14.00-16.49				0.04-0.08				
			16.50-19.99				0.05-0.12				
			20.00-23.99				0.05-0.14				
			24.00-29.99				0.05-0.14				
			30.00-35.99				0.06-0.16				
			36.00-43.99				0.06-0.16				
			44.00-52.99				0.10-0.16				
			53.00-63.50				0.10-0.16				

* Alleen in -GM and -LM geometrie.

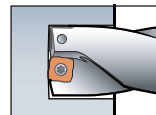
ISO/ANSI

**CoroDrill® 880**

Snijgegevens (beginwaarden)

De aanbevolen soort, geometrie en snijgegevens worden vetgedrukt weergegeven.

BOREN



ISO/ANSI	CMC	HB	Boor- diameter D_c mm	Soort centrumwisselplaat	Soort omtrekswisselplaat	Snij- snelheid, v_c m/min	Geometrie/voeding mm/omw				
							-LM f_n	-MS f_n	-GM f_n	-GT f_n	-GR f_n
P	02.1	180	12.00-13.99	1044	4014*	175-320	0.04-0.10				0.04-0.12
			14.00-16.49				0.04-0.10				0.04-0.14
			16.50-19.99				0.06-0.14		0.04-0.10	0.06-0.16	0.06-0.16
			20.00-23.99				0.06-0.18		0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20
			24.00-29.99				0.06-0.18		0.08-0.18	0.06-0.22	0.08-0.22
			30.00-35.99				0.06-0.20		0.08-0.20		0.08-0.24
			36.00-43.99				0.06-0.24		0.08-0.24		0.08-0.24
			44.00-52.99				0.10-0.20		0.10-0.24		0.10-0.24
			53.00-63.50				0.10-0.20		0.10-0.24		0.10-0.24
M	05.21	180	12.00-13.99	1144	4024	120-250	0.04-0.10				0.04-0.08
			14.00-16.49				0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08
			16.50-19.99				0.06-0.12	0.06-0.12	0.04-0.08	0.06-0.12	0.04-0.08
			20.00-23.99				0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12
			24.00-29.99				0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.12
			30.00-35.99				0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.16
			36.00-43.99				0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.16
			44.00-52.99				0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16		0.10-0.16
K	08.2	220	12.00-13.99	1044	4014*	110-250	0.06-0.10				0.06-0.12
			14.00-16.49				0.06-0.10				0.06-0.12
			16.50-19.99				0.06-0.12		0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
			20.00-23.99				0.08-0.14		0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14
			24.00-29.99				0.08-0.14		0.10-0.16	0.10-0.19	0.10-0.19
			30.00-35.99				0.08-0.14		0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.22
			36.00-43.99				0.10-0.16		0.10-0.20		0.10-0.24
			44.00-52.99				0.10-0.16		0.10-0.20		0.10-0.26
N	30.21	75	12.00-13.99	1044	4044	300-385	0.04-0.10				0.04-0.10
			14.00-16.49				0.04-0.10				0.04-0.10
			16.50-19.99				0.04-0.12		0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.12
			20.00-23.99				0.06-0.14		0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12
			24.00-29.99				0.06-0.14		0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.14
			30.00-35.99				0.10-0.16		0.10-0.18	0.10-0.16	0.10-0.16
			36.00-43.99				0.10-0.18		0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.18
			44.00-52.99				0.12-0.20		0.12-0.24		0.12-0.20
S	20.22	350	12.00-13.99	1044	4044	20-90	0.04-0.08				0.04-0.08
			14.00-16.49				0.04-0.08				0.04-0.08
			16.50-19.99				0.05-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08
			20.00-23.99				0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08
			24.00-29.99				0.05-0.10	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08
			30.00-35.99				0.05-0.10	0.05-0.10	0.06-0.10	0.06-0.08	0.06-0.08
			36.00-43.99				0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12		0.06-0.12
			44.00-52.99				0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12		0.06-0.12
H	04.1	HRC60	12.00-13.99	1044	4014*	40-100	0.04-0.08				0.04-0.10
			14.00-16.49				0.04-0.08				0.04-0.08
			16.50-19.99				0.05-0.10		0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.10
			20.00-23.99				0.05-0.12		0.06-0.15	0.05-0.12	0.05-0.12
			24.00-29.99				0.05-0.12		0.06-0.15	0.05-0.12	0.05-0.12
			30.00-35.99				0.06-0.16		0.06-0.18		0.06-0.16
			36.00-43.99				0.06-0.16		0.06-0.18		0.06-0.16
			44.00-52.99				0.10-0.16		0.10-0.18		0.10-0.16
H	04.1	HRC60	53.00-63.50	1044	4044	30-80	0.10-0.16		0.10-0.18		0.10-0.16
			53.00-63.50				0.10-0.16		0.10-0.18		0.10-0.16

* Alleen in -GM and -LM geometrie.

