

# Suplement



INTELIĞENTNE ZARZĄDZANIE GOSPODARKĄ NARZĘDZIOWĄ



---

## Najnowsze narzędzia tnące i rozwiązania

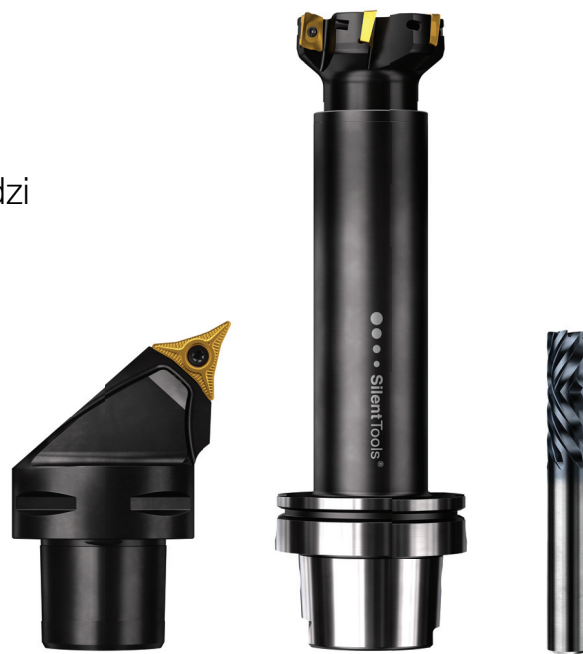
---

Przeczytaj więcej o naszych nowo wydanych produktach i zanurz się głębiej w obszar wiedzy zawarty w internetowej wersji naszego suplementu.

Najnowsze narzędzia tnące i rozwiązania

- Dostępne w 20 językach
- Obszerne informacje techniczne
- Linki bezpośrednio do konkretnych narzędzi

Zobacz online teraz



---

<b>Toczenie ogólne</b>	<b>A</b>
<b>Przecinanie i toczenie rowków</b>	<b>B</b>
<b>Frezowanie</b>	<b>C</b>
<b>Adaptory do zastosowań obrotowych</b>	<b>E</b>
<b>Akcesoria</b>	<b>F</b>
<b>Informacje ogólne</b>	<b>G</b>

# Toczenie ogólne

## CoroTurn® Prime

Płytki	4-9
Narzędzia do obróbki zewnętrznej	15-22
Narzędzia do obróbki wewnętrznej	23-26

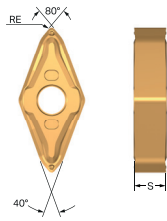
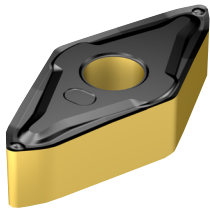
## CoroTurn® 107

Płytki	10-14
--------	-------

Informacje o całym asortymencie można uzyskać na stronie [www.sandvik.coromant.com/pl](http://www.sandvik.coromant.com/pl)

# CoroTurn® Prime, płytki tokarska

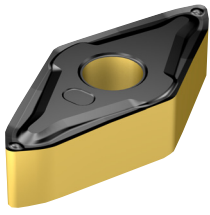
Płytki wariant B



	SSC	S	RE	Oznaczenie	P		M		S		
					4415	4425	H13A	2220	H13A	H13A	S205
Obróbka wykończeniowa	CP-B12.D	6.00	0.8	CP-B1208D-L4	★	☆	☆	★	☆	☆	★

# CoroTurn® Prime, płytki tokarska

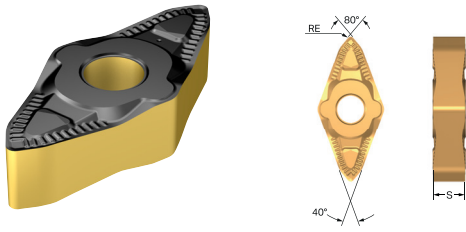
Płytki wariant B



				P	
				4415	4425
Obróbka wykończona	SSC	S	RE	★	☆
	CP-B12.D	6.00	0.8	Oznaczenie CP-B1208D-L4W	

# CoroTurn® Prime, płytki tokarska

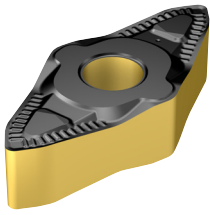
Płytki wariant B



				P	M	K	S			
	SSC	S	RE	4415	4425	1115	2025	4415	4425	1115
Obróbka średnica	CP-B12.D	6.00	0.8	☆	★	☆	★	★	☆	★
	Oznaczenie									
	CP-B1208D-M5									

# CoroTurn® Prime, płytki tokarska

## Płytki wariant B



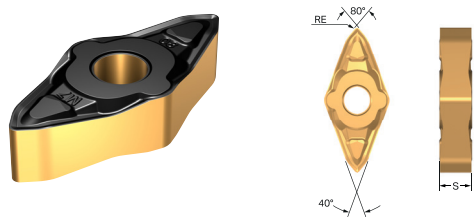
				P	M	K
	SSC	S	RE	4415	4425	2025
	CP-B12.D	6.00	0.8	★	★	★
Obróbka średnia	Oznaczenie			4415	4425	4415
	CP-B1208D-M5W			☆	★	☆





# CoroTurn® Prime, płytki tokarska

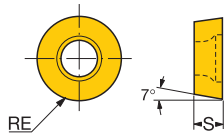
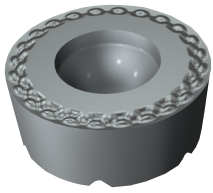
## Płytki wariant B



				P	M	K	S		
	SSC	S	RE	4415	4425	1115	4415	4425	1115
Obróbka średnica	CP-B12.D	6.00	0.8	☆	★	★	★	☆	★
			Oznaczenie						
			CP-B1208D-M7W						

# CoroTurn® 107, płytki tokarska

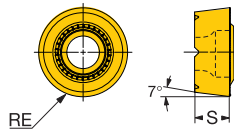
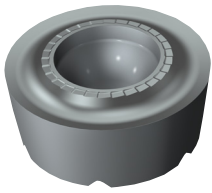
Płytki o kształcie typu R (okrągła)



	S	RE	Oznaczenie	P	M	K	N	S	
				H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	
Obróbka wykończona	08	3.18	4.0	RCGT 08 03 MP-L3	☆	★	★	★	★
	10	3.97	5.0	RCGT 10 T3 MP-L3	☆	★	★	★	★
	12	4.76	6.0	RCGT 12 04 MP-L3	☆	★	★	★	★

# CoroTurn® 107, płytki tokarska

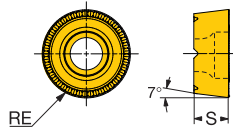
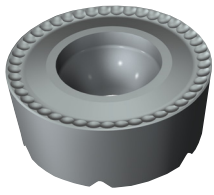
Płytki o kształcie typu R (okrągła)



	S	RE	Oznaczenie	P	M	K	N	S	
				H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	
Obróbka średnica	08	3.18	4.0	RCGT 08 03 MP-M3	*	*	*	*	*
	10	3.97	5.0	RCGT 10 T3 MP-M3	*	*	*	*	*
	12	4.76	6.0	RCGT 12 04 MP-M3	*	*	*	*	*

# CoroTurn® 107, płytki tokarska

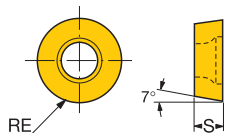
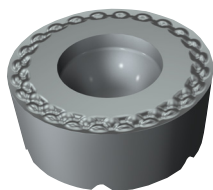
Płytki o kształcie typu R (okrągła)

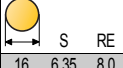


	S	RE	Oznaczenie	P	M	K	N	S	
				H13A	H13A	H13A	H13A	H13A	
Obróbka zgrubna	08	3.18	4.0	RCMT 08 03 MP-H7	☆	☆	☆	★	☆
	10	3.97	5.0	RCMT 10 T3 MP-H7	☆	☆	☆	★	☆
	12	4.76	6.0	RCMT 12 04 MP-H7	☆	☆	☆	★	☆
	16	6.35	8.0	RCMT 16 06 MP-H7	☆	☆	☆	★	☆

# CoroTurn® 107, płytki tokarska

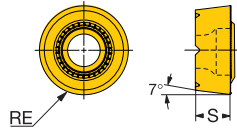
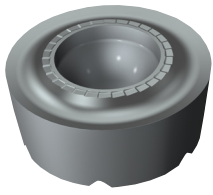
Płytki o kształcie typu R (okrągła)




				P	M	K	S
Obróbka wykończona		S	RE	H13A	H13A	H13A	H13A
	16	6.35	8.0	☆	☆	☆	☆
		Oznaczenie					
		RCMT 16 06 MP-L3					

# CoroTurn® 107, płytki tokarska

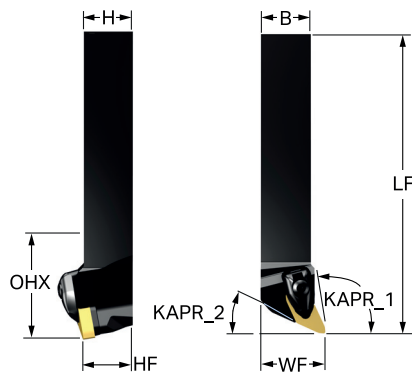
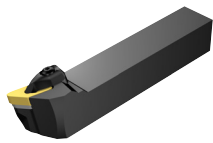
Płytki o kształcie typu R (okrągła)



			P	M	K	S
		S RE	H13A	H13A	H13A	H13A
	16 6.35 8.0	Oznaczenie	☆	☆	☆	☆
Obróbka średnia		RCMT 16 06 MP-M3				

# CoroTurn® Prime, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym

Docisk sztywny



## Wersja metryczna

	SSC	CZC <sub>MS</sub>	KAPR_1	KAPR_2	OHX	Oznaczenie	Wymiary, mm					NM	KG	MIID
							B	H	LF	WF	HF			
	CP-B12.D	20 x 20	95°	25°	40.0	CP-25BR/L-2020-12	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	4.0	0.36	CP-B1208D
		25 x 25	95°	25°	50.0	CP-25BR/L-2525-12	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	4.0	0.69	CP-B1208D
		32 x 32	95°	25°	64.0	CP-25BR/L-3232-12	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	4.0	1.27	CP-B1208D

## Wersja calowa

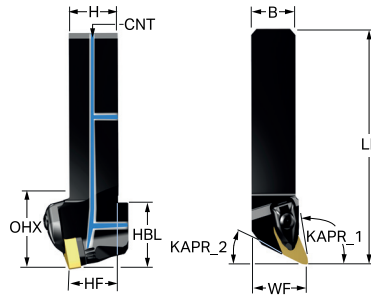
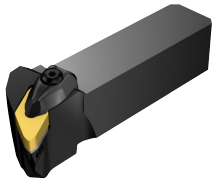
	SSC	CZC <sub>MS</sub>	KAPR_1	KAPR_2	OHX	Oznaczenie	Wymiary, in					FT/LBS	LBS	MIID
							B	H	LF	WF	HF			
	CP-B12.D	3/4 x 3/4	95°	25°	1.496	CP-25BR/L-12-12	.750	.750	4.500	1.000	.750	3.0	0.661	CP-B1208D
		1 x 1	95°	25°	1.969	CP-25BR/L-16-12	1.000	1.000	6.000	1.250	1.000	3.0	1.583	CP-B1208D
		1 1/4 x 1 1/4	95°	25°	2.520	CP-25BR/L-20-12	1.250	1.250	6.000	1.498	1.250	3.0	2.441	CP-B1208D