MODULAIRE GEREEDSCHAPPEN

**Het modulaire gereedschapssysteem**

Coromant Capto®
Standard ISO 26623

Dezelfde koppeling past op al uw machines

Coromant Capto® is een open gereedschapssysteem dat het mogelijk maakt om één systeem te hebben voor de gehele werkplaats. Altijd wordt dezelfde basiskoppeling gebruikt!

Er kunnen enorme besparingen worden bereikt met de vele mogelijkheden tot standaardisering van Coromant Capto. Het in Coromant Capto geïnvesteerde kapitaal kan worden gebruikt in al uw huidige en toekomstige machines.

Vermijdt de aanschaf van dure speciale klemhouders.

Het gereedschap dat u nodig heeft kan eenvoudig worden samengesteld met het modulaire Coromant Capto systeem.

Coromant Capto® – de enige keuze

Keer op keer heeft Coromant Capto bewezen te voldoen aan een grote verscheidenheid van operationele eisen, zowel in oudere machines als in moderne multi-task machines.

Coromant Capto is het enige echt universele gereedschapssysteem voor alle verspanende bewerkingen - onafhankelijk van machinetype en spil. Echter, met Coromant Capto in de spil krijgt u iets extra.

Dezelfde koppeling even effectief voor....**FREZEN****BOREN****De ingenieuze koppeling – een conische polygoon**

Het koppel wordt symmetrisch verdeeld over de polygoon, zonder pieken en onafhankelijk van de draai-richting. Dit geeft een zelfcenterend effect.

DRAAIEN

Het modulaire gereedschapssysteem

Coromant Capto®

Standard ISO 26623



Coromant Capto® – toepassingsmogelijkheden

Een groot gereedschappen programma vormt een belangrijk deel van het Coromant Capto concept. Alle kennis, ervaring en mogelijkheden van Sandvik Coromant, als 's-werelds toonaangevende leverancier van verspaningsgereedschappen, zijn gebruikt om de beste snijgereedschappen te ontwikkelen en produceren voor alle typen machines.

Draaigereedschappen

Voor algemeen draaien vormen het T-Max P systeem met negatieve wisselplaten en CoroTurn® 107 met positieve wisselplaten de basis voor hoogproductief draaien.

Voor een hogere productiviteit voor afsteken en groefsteken is de 1e keuze het CoroCut® systeem en wanneer u een modern schroefdraadsysteem nodig heeft is de voor de hand liggende keuze het CoroThread® 266 systeem.



Gereedschappen voor gaten

Het boor- en kotterprogramma van Sandvik Coromant, CoroDrill® en CoroBore®, bestaat uit een breed programma boorproducten met hoge prestaties. Onafhankelijk van het type gat - kunnen wij het juiste gereedschap aanbieden voor de beste productiviteit over een breed diameterbereik. Zowel volhardmetalen boren zijn beschikbaar.



Freesgereedschappen

Sandvik Coromant biedt een volledig programma freesgereedschappen. Binnen de CoroMill® familie is er altijd wel een CoroMill® frees die perfect aansluit op uw wensen. De CoroMill® familie is een veelzijdig freessysteem voor gebruik in toepassingen zoals vlakfreesen, hoekfreesen, schijffreesen en sleuf- en profielfreesen.

Gereedschapopnames en adapters

Moderne machines en snijgereedschappen vragen grotere prestaties van het opnamegereedschap. Juist bij het gebruik van volhardmetalen frezen en boren bij zeer hoge snelheden is een nauwkeurige rondloop een vereiste om de hoogste standtijd te realiseren. HydroGrip voorziet in al deze noodzakelijke eigenschappen. Verschillende typen gereedschapopnamen zijn beschikbaar om tot een optimale gereedschap-lengte te komen.

Voor meer informatie over ons uitgebreide Coromant Capto programma kunt u contact opnemen met Sandvik Coromant, onze uitgebreide catalogus raadplegen of onze website bezoeken www.sandvik.coromant.com

ALGEMENE INFORMATIE

**Praktische tips**

Gereedschapsonderhoud

Onderlegplaat en plaatzitting

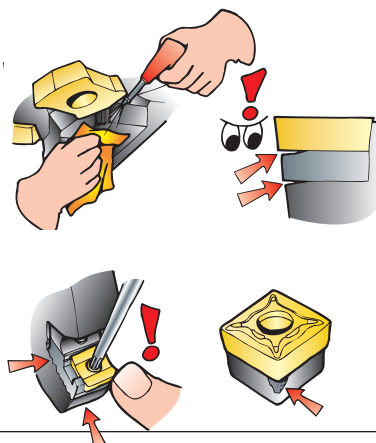
Controleer of de onderlegplaat beschadigd is.

Reinig de plaatzitting en beschadigde aanleg- en steunvlakken voor de snijkant.

Indien nodig, de onderlegplaat draaien of vervangen.

Zorg voor een correcte aanleg van de wisselplaat tegen de steunpunten.

BELANGRIJK: controleer of de hoeken van de onderlegplaat er niet tijdens (de)monteren of tijdens de bewerking af zijn gestoten.

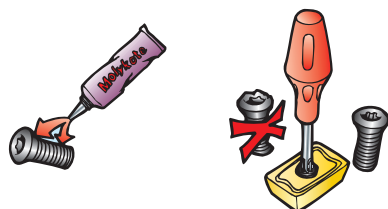
**Spanschroeven**

Controleer het draaimoment van de schroef.

Breng het smeermiddel zorgvuldig aan om vastzitten te voorkomen. Smeer zowel de schroefdraad als de schroefkop.

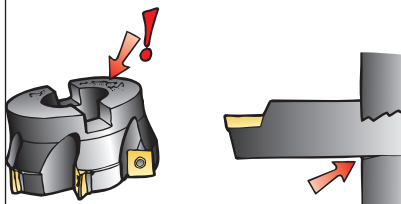
Vervang versleten of kapotte schroeven.

Gebruik de juiste sleutels.

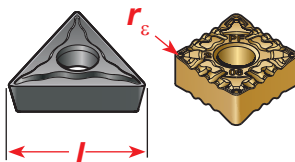
**Contactvlakken**

Controleer altijd de steun- en contactvlakken van de klemhouders, frezen en boren op vuil en beschadigingen.

Vooral in kotterbewerkingen is een optimale opspanning van groot belang. Als de baar niet tot aan het uiteinde van de houder wordt ondersteund, groeit de uitsteeklengte van het gereedschap waardoor ook de kans op trillen toeneemt.



Praktische tips



l = snijkantslengte (plaatgrootte)

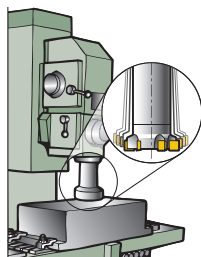
l_a = effectieve snijkantslengte

r_ϵ = neusradius

Productieveiligheid

Voor een goede spaanafvoer is het belangrijk de juiste plaatgrootte, plaatvorm en -geometrie en neusradius van de plaat te kiezen.

- Kies een wisselplaat met de grootst mogelijke punthoek voor maximale sterkte en voordeel.
- Kies de grootst mogelijke neusradius voor een sterke wisselplaat.
- Neem een kleinere neusradius als er een neiging tot trillen bestaat.



Stabiliteit

Stabiliteit is de belangrijkste factor voor een succesvolle metaalverspaning en oefent daarmee invloed uit over de bewerkingskosten en productiviteit.

Zorg ervoor dat de bewerking niet te lijden krijgt van onnodige speling, uitsteeklengte, doorbuiging, enz. en dat bij de bewerking de juiste hardmetaalsoorten en afmetingen gereedschappen worden gebruikt.

Samenvatting van onderhoudspunten:

- ☐ Controleer gereedschap op slijtage en onderlegplaten op beschadigingen.
- ☐ Zorg ervoor dat de plaatzitting schoon is.
- ☐ Zorg voor een correcte aanleg van de wisselplaat.
- ☐ Zorg ervoor dat de juiste sleutels en schroevenndraaiers worden gebruikt.
- ☐ Zorg ervoor dat de plaatschroeven correct zijn vastgedraaid.
- ☐ Voorzie de schroeven van smeermiddel voor het gereedschap in elkaar wordt gezet.
- ☐ Zorg voor schone en onbeschadigde contactvlakken op gereedschappen, klemhouders en machinespindels.
- ☐ Zorg ervoor dat de boorbaren goed opgespannen zijn en dat het uiteinde van de houder onbeschadigd is.
- ☐ Een goed georganiseerde, onderhouden en gedocumenteerde gereedschapsvoorraad levert een ware kostenbesparing tijdens de productie op.
- ☐ Stabiliteit is altijd een essentiële factor in iedere verspanende bewerking.