R = Prawa, L = Lewa



# CoroTurn® Prime QS, oprawka tokarska z chwytem o przekroju prostokątnym systemu QS

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



## Wersja metryczna

		Wymiary, mm															
SSC	CZC <sub>MS</sub>	KAPR_1	KAPR_2	OHX	CNSC	Oznaczenie	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG	MIID
CP-B12.D	20 x 20	95°	25°	52.0	3	QS-CP-25BR/L-2020-12B	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	4.0	0.29	CP-B1208D
	25 x 25	95°	25°	57.0	3	QS-CP-25BR/L-2525-12B	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	4.0	0.51	CP-B1208D

## Wersja calowa

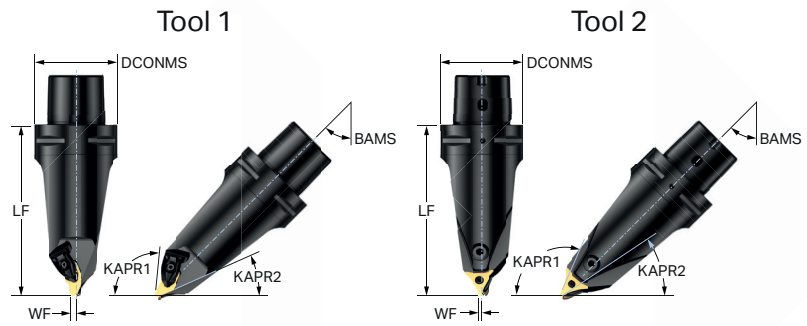
		Wymiary, in															
SSC	CZC <sub>MS</sub>	KAPR_1	KAPR_2	OHX	CNSC	Oznaczenie	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	FT/LBS	LBS	MIID
CP-B12.D	3/4 x 3/4	95°	25°	2.008	3	QS-CP-25BR/L-12-12B	.750	.750	1.260	3.976	1.000	.750	G 1/8-28	2175	3.0	0.586	CP-B1208D
	1 x 1	95°	25°	2.244	3	QS-CP-25BR/L-16-12B	1.000	1.000	1.260	4.567	1.250	1.000	G 1/8-28	2175	3.0	1.162	CP-B1208D

R = Prawa, L = Lewa

# CoroTurn® Prime, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto®

Narzędzie podwójne

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

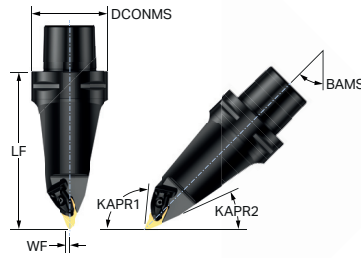


		Wymiary, mm, in															
CZC <sub>MIS</sub>	KAPR_1	KAPR_2	OHX	CNSC	Oznaczenie	DCON <sub>MIS</sub>	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	OAH	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{NM} \\ \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \\ \end{matrix}$	MIID	
	C6	95°	115°	130.0	3	C6-T-A11B12L-130	63	130.0	130.0	2.0	2.0	20.0	65.0	150	4.0	2.31	CP-B1208D, CP-A1108
	C8	95°	115°	160.0	3	C8-T-A11B12L-160	80	160.0	160.0	2.0	2.0	25.0	80.0	150	4.0	4.63	CP-B1208D, CP-A1108

# CoroTurn® Prime, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto®

Docisk sztywny

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

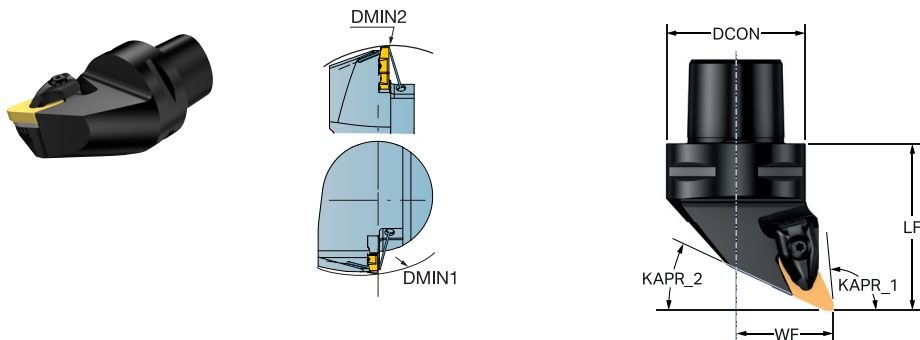


	SSC	CZC <sub>MS</sub>	KAPR_1	KAPR_2	CNCS	Oznaczenie	Wymiary, mm, in						MIID	
							DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR PSI	NM	KG		
	CP-B12.D	C5	95°	25°	3	C5-CP-70BL00115-12B	50	115.0	0.0	150	4.0	1.14	CP-B1208D	
							1.969	4.528	.000	2175				
		C6	95°	25°	3	C6-CP-70BL00130-12B	63	130.0	0.0	150	4.0	1.96	CP-B1208D	
								2.480	5.118	.000	2175			
		C8	95°	25°	3	C8-CP-70BL00160-12B	80	160.0	0.0	150	4.0	4.11	CP-B1208D	
							3.150	6.299	.000	2175				

# CoroTurn® Prime, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto®

Docisk sztywny

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



								Oznaczenie	Wymiary, mm, in						MIID
	SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	KAPR <sub>1</sub>	KAPR <sub>2</sub>	CNSC		DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
	CP-B12.D	C4	80.0	150.0	95°	25°	3	C4-CP-25BR/L-27060-12B	40	60.0	27.0	150	4.0	0.42	CP-B1208D
			3.150	5.906	95°	25°	1.575		2.362	1.063	2175				
	C5	85.0	165.0	95°	25°	3	C5-CP-25BR/L-35060-12B	50	60.0	35.0	150	4.0	0.65	CP-B1208D	
		3.346	6.496	95°	25°	1.969		2.362	1.378	2175					
	C6	90.0	190.0	95°	25°	3	C6-CP-25BR/L-45065-12B	63	65.0	45.0	150	4.0	1.14	CP-B1208D	
		3.543	7.480	95°	25°	2.480		2.559	1.772	2175					

R = Prawa, L = Lewa

# CoroTurn® Prime, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto®

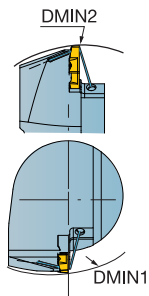
Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

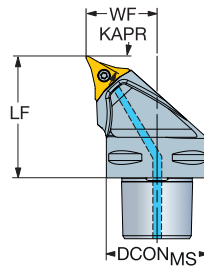


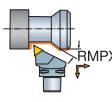



 CP-A

PSIR



-25.0°



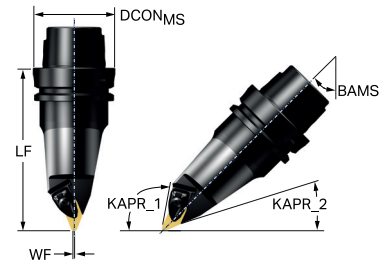
							Wymiary, mm, in						MIID	
	SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF				
	CP-A	C3	85.0	125.0	15°	3	C3-CP-30AR/L-22045-11C	32	45.0	22.0	150	4.0	0.20	CP-A1108
			3.346	4.921				1.260	1.772	.866	2175			

R = Prawa, L = Lewa

# CoroTurn® Prime, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto®

Docisk sztywny

Złącze HSK - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

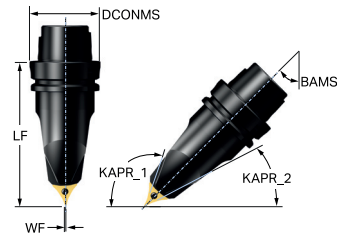
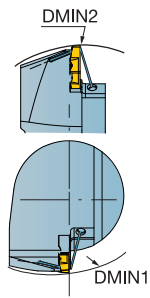


						Oznaczenie	Wymiary, mm, in						MIID
	SSC	CZC <sub>MS</sub>	KAPR_1	KAPR_2	CNSC		DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
	CP-B12.D	63	95°	25°	3	HT06-CP70BL00130-12B	63	130.0	0.0	150	4.0	1.82	CP-B1208D
							2.480	5.118	.000	2175			

# CoroTurn® Prime, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto®

Mocowanie śrubą

Złącze HSK - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

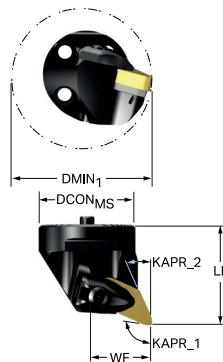


						Wymiary, mm, in						
SSC	CZC <sub>MS</sub>	KAPR_1	KAPR_2	CNSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
CP-A	63	115°	30°	3	HT06-CP75AL00130-11C	63	130.0	0.0	150	4.0	1.88	CP-A1108
						2.480	5.118	.000	2175			

# CoroTurn® Prime, głowica tokarska

Docisk sztywny

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



							Wymiary, mm, in						
SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR <sub>1</sub>	KAPR <sub>2</sub>	CNSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
CP-B12.D	40	50.0	95°	25°	1	SL-CP-25BR/L-40-12B	40	40.0	27.0	150	4.0	0.24	CP-B1208D
		1.969					1.575	1.575	1.063	2175			

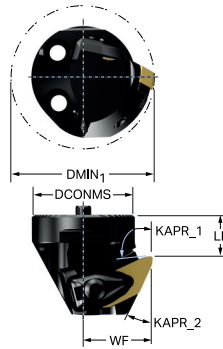
R = Prawa, L = Lewa



# CoroTurn® Prime, głowica tokarska

Docisk sztywny

CoroTurn® SL - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



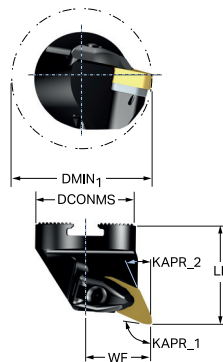
						Wymiary, mm, in								
SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR_1	CNSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	LPR	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID	
CP-B12.D	40	50.0	25°	1	SL-CP-X-25BR/L-40-12B	40	38.0	16.0	27.0	150	4.0	0.21	CP-B1208D	
		1.969				1.575	1.496	.630	1.063	2175				

R = Prawa, L = Lewa

# CoroTurn® Prime, głowica tokarska

Docisk sztywny

Wedge Lock

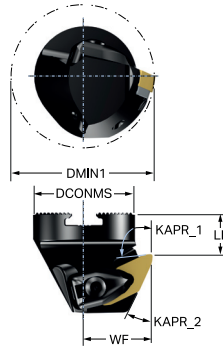


							Wymiary, mm, in						
SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR <sub>1</sub>	KAPR <sub>2</sub>	CNSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
CP-B12.D	40	50.0	95°	25°	6	TICP-W4R/L-B1225-27B	40	40.0	27.0	150	4.0	0.19	CP-B1208D
		1.969	95°	25°			1.575	1.575	1.063	2175			