ALGEMENE INFORMATIE

**Praktische tips**

Indelen van soorten gereedschapsslijtage

Vrijloopvlakslijtage en kerfwerking

Snelle vrijloopvlakslijtage geeft een slecht oppervlak of slechte toleranties.



Kerfwerking geeft een slecht oppervlak en kans op snijkantsbreuk.

Warmtescheuren

Kleine scheurtjes dwars op de snijkant die uitbrokkeling en een slecht oppervlak veroorzaken.

Uitkolking

Dit resulteert in een verzwakte snijkant.

Wisselplaatbreuk

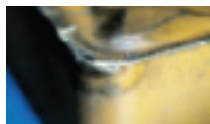
Niet alleen beschadiging van de wisselplaat, maar ook van de onderlegplaat en het werkstuk.

Snijkantsopbouw (BUE/Build-up edge).

Dit resulteert in een slecht oppervlak en uitbrokkeling van de snijkant als de snijkantsopbouw afscheurt.

Plastische deformatie

Inzakken van de snijkant of indrukken van het vrijloopvlak leidt tot een slechte spaanbeheersing en slechte oppervlaktewaarde.
Risico van overmatige plastische deformatie leidt tot een wisselplaatbreuk.

Uitbrokkeling

Kleine snijkantsbreuk (uitbrokkeling), waardoor een slecht oppervlak en een overmatige vrijloopvlakslijtage ontstaat.

Praktische tips

Als er zich problemen voordoen!



Oplossingen voor de meest voorkomende problemen tijdens:

Draaien

Oorzaak en oplossingen

Problemen	Verlaag de snijsnelheid	Verhoog de snijsnelheid	Verlaag de voeding	Verhoog de voeding	Verklein de snedediepte	Vergroot de snedediepte	Kies een slijtvastere hardmetaalsoort	Kies een taaiere hardmetaalsoort	Kies een kleinere neusradius	Kies een positievere geometrie
Vrijloopvlakslijtage	X						X			
Kerfwerking	X						X			
Uitkolking	X		X				X			X
Plastische deformatie	X		X				X			
Snijkantsopbouw		X								X
Kleine scheurtjes dwars op de snijkant								X		
Kleine snijkantsbreuken (uitbrokkeling)		X						X		X
Wisselplaatbreuk			X		X			X		
Te spanen				X		X			X	
Trillingen	X			X	X				X	X

ALGEMENE INFORMATIE

**Praktische tips**

Als er zich problemen voordoen!

Oplossingen voor de meest voorkomende problemen tijdens:

Frezen**Oorzaak en oplossingen****Problemen**

Vrijloopvlakslijtage

X

Kerfwerking

X

Uitkolking

X

Plastische deformatie

X

Snijkantsopbouw

X

Kleine scheurtjes dwars op de snijkant

XKleine snijkantsbreuken
(uitbrokkeling)**X**

Wisselplaatbreuk

X

Trillingen

X

Slechte oppervlaktewaarde

X

Praktische tips

Als er zich problemen voordoen!



Oplossingen voor de meest voorkomende problemen tijdens:

Boren

Oorzaak en oplossingen

Problemen

	De boor opnieuw uitlijnen	Toevoer van koelvloeistof vergroten, filter reinigen, koelvloeistofkanalen van de boor vrijmaken	Kies een taaiere hardmetaalsoort	Verlaag de voeding	Stabiliteit verbeteren, werkstuk opnieuw opspannen, uitsteeklengte van boor verkleinen	Bodem van gat of schijf controleren op punt in het midden (alleen Coromant U-boor)	Controleer richtlijnen voor snij snelheid/voeding	Controleer de hardmetaalsoort	Gebruik een hogere snij snelheid
Voorkant van boor gebroken	✗		✗		✗		✗		
Slijtage op buitendiameter van boor	✗				✗		✗	✗	
Overmaats / ondermaats gat	✗			✗		✗	✗		
Spaanophoping in spaangroeven		✗		✗	✗		✗		✗
Trillingen				✗	✗		✗		
Kleine snijkantsbreuken (uitbrokkeling)	✗		✗			✗		✗	✗
Gat niet symmetrisch				✗	✗		✗		
Standtijd te kort		✗			✗		✗	✗	