R = Prawa, L = Lewa

# CoroTurn® Prime, głowica tokarska

Docisk sztywny



							Wymiary, mm, in							
SSC	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	KAPR_1	KAPR_2	CNSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	LPR	Lf	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
CP-B12.D	40	50.0	95°	25°	6	TICP-W4R/L-B1225X27B	40	38.0	16.0	27.0	150	4.0	0.21	CP-B1208D
		1.969	95°	25°			1.575	1.496	.630	1.063	2175			

R = Prawa, L = Lewa

# Przecinanie i toczenie rowków

## CoroCut® QI

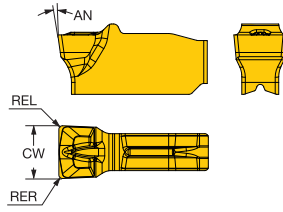
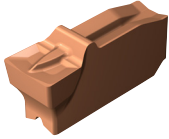
Płytki	28
Narzędzia do obróbki wewnętrznej	29-30

## CoroCut® 2

Narzędzia do obróbki wewnętrznej	35-34
----------------------------------	-------

Informacje o całym asortymencie można uzyskać na stronie [www.sandvik.coromant.com/pl](http://www.sandvik.coromant.com/pl)

# CoroCut® QI, płytki do toczenia rowków



Obróbka wykończeniowa	SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	Wymiary, mm, in																		
						P		M			K		N			S			AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
						1125	1145	1105	1125	1145	H13A	1125	H13A	1105	1125	H13A	1105	1125						1145
	H	3.96	0.20	0.20	QI-NH-0396-0002-GF	*			*			*		*		*				8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.156	.008	.008																				
		4.00	0.20	0.20	QI-NH-0400-0002-GF	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.157	.008	.008																				
		4.70	0.30	0.30	QI-NH-0470-0003-GF	*		*		*		*		*		*		*		8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.185	.012	.012																				
		4.80	0.30	0.30	QI-NH-0480-0003-GF	*		*		*		*		*		*		*		8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.189	.012	.012																				
		J	5.00	0.20	0.20	QI-NJ-0500-0002-GF	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.197	.008	.008																				

## Do kanałków pod pierścienie osadzcze

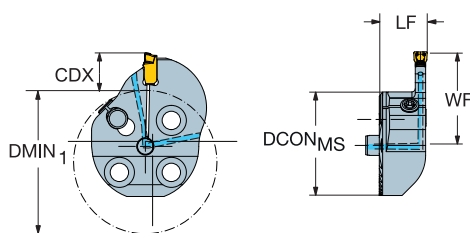
Obróbka wykończeniowa	SSC	CW	REL	RER	Oznaczenie	Wymiary, mm, in																	
						P		M			K		N			S			AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
						1125	1145	1105	1125	1145	H13A	1125	H13A	1105	1125	H13A	1105	1125					
	H	4.15	0.20	0.20	QI-NH-0415-0002-GF	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8°	0.090	0.130	-0.050	0.050
		.163	.008	.008																	.0035	.0051	-.0020

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

N = Wersja neutralna

## CoroCut® QI, głowica do toczenia rowków

Mocowanie śrubą



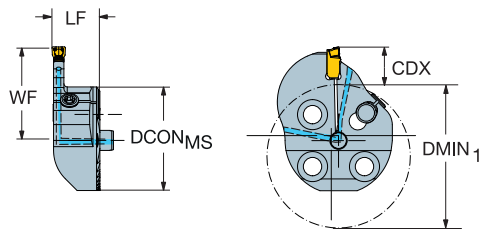
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm, in							MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	BAR PSI	NM	KG	
E	16	6.0	24.0	1	SL-QI-RE06C16-24	16	14.0	19.3	0.1	150	1.5	0.01	QI-NE-0200-0002-GF
		.236	.945			.630	.551	.760	.004	2175			
F	20	8.0	30.0	1	SL-QI-RF08C20-30	20	14.0	19.3	0.1	150	1.7	0.02	QI-NF-0246-0002-GF
		.315	1.181			.787	.551	.760	.004	2175			
G	20	6.0	28.0	1	SL-QI-RG06C20-28	20	14.0	19.3	0.1	150	1.7	0.02	QI-NG-0300-0002-GF
		.236	1.102			.787	.551	.760	.004	2175			
	25	11.0	37.0	1	SL-QI-RG11C25-37	25	14.0	27.3	0.1	150	3.0	0.03	QI-NG-0300-0002-GF
		.433	1.457			.984	.551	1.075	.004	2175			
H	25	14.0	40.0	1	SL-QI-RG14C25-40	25	14.0	27.3	0.1	150	3.0	0.04	QI-NG-0300-0002-GF
		.551	1.575			.984	.551	1.075	.004	2175			
	32	14.0	48.0	1	SL-QI-RH14C32-48	32	14.0	33.8	0.1	150	3.0	0.06	QI-NH-0400-0002-GF
		.551	1.890			1.260	.551	1.331	.004	2175			
J	32	17.0	50.0	1	SL-QI-RH17C32-50	32	14.0	33.8	0.1	150	3.0	0.07	QI-NH-0400-0002-GF
		.669	1.969			1.260	.551	1.331	.004	2175			
	40	16.0	58.0	1	SL-QI-RJ16C40-58	40	14.0	39.8	0.1	150	3.0	0.11	QI-NJ-0500-0002-GF
J		.630	2.283			1.575	.551	1.567	.004	2175			
	40	19.0	60.0	1	SL-QI-RJ19C40-60	40	14.0	39.8	0.1	150	3.0	0.11	QI-NJ-0500-0002-GF
		.748	2.362			1.575	.551	1.567	.004	2175			

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

## CoroCut® QI, głowica do toczenia rowków

Mocowanie śrubą



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	CNCS	Oznaczenie	Wymiary, mm, in							MIID
						DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	HF	BAR PSI	NM	KG	
E	16	6.0	24.0	1	SL-QI-LE06C16-24	16	14.0	19.3	0.1	150	1.5	0.01	QI-NE-0200-0002-GF
		.236	.945			.630	.551	.760	.004	2175			
F	20	8.0	30.0	1	SL-QI-LF08C20-30	20	14.0	19.3	0.1	150	1.7	0.02	QI-NF-0246-0002-GF
		.315	1.181			.787	.551	.760	.004	2175			
G	20	6.0	28.0	1	SL-QI-LG06C20-28	20	14.0	19.3	0.1	150	1.7	0.02	QI-NG-0300-0002-GF
		.236	1.102			.787	.551	.760	.004	2175			
	25	11.0	37.0	1	SL-QI-LG11C25-37	25	14.0	27.3	0.1	150	3.0	0.03	QI-NG-0300-0002-GF
		.433	1.457			.984	.551	1.075	.004	2175			
	25	14.0	40.0	1	SL-QI-LG14C25-40	25	14.0	27.3	0.1	150	3.0	0.07	QI-NG-0300-0002-GF
		.551	1.575			.984	.551	1.075	.004	2175			
H	32	14.0	48.0	1	SL-QI-LH14C32-48	32	14.0	33.8	0.1	150	3.0	0.06	QI-NH-0400-0002-GF
		.551	1.890			1.260	.551	1.331	.004	2175			
	32	17.0	50.0	1	SL-QI-LH17C32-50	32	14.0	33.8	0.1	150	3.0	0.10	QI-NH-0400-0002-GF
		.669	1.969			1.260	.551	1.331	.004	2175			
J	40	16.0	58.0	1	SL-QI-LJ16C40-58	40	14.0	39.8	0.1	150	3.0	0.15	QI-NJ-0500-0002-GF
		.630	2.283			1.575	.551	1.567	.004	2175			
	40	19.0	60.0	1	SL-QI-LJ19C40-60	40	14.0	39.8	0.1	150	3.0	0.11	QI-NJ-0500-0002-GF
		.748	2.362			1.575	.551	1.567	.004	2175			

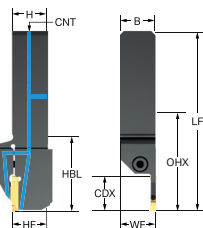
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

# CoroCut® 2, oprawka z chwytem systemu QS do przecinania i obróbki rowków

Mocowanie śrubą

Precyzyjne podawanie chłodziwa



## Wersja metryczna

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm						MIID		
							B	H	LF <sub>1</sub>	WF <sub>1</sub>	CNT	BAR		NM	KG
H	20 x 20	20.0	57.6	40.1	3	C2R-QS20-R/LH20CB	20.0	20.0	109.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.28	C2I-H2N-0400-
	25 x 25	20.0	65.6	40.1	3	C2R-QS25-R/LH20CB	25.0	25.0	124.1	25.5	G 1/8-28	150	4.5	0.49	C2I-H2N-0400-
	25 x 25	25.0	70.6	45.1	3	C2R-QS25-R/LH25CB	25.0	25.0	129.1	25.5	G 1/8-28	150	5.5	0.50	C2I-H2N-0400-
J	20 x 20	20.0	57.6	40.1	3	C2R-QS20-R/LJ20CB	20.0	20.0	109.1	20.5	G 1/8-28	150	4.5	0.28	C2I-J2N-0500-
	25 x 25	25.0	70.6	45.1	3	C2R-QS25-R/LJ25CB	25.0	25.0	129.1	25.5	G 1/8-28	150	5.5	0.50	C2I-J2N-0500-
K	25 x 25	25.0	70.6	45.1	3	C2R-QS25-R/LK25CB	25.0	25.0	129.1	25.5	G 1/8-28	150	5.5	0.51	C2I-K2N-0600-
L	25 x 25	32.0	79.2	53.7	3	C2R-QS25-R/LL32CB	25.0	25.0	137.7	26.5	G 1/8-28	150	6.5	0.54	C2I-L2N-0800-

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

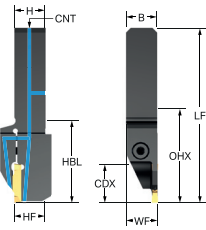
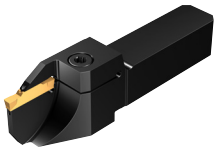
R = Prawa, L = Lewa



# CoroCut® 2, oprawka z chwytem systemu QS do przecinania i obróbki rowków

Mocowanie śrubą

Precyzyjne podawanie chłodziwa



## Wersja metryczna

		Wymiary, mm														
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	B	H	LF <sub>1</sub>	WF <sub>1</sub>	CUTDIA	CNT	BAR	NM	KG	MIID
H	20 x 20	25.0	62.6	45.1	3	C2R-QS20-R/LH25CD	20.0	20.0	114.1	20.5	50	G 1/8-28	150	5.5	0.29	C2I-H2N-0400-

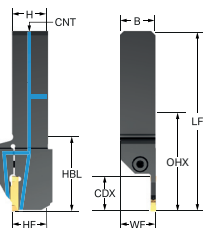
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