ALGEMENE INFORMATIE



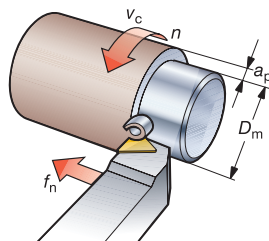
De belangrijkste formules en definities

Draaien, afsteken en groefsteken, draadsnijden

Snijnsnelheid (v_c)

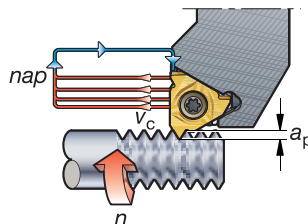
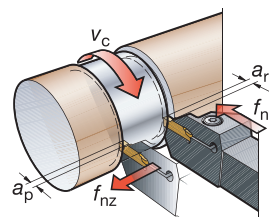
(m/min)

$$v_c = \frac{D_m \times \pi \times n}{1000}$$

**Spindelsnelheid (n)**

(omw/m)

$$n = \frac{v_c \times 1000}{\pi \times D_m}$$

 a_p = axiale snedediepte (mm) a_r = snedediepte (mm). Buitendiameter tot midden bodem van de groef D_m = bewerkte diameter (mm) f_n = voeding per omwenteling (mm/omw) f_{nx} = radiale voeding per omwenteling (mm/omw) f_{nz} = axiale voeding per omwenteling (mm/omw) n = spiltoerental (omw/min) n_{ap} = aantal invoedingen v_c = snijnsnelheid (m/min)

De belangrijkste formules en definities



Boren en frezen

snijnsnelheid (v_c)

(m/min)

$$v_c = \frac{D_{\text{cap}} \times \pi \times n}{1000}$$

Voeding per omwenteling (f_n)

(mm)

$$f_n = \frac{v_f}{n}$$

Voeding per tand (f_z)

(mm)

$$f_z = \frac{v_f}{n \times z_c}$$

Spindelsnelheid (n)

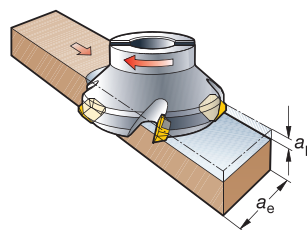
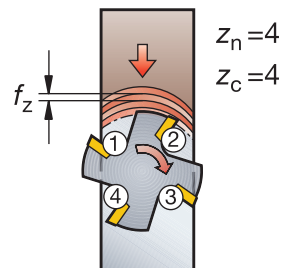
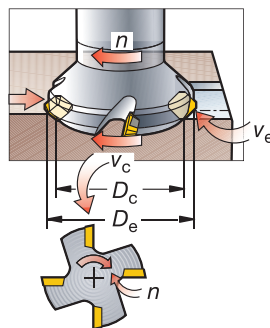
(omw/m)

$$n = \frac{v_c \times 1000}{\pi \times D_{\text{cap}}}$$

Tafelvoeding (v_f)

(mm/min)

$$v_f = f_z \times n \times z_c$$

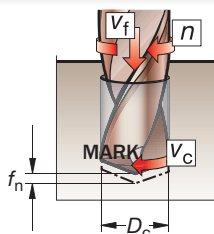


Tafelvoeding snelheid (v_f)

(mm/min)

Opm. Bij boren v_f = mm/omw

$$v_f = f_n \times n$$



a_e = radiale snedediepte (mm) (aangrijping)

a_p = axiale snedediepte (mm)

D_{cap} = snijdiameter bij actuele snedediepte, a_p (mm)

D_e = D_{cap} = snijdiameter (mm) (de snijdiepte)

f_n = voeding per omwenteling (mm/omw)

n = spitoerental (omw/min)

v_c = snijnsnelheid (m/min)

v_f = tafelvoeding (mm/min)

z_c = effectief aantal tanden in aangrijping (stuks)

ALGEMENE INFORMATIE

**Metaal verspaning veiligheid****Veiligheidsinformatie over het slijpen van hardmetaal****Samenstelling materiaal**

Hardmetaalproducten bevatten wolframcarbide en kobalt. Andere stoffen die in hardmetaal kunnen zitten zijn titaniumcarbide, tantalumcarbide, niobiumcarbide, chroomcarbide, molybdeen-carbide of vanadiumcarbide. Sommige hardmetalen bevatten titaancarbonitride en/of nikkel.

Manieren van blootstellen

Het slijpen of verwarmen van hardmetalen blanks of een hardmetalen product veroorzaakt stof of dampen met gevaarlijke bestanddelen die kunnen worden ingeademd, ingeslikt of in contact komen met de huid of de ogen.