# CoroCut® 2, oprawka z chwytem systemu QS do przecinania i obróbki rowków

Mocowanie śrubą

Precyzyjne podawanie chłodziwa



## Wersja calowa

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, in							PSI	FT/LBS	LBS	MIID
							B	H	LF	WF	HF	CNT					
H	3/4 x 3/4	.800	2.281	1.592	3	C2R-QSA12-R/LH20CB	.750	.750	4.308	.770	.750	G 1/8-28	2175	3.3	.549	C2I-H2N-0400-	
	1 x 1	1.000	2.796	1.792	3	C2R-QSA16-R/LH25CB	1.000	1.000	5.099	1.020	1.000	G 1/8-28	2175	4.1	1.133	C2I-H2N-0400-	
J	3/4 x 3/4	.800	2.281	1.592	3	C2R-QSA12-R/LJ20CB	.750	.750	4.308	.770	.750	G 1/8-28	2175	3.3	.558	C2I-J2N-0500-	
	1 x 1	1.000	2.796	1.792	3	C2R-QSA16-R/LJ25CB	1.000	1.000	5.099	1.020	1.000	G 1/8-28	2175	4.1	1.146	C2I-J2N-0500-	
K	1 x 1	1.000	2.796	1.792	3	C2R-QSA16-R/LK25CB	1.000	1.000	5.099	1.020	1.000	G 1/8-28	2175	4.1	1.164	C2I-K2N-0600-	
L	1 x 1	1.250	3.110	2.106	3	C2R-QSA16-R/LL32CB	1.000	1.000	5.413	1.059	1.000	G 1/8-28	2175	4.8	1.219	C2I-L2N-0800-	

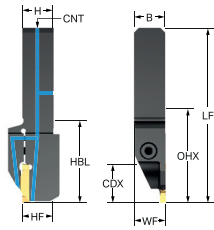
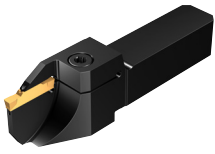
Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

# CoroCut® 2, oprawka z chwytem systemu QS do przecinania i obróbki rowków

Mocowanie śrubą

Precyzyjne podawanie chłodziwa



## Wersja calowa

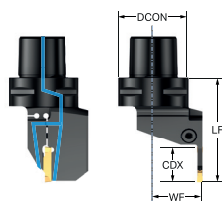
										Wymiary, in							
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX <sub>1</sub>	OHX	OHN	CNSC	Oznaczenie	B	H	LF	WF	HF	CUTDI A	CNT	PSI	FT/ LBS	LBS	MIID
H	3/4 x 3/4	1.000	2.481	1.792	3	C2R-QSA12-R/LH25CD	.750	.750	4.508	.770	.750	2.000	G 1/8-28	2175	4.1	.582	C2I-H2N-0400-

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

# CoroCut® 2, oprawka ze złączem Coromant Capto do przecinania i toczenia rowków

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



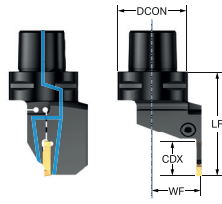
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm, in							MIID
					DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	OAH	BAR PSI	NM	KG	
H	C3	13.0	3	C2R-CC3-R/LH13CB	32	55.0	22.0	41.0	150	4.5	0.29	C2I-H2N-0400-
		.512				1.260	2.165	.866	1.614	2175		
	C3	20.0	3	C2R-CC3-R/LH20CB	32	65.0	22.0	41.0	150	4.5	0.32	C2I-H2N-0400-
		.787				1.260	2.559	.866	1.614	2175		
	C4	13.0	3	C2R-CC4-R/LH13CB	40	60.0	27.0	45.0	150	4.5	0.46	C2I-H2N-0400-
		.512				1.575	2.362	1.063	1.771	2175		
	C4	20.0	3	C2R-CC4-R/LH20CB	40	70.0	27.0	45.0	150	4.5	0.50	C2I-H2N-0400-
		.787				1.575	2.756	1.063	1.771	2175		
	C4	25.0	3	C2R-CC4-R/LH25CB	40	75.0	27.0	45.0	150	5.5	0.48	C2I-H2N-0400-
		.984				1.575	2.953	1.063	1.771	2175		
	C5	13.0	3	C2R-CC5-R/LH13CB	50	60.0	35.0	57.0	150	4.5	0.73	C2I-H2N-0400-
		.512				1.969	2.362	1.378	2.244	2175		
	C5	25.0	3	C2R-CC5-R/LH25CB	50	75.0	35.0	57.0	150	5.5	0.76	C2I-H2N-0400-
		.984				1.969	2.953	1.378	2.244	2175		
	C6	13.0	3	C2R-CC6-R/LH13CB	63	65.0	45.0	64.5	150	4.5	1.21	C2I-H2N-0400-
		.512				2.480	2.559	1.772	2.539	2175		
	C6	20.0	3	C2R-CC6-R/LH20CB	63	70.0	45.0	64.5	150	4.5	1.17	C2I-H2N-0400-
		.787				2.480	2.756	1.772	2.539	2175		
C6	25.0	3	C2R-CC6-R/LH25CB	63	75.0	45.0	64.5	150	5.5	1.16	C2I-H2N-0400-	
	.984				2.480	2.953	1.772	2.539	2175			
C8	25.0	3	C2R-CC8-R/LH25CB	80	85.0	51.0	81.0	150	5.5	2.36	C2I-H2N-0400-	
	.984				3.150	3.346	2.008	3.188	2175			
J	C4	13.0	3	C2R-CC4-R/LJ13CB	40	60.0	27.0	45.0	150	4.5	0.46	C2I-J2N-0500-
		.512				1.575	2.362	1.063	1.771	2175		
	C4	20.0	3	C2R-CC4-R/LJ20CB	40	70.0	27.0	45.0	150	4.5	0.50	C2I-J2N-0500-
		.787				1.575	2.756	1.063	1.771	2175		
	C4	25.0	3	C2R-CC4-R/LJ25CB	40	75.0	27.0	45.0	150	5.5	0.49	C2I-J2N-0500-
		.984				1.575	2.953	1.063	1.771	2175		
	C5	13.0	3	C2R-CC5-R/LJ13CB	50	60.0	35.0	57.0	150	4.5	0.73	C2I-J2N-0500-
		.512				1.969	2.362	1.378	2.244	2175		
	C5	25.0	3	C2R-CC5-R/LJ25CB	50	75.0	35.0	57.0	150	5.5	0.77	C2I-J2N-0500-
		.984				1.969	2.953	1.378	2.244	2175		
	C6	13.0	3	C2R-CC6-R/LJ13CB	63	65.0	45.0	64.5	150	4.5	1.21	C2I-J2N-0500-
		.512				2.480	2.559	1.772	2.539	2175		
	C6	25.0	3	C2R-CC6-R/LJ25CB	63	75.0	45.0	64.5	150	5.5	1.17	C2I-J2N-0500-
		.984				2.480	2.953	1.772	2.539	2175		
	C8	13.0	3	C2R-CC8-R/LJ13CB	80	70.0	42.0	81.0	150	4.5	2.24	C2I-J2N-0500-
		.512				3.150	2.756	1.654	3.188	2175		
	C8	25.0	3	C2R-CC8-R/LJ25CB	80	85.0	51.0	81.0	150	5.5	2.37	C2I-J2N-0500-
		.984				3.150	3.346	2.008	3.188	2175		

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

# CoroCut® 2, oprawka ze złączem Coromant Capto do przecinania i toczenia rowków

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	CNSC	Oznaczenie	Wymiary, mm, in							MIID
					DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	OAH	BAR PSI	NM	KG	
K	C4	15.0	3	C2R-CC4-R/LK15CB	40	65.0	27.0	45.0	150	4.5	0.50	C2I-K2N-0600-
				.591	1.575	2.559	1.063	1.771	2175			
	C4	20.0	3	C2R-CC4-R/LK20CB	40	70.0	27.0	45.0	150	4.5	0.51	C2I-K2N-0600-
				.787	1.575	2.756	1.063	1.771	2175			
	C4	25.0	3	C2R-CC4-R/LK25CB	40	75.0	27.0	45.0	150	5.5	0.49	C2I-K2N-0600-
				.984	1.575	2.953	1.063	1.771	2175			
	C5	15.0	3	C2R-CC5-R/LK15CB	50	65.0	35.0	57.0	150	4.5	0.78	C2I-K2N-0600-
				.591	1.969	2.559	1.378	2.244	2175			
	C5	25.0	3	C2R-CC5-R/LK25CB	50	75.0	35.0	57.0	150	5.5	0.78	C2I-K2N-0600-
				.984	1.969	2.953	1.378	2.244	2175			
	C6	15.0	3	C2R-CC6-R/LK15CB	63	65.0	45.0	64.5	150	4.5	1.18	C2I-K2N-0600-
				.591	2.480	2.559	1.772	2.539	2175			
	C6	25.0	3	C2R-CC6-R/LK25CB	63	75.0	45.0	64.5	150	5.5	1.17	C2I-K2N-0600-
				.984	2.480	2.953	1.772	2.539	2175			
	C8	16.0	3	C2R-CC8-R/LK16CB	80	75.0	42.0	81.0	150	4.5	2.31	C2I-K2N-0600-
				.630	3.150	2.953	1.654	3.188	2175			
C8	25.0	3	C2R-CC8-R/LK25CB	80	85.0	51.0	81.0	150	5.5	2.38	C2I-K2N-0600-	
			.984	3.150	3.346	2.008	3.188	2175				
L	C5	13.0	3	C2R-CC5-R/LL13CB	50	65.0	35.0	59.0	150	6.5	0.81	C2I-L2N-0800-
				.512	1.969	2.559	1.378	2.322	2175			
	C5	25.0	3	C2R-CC5-R/LL25CB	50	75.0	35.0	59.0	150	6.5	0.80	C2I-L2N-0800-
				.984	1.969	2.953	1.378	2.322	2175			
	C6	15.0	3	C2R-CC6-R/LL15CB	63	70.0	45.0	66.5	150	6.5	1.28	C2I-L2N-0800-
				.591	2.480	2.756	1.772	2.618	2175			
	C6	25.0	3	C2R-CC6-R/LL25CB	63	80.0	45.0	66.5	150	6.5	1.30	C2I-L2N-0800-
				.984	2.480	3.150	1.772	2.618	2175			
	C6	30.0	3	C2R-CC6-R/LL30CB	63	85.0	45.0	66.5	150	6.5	1.28	C2I-L2N-0800-
				1.181	2.480	3.346	1.772	2.618	2175			
C8	25.0	3	C2R-CC8-R/LL25CB	80	85.0	42.0	81.0	150	6.5	2.33	C2I-L2N-0800-	
			.984	3.150	3.346	1.654	3.188	2175				
C8	32.0	3	C2R-CC8-R/LL32CB	80	90.0	51.0	81.0	150	6.5	2.32	C2I-L2N-0800-	
			1.260	3.150	3.543	2.008	3.188	2175				

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

R = Prawa, L = Lewa

# Frezowanie

## CoroMill® MH20

Płytki 38

## CoroMill® MF80

Płytki 40  
Frez czółowy 39-

## CoroMill® Dura

Węglkowe frezy trzpieniowe 41-57

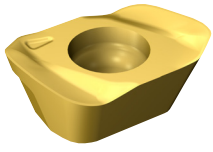
## CoroMill® 316

Płytki z węgla spiekane 58

Informacje o całym asortymencie można uzyskać na stronie [www.sandvik.coromant.com/pl](http://www.sandvik.coromant.com/pl)

# CoroMill® MH20, płytka frezarska

KRINS 15°



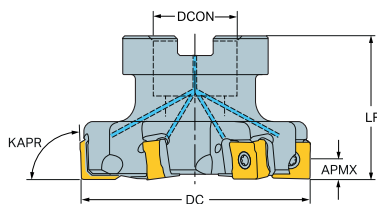
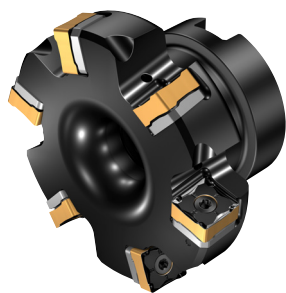
Obróbka średnia	L50	SSC	REEQ	Oznaczenie	M						S			Wymiary, mm, in		
					1040	2040	S30T	S40T	2040	S30T	S40T	W1	LE	S		
					★	☆	☆	☆	☆	★	☆					
	.06	2.0	MH20-060320E-L50	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	6.4	4.5	3.42			
	.079										.252	.177	.135			
	.08	2.5	MH20-080425E-L50	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	8.5	5.9	4.03			
	.098										.335	.232	.159			

# CoroMill® MF80 face milling cutter

Mocowanie trzpieniowe - wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

STDNO  
KAPR

ISO6462  
89°



## Wersja metryczna

						Wymiary, mm									
DC	SSC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	ISO	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID
63.0	13	22	9.0	1	5	MF80-R063Q22-13M	22.0	A	63.4	40.0	3.0	0.40	11800	5	1305
80.0	13	27	9.0	1	6	MF80-R080Q27-13M	27.0	A	80.4	50.0	3.0	0.74	10400	6	1305
		27	9.0	1	8	MF80-R080Q27-13H	27.0	A	80.4	50.0	3.0	0.71	10400	8	1305
100.0	13	32	9.0	1	8	MF80-R100Q32-13M	32.0	B	100.4	50.0	3.0	1.00	9300	8	1305
		32	9.0	1	10	MF80-R100Q32-13H	32.0	B	100.4	50.0	3.0	0.97	9300	10	1305
125.0	13	40	9.0	1	10	MF80-R125Q40-13M	40.0	B	125.4	63.0	3.0	1.85	8300	10	1305
		40	9.0	1	12	MF80-R125Q40-13H	40.0	B	125.4	63.0	3.0	1.61	8300	12	1305

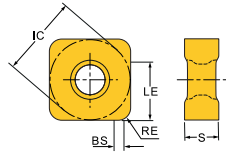
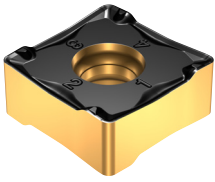
## Wersja calowa

						Wymiary, in									
DC	SSC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	ISO	DCX	LF			RPMX	CICT	MIID
2.500	13	1	.354	1	5	MF80-AR063R25-13M	1.000	A	2.516	1.575	2.2	0.97	11700	5	1305
3.000	13	1	.354	1	6	MF80-AR076R25-13M	1.000	A	3.016	1.969	2.2	1.53	10700	6	1305
		1	.354	1	8	MF80-AR076R25-13H	1.000	A	3.016	1.969	2.2	1.65	10700	8	1305
4.000	13	1 1/2	.354	1	8	MF80-AR102R38-13M	1.500	B	4.016	1.969	2.2	2.32	9200	8	1305
		1 1/2	.354	1	10	MF80-AR102R38-13H	1.500	B	4.016	1.969	2.2	2.24	9200	10	1305
5.000	13	1 1/2	.354	1	10	MF80-AR127R38-13M	1.500	B	5.016	2.480	2.2	3.65	8300	10	1305
		1 1/2	.354	1	12	MF80-AR127R38-13H	1.500	B	5.016	2.480	2.2	3.65	8300	12	1305



# CoroMill® MF80 insert for milling

KRINS 89°



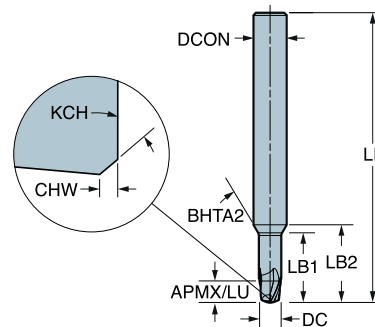
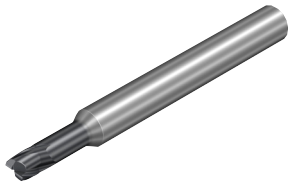
				P				K				Wymiary, mm, in						
		SSC	RE	Oznaczenie				IC	LE	S	BS							
Obróbka średnia	M50	13	0.80	MF80-130508M-M50	☆	★	☆	★	☆	☆	13.0	9.0	5.00	1.6				
			.031									.512	.354	.197	.063			

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

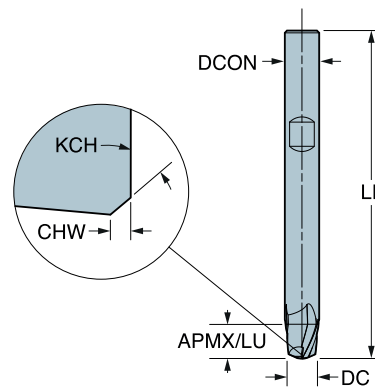
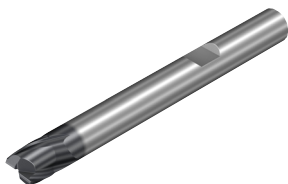
1K212 – 1xD

FHA 28°  
 BSG COROMANT  
 TCDC e8  
 TCDCON h6  
 ZEFP 2



## Wersja metryczna

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>
									P	M	K	N					
2.0	6	2.0			2.0	2	28°	1K212-0200-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	50.0	8.5	12.0	30°
3.0	6	3.0	0.08	45°	3.0	2	28°	1K212-0300-XA	★	★	★	★	6.0	50.0	10.0	12.6	30°
3.8	6	3.8	0.08	45°	3.8	2	28°	1K212-0380-XA	★	★	★	★	6.0	54.0	12.7	14.6	30°
4.0	6	4.0	0.13	45°	4.0	2	28°	1K212-0400-XA	★	★	★	★	6.0	54.0	12.5	14.2	30°
4.8	6	4.8	0.13	45°	4.8	2	28°	1K212-0480-XA	★	★	★	★	6.0	54.0	15.0	16.0	30°
5.0	6	5.0	0.13	45°	5.0	2	28°	1K212-0500-XA	★	★	★	★	6.0	54.0	14.0	14.9	30°
5.8	6	5.8	0.13	45°	5.8	2	28°	1K212-0580-XA	★	★	★	★	6.0	57.0	16.3	16.5	30°



## Wersja metryczna

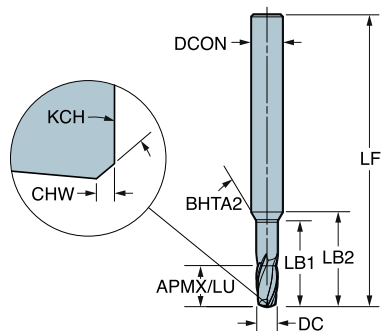
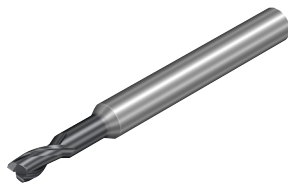
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>
									P	M	K	N			
6.0	6	6.0	0.13	45°	6.0	2	28°	1K212-0600-XB	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	
7.8	8	7.8	0.13	45°	7.8	2	28°	1K212-0780-XB	★	★	★	★	8.0	63.0	21.1
8.0	8	8.0	0.20	45°	8.0	2	28°	1K212-0800-XB	★	★	★	★	8.0	63.0	
9.7	10	9.7	0.20	45°	9.7	2	28°	1K212-0970-XB	★	★	★	★	10.0	72.0	26.2
10.0	10	10.0	0.20	45°	10.0	2	28°	1K212-1000-XB	★	★	★	★	10.0	72.0	
11.7	12	11.7	0.20	45°	11.7	2	28°	1K212-1170-XB	★	★	★	★	12.0	83.0	30.5
12.0	12	12.0	0.20	45°	12.0	2	28°	1K212-1200-XB	★	★	★	★	12.0	83.0	
16.0	16	16.0	0.20	45°	16.0	2	28°	1K212-1600-XB	★	★	★	★	16.0	92.0	
20.0	20	20.0	0.30	45°	20.0	2	28°	1K212-2000-XB	★	★	★	★	20.0	92.0	

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

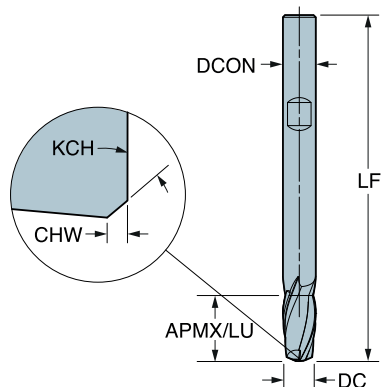
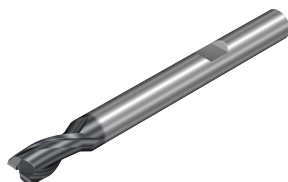
1K232 – 2xD

FHA 28°  
 BSG COROMANT  
 TCDC e8  
 TCDCON h6  
 ZEFP 2



## Wersja metryczna

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>
									P	M	K	N					
1.0	6	2.0			2.0	2	28°	1K232-0100-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	50.0	8.0	12.3	30°
2.0	6	4.0			4.0	2	28°	1K232-0200-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	10.5	14.0	30°
3.0	6	6.0	0.08	45°	6.0	2	28°	1K232-0300-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	13.0	15.6	30°
4.0	6	8.0	0.13	45°	8.0	2	28°	1K232-0400-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	16.5	18.2	30°
5.0	6	10.0	0.13	45°	10.0	2	28°	1K232-0500-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	19.0	19.9	30°



## Wersja metryczna

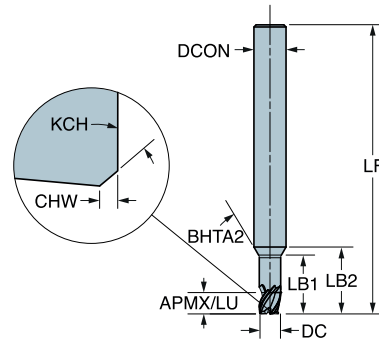
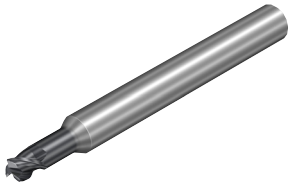
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF
									P	M	K	N		
6.0	6	12.0	0.13	45°	12.0	2	28°	1K232-0600-XB	1730	1730	1730	1730	6.0	63.0
8.0	8	16.0	0.20	45°	16.0	2	28°	1K232-0800-XB	1730	1730	1730	1730	8.0	72.0
10.0	10	20.0	0.20	45°	20.0	2	28°	1K232-1000-XB	1730	1730	1730	1730	10.0	82.0
12.0	12	24.0	0.20	45°	24.0	2	28°	1K232-1200-XB	1730	1730	1730	1730	12.0	92.0
16.0	16	32.0	0.20	45°	32.0	2	28°	1K232-1600-XB	1730	1730	1730	1730	16.0	104.0
20.0	20	40.0	0.30	45°	40.0	2	28°	1K232-2000-XB	1730	1730	1730	1730	20.0	114.0