Acute giftigheid

Het stof is giftig bij inademing. Inademing kan irritatie en ontsteking van de luchtwegen veroorzaken. Een beduidend hogere acute toxiciteit bij inademing werd waargenomen bij de gelijktijdige inademing van kobalt en wolframcarbide in vergelijking met de inademing van enkel kobalt. Contact met de huid kan irritatie en uitslag veroorzaken. Gevoelige personen kunnen een allergische reactie krijgen.

Chronische giftigheid

De herhaaldelijke inademing van aerosols die kobalt bevatten, kan verstopping van de luchtwegen veroorzaken. De langdurige inademing van grotere concentraties kan longfibrose of longkanker veroorzaken. Uit epidemiologische studies blijkt dat werknemers die in het verleden aan hoge concentraties van wolframcarbide / kobalt blootstonden, groter gevaar lopen op het krijgen van longkanker. Kobalt en nikkel zijn krachtige irriterende stoffen voor de huid. Herhaald of langdurig contact kan leiden tot irritatie en gevoeligheid.

Risico vermeldingen

Toxisch: gevaar voor ernstige gezondheidsschade door langdurige blootstelling door inademing. Giftig bij inademing. Beperkt bewijs voor kankerverwekkend effect. Kan gevoeligheid veroorzaken bij inademing en huidcontact.

Voorzorgsmaatregelen

- Voorkom de vorming en inademing van stof. Gebruik de plaatselijke afzuiginstallatie die de persoonlijke blootstelling met zekerheid onder de nationaal toegelaten limieten kan houden.
- Wanneer er geen ventilatie beschikbaar of deze onvoldoende is, moeten er een nationaal gekeurde afzuiging gebruikt worden.
- Gebruik indien nodig een veiligheidsbril of een bril met zijbeschermers.
- Voorkom herhaald contact met de huid. Draag geschikte werkhandschoenen. Was de huid zorgvuldig na de werkzaamheden.
- Draag geschikte beschermende kleding. Was de kleding wanneer nodig.
- Niet eten, drinken of roken in de werkruimte. Was de huid grondig voordat u eet, drinkt of rookt.

Index



A		CNMG -MM	35	DCGX -AL	89
A...DCLNR/L	64, 68	CNMG -MR	37	DCLNLR/L	58
A...DDUNR/L	64, 68	CNMG -PF	25	DCMT -KF	83
A...DSKNR/L	64, 68	CNMG -PM	27	DCMT -KM	85
A...DTFNR/L	64, 68	CNMG -PR	29	DCMT -KR	87
A...DVUNR/L	64	CNMG -QM	55	DCMT -MF	77, 91
A...DWLNR/L	64	CNMG -WF	25, 33, 41	DCMT -MM	79, 93
A...MWLNR/L	68	CNMG -WMX	27, 35, 43, 45	DCMT -MR	81
A...SCLCR/L	102	CNMM -MR	39	DCMT -PF	71
A...SDUCR/L	102	CNMM -PR	31	DCMT -PM	73
A...SSKCR/L	102	CNMM -WR	31	DCMT -PR	75
A...STFCR/L	104	Cx-DCLNR/L	59, 65	DCMW...FP	89
A...SVQBR/L	104	Cx-DDJNR/L	59, 65	DCMX -WF	71
A...SVUBR/L	104	Cx-DSKNR/L	61	DCMX -WF	71, 77, 83, 91
		Cx-DSRNR/L	61	DCMX -WM	73, 79, 85, 93
C		Cx-DSSNR/L	61	DDJNR/L	58
CCGT -UM	91, 93	Cx-DTFNR/L	59, 65	DNGA S...	57
CCGW...S	95	Cx-DTJNR/L	59	DNGP	51
CCGW...S...FWH	95	Cx-DVJNR/L	63	DNMA -KR	47
CCGW...T...FWH	95	Cx-DWLNR/L	63, 65	DNMG -23	53
CCGX -AL	89	Cx-MTJNR/L	63	DNMG -KF	41
CCMT -KF	83	Cx-MWLNR/L	69	DNMG -KM	43, 45
CCMT -KM	85	Cx-PCLNR/L	67	DNMG -KR	49
CCMT -KR	87	Cx-PDUNR/L	67	DNMG -MF	33, 51
CCMT -MF	77, 91	Cx-PSKNR/L	67	DNMG -MM	35
CCMT -MM	79, 93	Cx-PTFNR/L	69	DNMG -MR	37
CCMT -MR	81	Cx-266R/LFG	135	DNMG -PF	25
CCMT -PF	71	Cx-266R/LKF	137	DNMG -PM	27
CCMT -PM	73	Cx-R/L123	122, 126	DNMG -PR	29
CCMT -PR	75	Cx-SCLCR/L	97, 103	DNMG -QM	55
CCMT -WF	71, 77, 83, 91	Cx-SDJCR/L	97, 103	DNMM -MR	39
CCMT -WM	79, 85, 93	Cx-SRDCN	97	DNMM -PR	31
CCMW...FP	89	Cx-SRSCR/L	97	DNMX -WF	25, 33, 41
CNGA S...	57	Cx-SSKCR/L	103	DNMX -WMX	27, 35, 43, 45
CNGA T...	41, 43, 45	Cx-STFCR/L	105	DSBNR/L	60
CNGA T...AWH	57	Cx-STGCR/L	99	DSKNR/L	60
CNGP	51	Cx-SVHBR/L	101	DSSNR/L	60
CNMA -KR	47	Cx-SVJBR/L	101	DTFNR/L	58
CNMG -23	53	Cx-SVQBR/L	105	DTJNR/L	58
CNMG -KF	41	Cx-391.EH	175	DVJNR/L	62
CNMG -KM	43, 45	D		DWLNR/L	62
CNMG -KR	49	DCGT -UM	91, 93		
CNMG -MF	33, 51	DCGW...S	95		