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

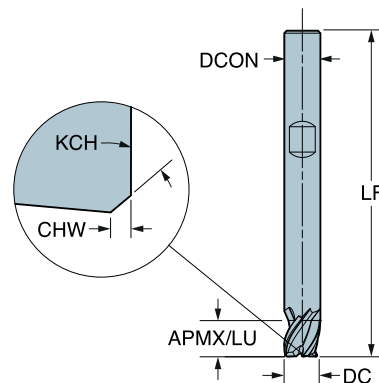
1K313 – 1xD

FHA 38°  
 BSG COROMANT  
 TCDC d8  
 TCDCON h6  
 ZEFP 3



## Wersja metryczna

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>
									P	M	K	S					
2.0	6	2.0			2.0	3	38°	1K313-0200-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	50.0	6.0	9.5	30°
3.0	6	3.0	0.08	45°	3.0	3	38°	1K313-0300-XA	★	★	★	★	6.0	50.0	8.5	11.1	30°
3.5	6	3.5	0.08	45°	3.5	3	38°	1K313-0350-XA	★	★	★	★	6.0	50.0	9.9	12.1	30°
3.8	6	3.8	0.08	45°	3.8	3	38°	1K313-0380-XA	★	★	★	★	6.0	54.0	10.8	12.7	30°
4.0	6	4.0	0.13	45°	4.0	3	38°	1K313-0400-XA	★	★	★	★	6.0	54.0	10.5	12.2	30°
4.5	6	4.5	0.13	45°	4.5	3	38°	1K313-0450-XA	★	★	★	★	6.0	54.0	11.8	13.1	30°
4.8	6	4.8	0.13	45°	4.8	3	38°	1K313-0480-XA	★	★	★	★	6.0	54.0	12.6	13.6	30°
5.0	6	5.0	0.13	45°	5.0	3	38°	1K313-0500-XA	★	★	★	★	6.0	54.0	12.0	12.9	30°
5.8	6	5.8	0.13	45°	5.8	3	38°	1K313-0580-XA	★	★	★	★	6.0	54.0	13.9	14.1	30°



## Wersja metryczna

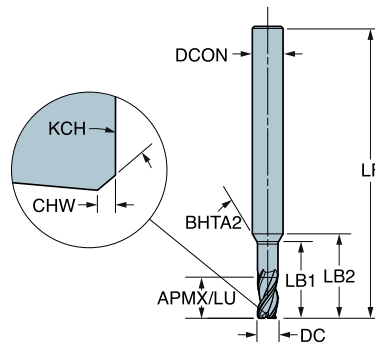
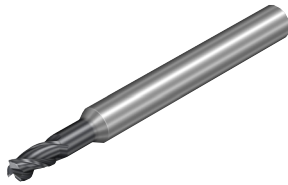
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>
									P	M	K	S			
6.0	6	6.0	0.13	45°	6.0	3	38°	1K313-0600-XB	1730	1730	1730	1730	6.0	54.0	
7.8	8	7.8	0.13	45°	7.8	3	38°	1K313-0780-XB	★	★	★	★	8.0	58.0	17.9
8.0	8	8.0	0.20	45°	8.0	3	38°	1K313-0800-XB	★	★	★	★	8.0	58.0	
9.7	10	9.7	0.20	45°	9.7	3	38°	1K313-0970-XB	★	★	★	★	10.0	66.0	22.3
10.0	10	10.0	0.20	45°	10.0	3	38°	1K313-1000-XB	★	★	★	★	10.0	66.0	
11.7	12	11.7	0.20	45°	11.7	3	38°	1K313-1170-XB	★	★	★	★	12.0	73.0	25.7
12.0	12	12.0	0.20	45°	12.0	3	38°	1K313-1200-XB	★	★	★	★	12.0	73.0	
16.0	16	16.0	0.20	45°	16.0	3	38°	1K313-1600-XB	★	★	★	★	16.0	82.0	
20.0	20	20.0	0.30	45°	20.0	3	38°	1K313-2000-XB	★	★	★	★	20.0	92.0	

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

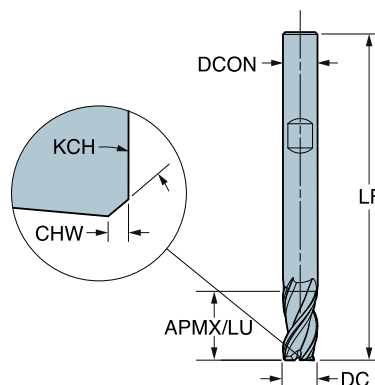
1K333 – 2xD

FHA 38°  
 BSG COROMANT  
 TCDC d8  
 TCDCON h6  
 ZEFP 3



## Wersja metryczna

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>
									P	M	K	N					
1.0	6	2.0			2.0	3	38°	1K333-0100-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	50.0	9.0	13.3	30°
1.5	6	3.0			3.0	3	38°	1K333-0150-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	50.0	8.0	11.9	30°
1.8	6	3.6			3.6	3	38°	1K333-0180-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	50.0	8.0	11.6	30°
2.0	6	4.0			4.0	3	38°	1K333-0200-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	50.0	8.0	11.5	30°
2.5	6	5.0	0.08	45°	5.0	3	38°	1K333-0250-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	50.0	10.0	13.0	30°
2.8	6	5.6	0.08	45°	5.6	3	38°	1K333-0280-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	11.2	11.5	30°
3.0	6	6.0	0.08	45°	6.0	3	38°	1K333-0300-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	11.5	14.1	30°
3.5	6	7.0	0.08	45°	7.0	3	38°	1K333-0350-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	13.4	15.6	30°
4.0	6	8.0	0.13	45°	8.0	3	38°	1K333-0400-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	14.5	16.2	30°
4.5	6	9.0	0.13	45°	9.0	3	38°	1K333-0450-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	16.3	17.6	30°
4.8	6	9.6	0.13	45°	9.6	3	38°	1K333-0480-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	17.4	18.4	30°
5.0	6	10.0	0.13	45°	10.0	3	38°	1K333-0500-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	17.0	17.9	30°
5.5	6	11.0	0.13	45°	11.0	3	38°	1K333-0550-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	18.7	19.1	30°



## Wersja metryczna

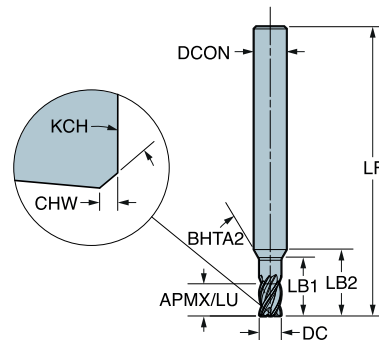
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>
									P	M	K	N			
6.0	6	12.0	0.13	45°	12.0	3	38°	1K333-0600-XB	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	
6.5	8	13.0	0.13	45°	13.0	3	38°	1K333-0650-XB	1730	1730	1730	1730	8.0	63.0	21.5
8.0	8	16.0	0.20	45°	16.0	3	38°	1K333-0800-XB	1730	1730	1730	1730	8.0	63.0	
10.0	10	20.0	0.20	45°	20.0	3	38°	1K333-1000-XB	1730	1730	1730	1730	10.0	72.0	
12.0	12	24.0	0.20	45°	24.0	3	38°	1K333-1200-XB	1730	1730	1730	1730	12.0	83.0	
16.0	16	32.0	0.20	45°	32.0	3	38°	1K333-1600-XB	1730	1730	1730	1730	16.0	100.0	
20.0	20	40.0	0.30	45°	40.0	3	38°	1K333-2000-XB	1730	1730	1730	1730	20.0	114.0	

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

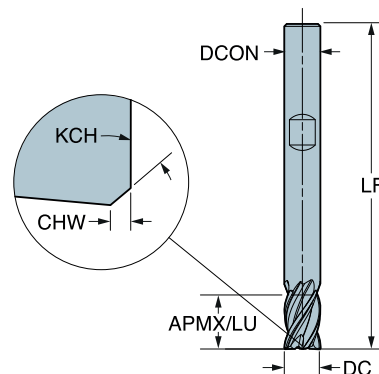
1K324 – 1.5xD

FHA 36°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6  
 ZEFP 4



## Wersja metryczna

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm									
									P	M	K	N	S	DCON <sub>MS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>
2.0	6	3.0			3.0	4	36°	1K324-0200-XA	★	★	★	★	★	6.0	50.0	9.0	12.5	30°
3.0	6	4.5	0.08	45°	4.5	4	36°	1K324-0300-XA	★	★	★	★	★	6.0	50.0	8.0	10.6	30°
4.0	6	6.0	0.13	45°	6.0	4	35°	1K324-0400-XA	★	★	★	★	★	6.0	54.0	10.0	11.7	30°
5.0	6	7.5	0.13	45°	7.5	4	35°	1K324-0500-XA	★	★	★	★	★	6.0	54.0	13.0	13.9	30°



## Wersja metryczna

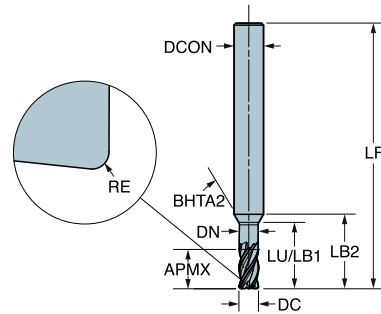
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm						
									P	M	K	N	S	DCON <sub>MS</sub>	LF
6.0	6	9.0	0.13	45°	9.0	4	35°	1K324-0600-XB	★	★	★	★	★	6.0	54.0
8.0	8	12.0	0.20	45°	12.0	4	35°	1K324-0800-XB	★	★	★	★	★	8.0	58.0
10.0	10	15.0	0.20	45°	15.0	4	35°	1K324-1000-XB	★	★	★	★	★	10.0	66.0
12.0	12	18.0	0.20	45°	18.0	4	35°	1K324-1200-XB	★	★	★	★	★	12.0	73.0
16.0	16	24.0	0.20	45°	24.0	4	35°	1K324-1600-XB	★	★	★	★	★	16.0	92.0
20.0	20	30.0	0.30	45°	30.0	4	35°	1K324-2000-XB	★	★	★	★	★	20.0	104.0

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

1K334 – 2xD

FHA	36°
BSG	COROMANT
TCDC	h10
TCDCON	h6
ZEFP	4



## Wersja metryczna

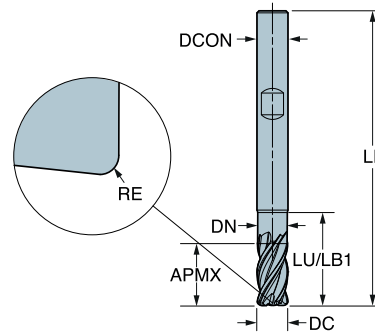
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm										
								P	M	K	N	S	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>
2.0	6	4.0	0.20	10.0	4	36°	1K334-0200-020-XC	★	★	★	★	★	6.0	50.0	1.9	10.0	13.5	30°
	6	4.0	0.50	10.0	4	36°	1K334-0200-050-XC	★	★	★	★	★	6.0	50.0	1.9	10.0	13.5	30°
3.0	6	6.0	0.20	10.0	4	36°	1K334-0300-020-XC	★	★	★	★	★	6.0	50.0	2.9	10.0	12.7	30°
	6	6.0	0.50	10.0	4	36°	1K334-0300-050-XC	★	★	★	★	★	6.0	50.0	2.9	10.0	12.7	30°
4.0	6	8.0	0.50	13.0	4	35°	1K334-0400-050-XC	★	★	★	★	★	6.0	54.0	3.8	13.0	14.9	30°
	6	8.0	1.00	13.0	4	35°	1K334-0400-100-XC	★	★	★	★	★	6.0	54.0	3.8	13.0	14.9	30°
5.0	6	10.0	0.50	16.0	4	35°	1K334-0500-050-XC	★	★	★	★	★	6.0	54.0	4.8	16.0	17.0	30°
	6	10.0	1.00	16.0	4	35°	1K334-0500-100-XC	★	★	★	★	★	6.0	54.0	4.8	16.0	17.0	30°

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

1K334 – 2xD

FHA 35°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6  
 ZEFP 4



## Wersja metryczna

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm								
								P	M	K	N	S	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
6.0	6	13.0	0.50	19.0	4	35°	1K334-0600-050-XD	*	*	*	*	*	6.0	57.0	5.8	19.0
	6	13.0	1.00	19.0	4	35°	1K334-0600-100-XD	*	*	*	*	*	6.0	57.0	5.8	19.0
8.0	8	19.0	0.50	26.5	4	35°	1K334-0800-050-XD	*	*	*	*	*	8.0	63.0	7.7	26.5
	8	19.0	1.00	26.5	4	35°	1K334-0800-100-XD	*	*	*	*	*	8.0	63.0	7.7	26.5
	8	19.0	2.00	26.5	4	35°	1K334-0800-200-XD	*	*	*	*	*	8.0	63.0	7.7	26.5
10.0	10	22.0	0.50	31.0	4	35°	1K334-1000-050-XD	*	*	*	*	*	10.0	72.0	9.6	31.0
	10	22.0	1.00	31.0	4	35°	1K334-1000-100-XD	*	*	*	*	*	10.0	72.0	9.6	31.0
	10	22.0	2.00	31.0	4	35°	1K334-1000-200-XD	*	*	*	*	*	10.0	72.0	9.6	31.0
	10	22.0	3.00	31.0	4	35°	1K334-1000-300-XD	*	*	*	*	*	10.0	72.0	9.6	31.0
12.0	12	26.0	0.50	36.0	4	35°	1K334-1200-050-XD	*	*	*	*	*	12.0	83.0	11.5	36.0
	12	26.0	1.00	36.0	4	35°	1K334-1200-100-XD	*	*	*	*	*	12.0	83.0	11.5	36.0
	12	26.0	2.00	36.0	4	35°	1K334-1200-200-XD	*	*	*	*	*	12.0	83.0	11.5	36.0
	12	26.0	4.00	36.0	4	35°	1K334-1200-400-XD	*	*	*	*	*	12.0	83.0	11.5	36.0
16.0	16	32.0	0.50	48.0	4	35°	1K334-1600-050-XD	*	*	*	*	*	16.0	100.0	15.4	48.0
	16	32.0	1.00	48.0	4	35°	1K334-1600-100-XD	*	*	*	*	*	16.0	100.0	15.4	48.0
	16	32.0	2.00	48.0	4	35°	1K334-1600-200-XD	*	*	*	*	*	16.0	100.0	15.4	48.0
	16	32.0	4.00	48.0	4	35°	1K334-1600-400-XD	*	*	*	*	*	16.0	100.0	15.4	48.0
20.0	20	40.0	0.50	60.0	4	35°	1K334-2000-050-XD	*	*	*	*	*	20.0	114.0	19.2	60.0
	20	40.0	1.00	60.0	4	35°	1K334-2000-100-XD	*	*	*	*	*	20.0	114.0	19.2	60.0
	20	40.0	2.00	60.0	4	35°	1K334-2000-200-XD	*	*	*	*	*	20.0	114.0	19.2	60.0
	20	40.0	3.00	60.0	4	35°	1K334-2000-300-XD	*	*	*	*	*	20.0	114.0	19.2	60.0
	20	40.0	4.00	60.0	4	35°	1K334-2000-400-XD	*	*	*	*	*	20.0	114.0	19.2	60.0

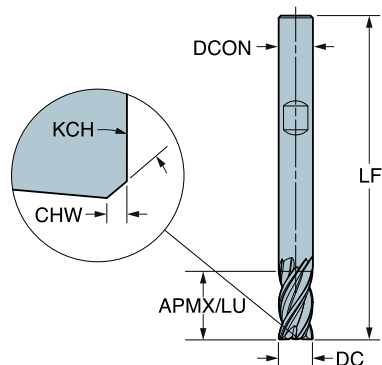


# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

1K334 – 2xD

FHA	35°
BSG	COROMANT
TCDC	h10
TCDCON	h6
ZEFP	4



## Wersja metryczna

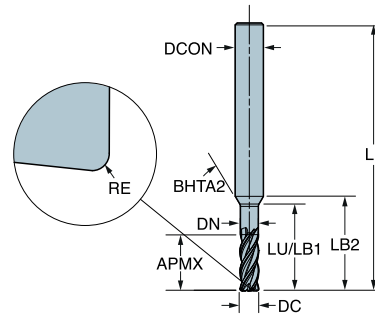
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm						
									P	M	K	N	S		
6.0	6	13.0	0.13	45°	13.0	4	35°	1K334-0600-XB	1730	1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF
8.0	8	19.0	0.20	45°	19.0	4	35°	1K334-0800-XB	*	*	*	*	*	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.20	45°	22.0	4	35°	1K334-1000-XB	*	*	*	*	*	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.20	45°	26.0	4	35°	1K334-1200-XB	*	*	*	*	*	12.0	83.0
16.0	16	32.0	0.20	45°	32.0	4	35°	1K334-1600-XB	*	*	*	*	*	16.0	100.0
20.0	20	40.0	0.30	45°	40.0	4	35°	1K334-2000-XB	*	*	*	*	*	20.0	114.0

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

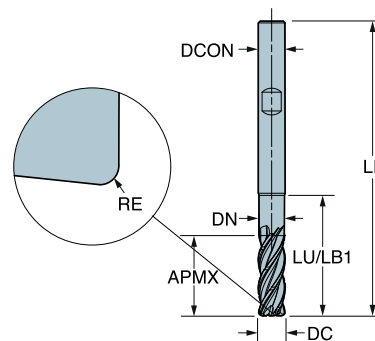
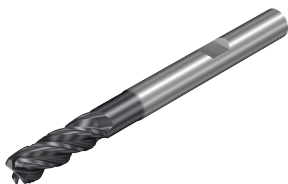
1K354 – 3xD

FHA 36°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6  
 ZEFP 4



## Wersja metryczna

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>
								P	M	K	N						
2.0	6	6.0	0.20	12.0	4	36°	1K354-0200-020-XC	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	1.9	12.0	15.5	30°
	6	6.0	0.50	12.0	4	36°	1K354-0200-050-XC	*	*	*	*	6.0	57.0	1.9	12.0	15.5	30°
3.0	6	9.0	0.20	13.5	4	36°	1K354-0300-020-XC	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	2.9	13.5	16.2	30°
	6	9.0	0.50	13.5	4	36°	1K354-0300-050-XC	*	*	*	*	6.0	57.0	2.9	13.5	16.2	30°
3.5	6	9.0	0.20	15.8	4	35°	1K354-0350-020-XC	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	3.4	15.8	18.0	30°
4.0	6	12.0	0.20	18.0	4	35°	1K354-0400-020-XC	1730	1730	1730	1730	6.0	57.0	3.8	18.0	19.9	30°
	6	12.0	0.50	18.0	4	35°	1K354-0400-050-XC	*	*	*	*	6.0	57.0	3.8	18.0	19.9	30°
5.0	6	15.0	0.50	22.5	4	35°	1K354-0500-050-XC	1730	1730	1730	1730	6.0	66.0	4.8	22.5	23.5	30°
	6	15.0	1.00	22.5	4	35°	1K354-0500-100-XC	*	*	*	*	6.0	66.0	4.8	22.5	23.5	30°



## Wersja metryczna

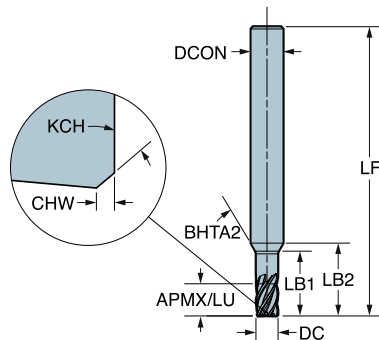
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
								P	M	K	N				
6.0	6	18.0	0.50	27.0	4	35°	1K354-0600-050-XD	1730	1730	1730	1730	6.0	66.0	5.8	27.0
	6	18.0	1.00	27.0	4	35°	1K354-0600-100-XD	*	*	*	*	6.0	66.0	5.8	27.0
8.0	8	24.0	0.50	36.0	4	35°	1K354-0800-050-XD	1730	1730	1730	1730	8.0	73.0	7.7	36.0
	8	24.0	1.00	36.0	4	35°	1K354-0800-100-XD	*	*	*	*	8.0	73.0	7.7	36.0
	8	24.0	2.00	36.0	4	35°	1K354-0800-200-XD	*	*	*	*	8.0	73.0	7.7	36.0
10.0	10	30.0	0.50	45.0	4	35°	1K354-1000-050-XD	1730	1730	1730	1730	10.0	87.0	9.6	45.0
	10	30.0	1.00	45.0	4	35°	1K354-1000-100-XD	*	*	*	*	10.0	87.0	9.6	45.0
	10	30.0	2.00	45.0	4	35°	1K354-1000-200-XD	*	*	*	*	10.0	87.0	9.6	45.0
12.0	12	36.0	1.00	54.0	4	35°	1K354-1200-100-XD	1730	1730	1730	1730	12.0	104.0	11.5	54.0
	12	36.0	2.00	54.0	4	35°	1K354-1200-200-XD	*	*	*	*	12.0	104.0	11.5	54.0
	12	36.0	3.00	54.0	4	35°	1K354-1200-300-XD	*	*	*	*	12.0	104.0	11.5	54.0
16.0	16	48.0	1.00	72.0	4	35°	1K354-1600-100-XD	1730	1730	1730	1730	16.0	126.0	15.4	72.0
	16	48.0	2.00	72.0	4	35°	1K354-1600-200-XD	*	*	*	*	16.0	126.0	15.4	72.0
	16	48.0	3.00	72.0	4	35°	1K354-1600-300-XD	*	*	*	*	16.0	126.0	15.4	72.0
20.0	20	60.0	2.50	90.0	4	35°	1K354-2000-250-XD	1730	1730	1730	1730	20.0	142.0	19.2	90.0
	20	60.0	3.00	90.0	4	35°	1K354-2000-300-XD	*	*	*	*	20.0	142.0	19.2	90.0
	20	60.0	4.00	90.0	4	35°	1K354-2000-400-XD	*	*	*	*	20.0	142.0	19.2	90.0