ALGEMENE INFORMATIE

 **F**  Index

 **M** 
 **R** 

E					
E10	176	R245 -KM	150	S	
E12	176	R245 -ML	150	SCGX -AL	89
E16	176	R245 -MM	150	SCLCR/L	96
E20	176	R245 -PH	150	SCMT -KF	83
E25	176	R245 -PL	150	SCMT -KM	85
		R245 -PM	150	SCMT -KR	87
		R300	167	SCMT -MF	77, 91
M		R300 -KH	168	SCMT -MM	79, 93
MTJNR/L	62	R300 -MH	168	SCMT -MR	81
		R300 -MM	168	SCMT -PF	71
N		R300 -PH	168	SCMT -PM	73
N123	124	R300 -PM	168	SCMT -PR	75
N123 -AM	119	R390	156-158	SDJCR/L	96
N123 -CF	111	R390 -KH	159	SNGA S...	57
N123 -CM	109, 111	R390 -KL	159, 162	SNGA T...	41, 43, 45
N123 -CR	111	R390 -KM	159, 162	SNMA -KR	47
N123 -CS	109	R390 -ML	162	SNMG - MF	33
N123 -GF	115	R390 -MM	159, 162	SNMG - MM	35
N123 -GM	115	R390 -NL	162	SNMG -23	53
N123 -RM	117	R390 -PH	162	SNMG -KM	43, 45
N123 -RO	117	R390 -PL	159, 162	SNMG -KM	45
N123 -RS	119	R390 -PM	159, 162	SNMG -KR	49
N123 -TF	121	R590	170	SNMG -MR	37
N123 -TM	121	R590 -KL	169	SNMG -PF	25
N123...S	115, 117	R590 -KW	170	SNMG -PM	27
N151.2 -4E	113	R590 -NL	169	SNMG -PR	29
N151.2 -5E	113	R590 -NW	170	SNMG -QM	55
N151.2 -5F	113	R840	183-186	SNMM -MR	39
N151.3 -4G	131	R842	187-188	SNMM -PR	31
R		R846	189	SRDCN	96
R/L123 -CF	111	R850	190-191	SRSCR/L	96
R/L123 -CM	111	RCGX -AL	89	SSBCR/L	98
R/L123 -CR	111	RCHT -KL	165	SSDCR/L	98
R/L151.2 -4E	113	RCHT -PL	165	STFCR/L	98
R/L151.2 -5E	113	RCKT -KH	165	STGCR/L	98
R/L151.2 -5F	113	RCKT -KM	165	SVHBR/L	100
R/LAG123	130	RCKT -ML	165	SVJBR/L	100
R/LAG151.32	131	RCKT -MM	165	S...PCLNR/L	66
R/LF123	123, 124, 127-129	RCKT -PH	165	S...PDUNR/L	66
R200	164	RCKT -PM	165	S...PSKNR/L	66
R245	149, 150	RCKT -WM	165	S...PTFNR/L	68
R245 -AL	150	RCMT	73, 79, 83, 85		
R245 -KH	150	RCMT -SM	91, 93		
R245 -KL	150				

Index



T		VBMT -KR	87	151.2	124, 125
TCGT -UM	93	VBMT -MF	77, 91	266R/LFG	135
TCGW...S	95	VBMT -MM	79, 93	266R/LG	134
TCGX -AL	89	VBMT -MR	81	266R/LKF	137
TCMT -KF	83	VBMT -PF	71	266R/LL	136
TCMT -KM	85	VBMT -PM	73	316	172-174
TCMT -KR	87	VBMT -PR	75	345	146
TCMT -MF	77, 91	VCGT -UM	91	345-KH	147
TCMT -MM	79, 93	VCGX -AL	89	345-KL	147
TCMT -MR	81	VCMW...FP	89	345-KM	147
TCMT -PF	71	VNGA S...	57	345-PH	147
TCMT -PM	73	VNGP	51	345-PL	147
TCMT -PR	75	VNMG -23	53	345-PM	147
TCMW...FLP	89	VNMG -KM	43, 45	490	152-154
TCMW...FP	89	VNMG -MF	33, 51	490-KH	155
TCMW...FRP	89	VNMG -MM	35	490-KM	155
TCMX -WF	71, 77, 83, 91	VNMG -PF	25	490-KL	155
TCMX -WM	73, 79, 85, 93	VNMG -PM	27	490-ML	155
TNGA S...	57	VNMG -QM	55	490-MM	155
TNGA T...	41, 43, 45	W		490-PH	155
TNMA -KR	47	WNGA S...	57	490-PL	155
TNMG -23	53	WNGA T...	43, 45	490-PM	155
TNMG -KF	41	WNGA T...AWH	57	880	196, 198
TNMG -KM	43, 45	WNGP	51	880 -GM	197, 199
TNMG -KR	49	WNMA -KR	47	880 -GR	197, 199
TNMG -MF	33	WNMG -23	53	880-GT	197
TNMG -MM	35	WNMG -KF	41	880 -LM	197, 199
TNMG -MR	37	WNMG -KM	43, 45	880-MS	197, 199
TNMG -PF	25	WNMG -KR	49		
TNMG -PM	27	WNMG -MF	33, 51		
TNMG -PR	29	WNMG -MM	35		
TNMG -QM	55	WNMG -MR	37		
TNMM -MR	39	WNMG -PF	25		
TNMM -PR	31	WNMG -PM	27		
TNMX -WF	25, 33, 41	WNMG -PR	29		
TNMX -WMX	27, 35, 43, 45	WNMG -QM	55		
TNMX -WR	31	WNMG -WF	25, 33, 41		
V		WNMG -WMX	27, 35, 43, 45		
VBGT -UM	91, 93	WNMM -MR	39		
VBGW...S	95				
VBMT -KF	83				
VBMT -KM	85				



Ter bescherming van het milieu

Doe nu mee met het Coromant Recycling Concept (CRC)!

Het Coromant Recycling Concept (CRC) is een uitgebreide service voor gebruikte hardmetalen wisselplaten (inclusief CBN en PCD wanneer de "basis" van gecinterd hardmetaal is) en volhardmetalen gereedschappen die door Sandvik Coromant wordt aangeboden aan al haar klanten.

Met het oog op het toenemende gebruik van onvervangbare grondstoffen is een economisch gebruik van hulpbronnen een plicht voor elke fabrikant.

Sandvik Coromant levert een bijdrage door het inzamelen van hardmetalen wisselplaten en hardmetalen gereedschappen en deze te recyclen op de meest milieuvriendelijke manier.

Alle gebruikte hardmetalen wisselplaten worden verzameld in de verzameldoos in de werkplaats.

Wanneer de verzameldoos voldoende vol is, wordt zijn inhoud overgebracht naar de transportdoos.

De volle transportbox wordt dan verzonden aan Sandvik Coromant of naar uw Coromant-dealer die u ook meer informatie kan geven.

De voordelen van CRC liggen voor de hand.

- Centraal, wereldwijd recycling systeem.
- Voor klanten en handelspartners.
- Eenvoudige procedure met inzamelen transportboxen.
- Minder afval, dus minder belasting van het milieu.
- Beter gebruik van hulpbronnen.
- Hardmetalen wisselplaten van andere fabrikanten worden ook geaccepteerd.



Bestel een verzameldoos voor elke draaibank, freesmachine, boormachine of uw bewerkingscentrum. Wij raden één verzameldoos voor wisselplaten en één aparte doos voor vaste hardmetalen gereedschappen aan voor elke verspanende werkplek.