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

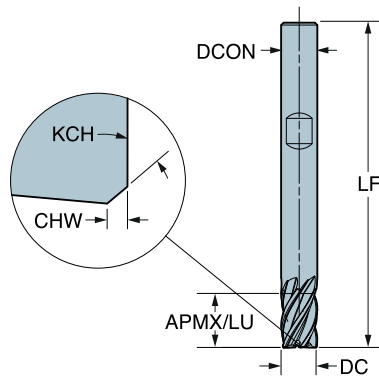
1K325 – 1.5xD

FHA 36°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6  
 ZEFP 5



## Wersja metryczna

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>
									P	M	K	N					
3.0	6	4.5	0.08	45°	4.5	5	36°	1K325-0300-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	50.0	8.7	11.3	30°
4.0	6	6.0	0.13	45°	6.0	5	36°	1K325-0400-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	54.0	11.6	13.3	30°
5.0	6	7.5	0.13	45°	7.5	5	36°	1K325-0500-XA	1730	1730	1730	1730	6.0	54.0	14.5	15.4	30°



## Wersja metryczna

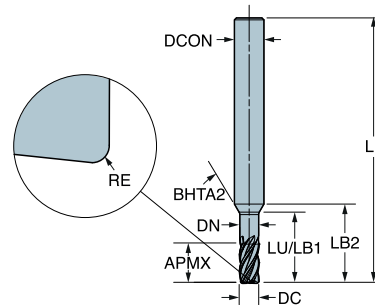
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF
									P	M	K	N		
6.0	6	9.0	0.13	45°	9.0	5	36°	1K325-0600-XB	1730	1730	1730	1730	6.0	54.0
8.0	8	12.0	0.20	45°	12.0	5	36°	1K325-0800-XB	1730	1730	1730	1730	8.0	58.0
10.0	10	15.0	0.20	45°	15.0	5	36°	1K325-1000-XB	1730	1730	1730	1730	10.0	66.0
12.0	12	18.0	0.20	45°	18.0	5	36°	1K325-1200-XB	1730	1730	1730	1730	12.0	73.0
16.0	16	24.0	0.20	45°	24.0	5	36°	1K325-1600-XB	1730	1730	1730	1730	16.0	82.0
20.0	20	30.0	0.30	45°	30.0	5	36°	1K325-2000-XB	1730	1730	1730	1730	20.0	92.0

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

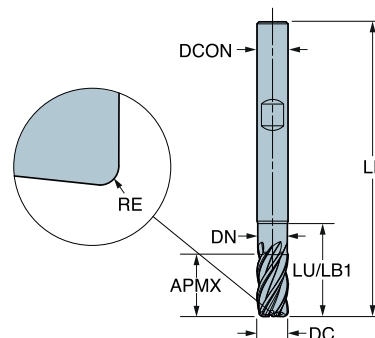
1K335 – 2xD

FHA 36°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6  
 ZEFP 5



## Wersja metryczna

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>	
								P	M	K	N							
3.0	6	6.0	0.20	10.5	5	36°	1K335-0300-020-XC	*	*	*	*	*	6.0	50.0	2.9	10.5	13.2	30°
	6	6.0	0.50	10.5	5	36°	1K335-0300-050-XC	*	*	*	*	*	6.0	50.0	2.9	10.5	13.2	30°
4.0	6	8.0	0.20	14.0	5	36°	1K335-0400-020-XC	*	*	*	*	*	6.0	54.0	3.8	14.0	15.9	30°
	6	8.0	0.50	14.0	5	36°	1K335-0400-050-XC	*	*	*	*	*	6.0	54.0	3.8	14.0	15.9	30°
5.0	6	10.0	0.50	17.5	5	36°	1K335-0500-050-XC	*	*	*	*	*	6.0	57.0	4.8	17.5	18.5	30°
	6	10.0	1.00	17.5	5	36°	1K335-0500-100-XC	*	*	*	*	*	6.0	57.0	4.8	17.5	18.5	30°



## Wersja metryczna

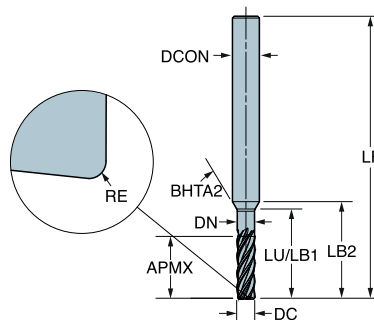
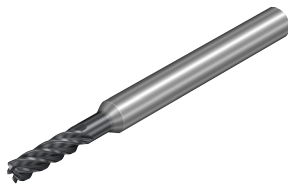
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm				DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>	
								P	M	K	N					
6.0	6	12.0	0.50	18.0	5	36°	1K335-0600-050-XD	*	*	*	*	*	6.0	57.0	5.8	18.0
	6	12.0	1.00	18.0	5	36°	1K335-0600-100-XD	*	*	*	*	*	6.0	57.0	5.8	18.0
8.0	8	16.0	0.50	24.0	5	36°	1K335-0800-050-XD	*	*	*	*	*	8.0	63.0	7.7	24.0
	8	16.0	1.00	24.0	5	36°	1K335-0800-100-XD	*	*	*	*	*	8.0	63.0	7.7	24.0
8.0	8	16.0	2.00	24.0	5	36°	1K335-0800-200-XD	*	*	*	*	*	8.0	63.0	7.7	24.0
	8	16.0	2.00	24.0	5	36°	1K335-0800-200-XD	*	*	*	*	*	8.0	63.0	7.7	24.0
10.0	10	20.0	0.50	30.0	5	36°	1K335-1000-050-XD	*	*	*	*	*	10.0	72.0	9.6	30.0
	10	20.0	1.00	30.0	5	36°	1K335-1000-100-XD	*	*	*	*	*	10.0	72.0	9.6	30.0
10.0	10	20.0	2.00	30.0	5	36°	1K335-1000-200-XD	*	*	*	*	*	10.0	72.0	9.6	30.0
	10	20.0	2.00	30.0	5	36°	1K335-1000-200-XD	*	*	*	*	*	10.0	72.0	9.6	30.0
12.0	12	24.0	0.50	36.0	5	36°	1K335-1200-050-XD	*	*	*	*	*	12.0	83.0	11.5	36.0
	12	24.0	1.00	36.0	5	36°	1K335-1200-100-XD	*	*	*	*	*	12.0	83.0	11.5	36.0
12.0	12	24.0	2.00	36.0	5	36°	1K335-1200-200-XD	*	*	*	*	*	12.0	83.0	11.5	36.0
	12	24.0	3.00	36.0	5	36°	1K335-1200-300-XD	*	*	*	*	*	12.0	83.0	11.5	36.0
16.0	16	32.0	0.50	48.0	5	36°	1K335-1600-050-XD	*	*	*	*	*	16.0	100.0	15.4	48.0
	16	32.0	1.00	48.0	5	36°	1K335-1600-100-XD	*	*	*	*	*	16.0	100.0	15.4	48.0
16.0	16	32.0	2.00	48.0	5	36°	1K335-1600-200-XD	*	*	*	*	*	16.0	100.0	15.4	48.0
	16	32.0	3.00	48.0	5	36°	1K335-1600-300-XD	*	*	*	*	*	16.0	100.0	15.4	48.0
20.0	20	40.0	0.50	60.0	5	36°	1K335-2000-050-XD	*	*	*	*	*	20.0	114.0	19.2	60.0
	20	40.0	1.00	60.0	5	36°	1K335-2000-100-XD	*	*	*	*	*	20.0	114.0	19.2	60.0
20.0	20	40.0	2.00	60.0	5	36°	1K335-2000-200-XD	*	*	*	*	*	20.0	114.0	19.2	60.0
	20	40.0	3.00	60.0	5	36°	1K335-2000-300-XD	*	*	*	*	*	20.0	114.0	19.2	60.0
20.0	20	40.0	4.00	60.0	5	36°	1K335-2000-400-XD	*	*	*	*	*	20.0	114.0	19.2	60.0

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

1K365 – 3.5xD

FHA 36°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6  
 ZEFP 5



## Wersja metryczna

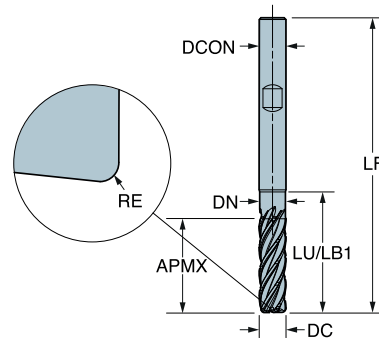
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm										
								P	M	K	N	S	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>
3.0	6	10.5	0.20	14.7	5	36°	1K365-0300-020-XC	*	*	*	*	*	6.0	57.0	2.9	14.7	17.4	30°
	6	10.5	0.50	14.7	5	36°	1K365-0300-050-XC	*	*	*	*	*	6.0	57.0	2.9	14.7	17.4	30°
4.0	6	14.0	0.20	19.6	5	36°	1K365-0400-020-XC	*	*	*	*	*	6.0	63.0	3.8	19.6	21.5	30°
	6	14.0	0.50	19.6	5	36°	1K365-0400-050-XC	*	*	*	*	*	6.0	63.0	3.8	19.6	21.5	30°
5.0	6	17.5	0.50	24.5	5	36°	1K365-0500-050-XC	*	*	*	*	*	6.0	66.0	4.8	24.5	25.5	30°
	6	17.5	1.00	24.5	5	36°	1K365-0500-100-XC	*	*	*	*	*	6.0	66.0	4.8	24.5	25.5	30°

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

1K365 – 3.5xD

FHA 36°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6  
 ZEFP 5



## Wersja metryczna

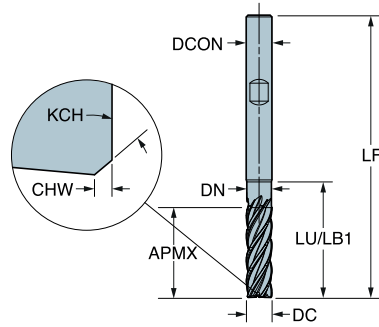
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm								
								P	M	K	N	S	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
6.0	6	21.0	0.50	27.0	5	36°	1K365-0600-050-XD	*	*	*	*	*	6.0	66.0	5.8	27.0
	6	21.0	1.00	27.0	5	36°	1K365-0600-100-XD	*	*	*	*	*	6.0	66.0	5.8	27.0
8.0	8	28.0	0.50	36.0	5	36°	1K365-0800-050-XD	*	*	*	*	*	8.0	73.0	7.7	36.0
	8	28.0	1.00	36.0	5	36°	1K365-0800-100-XD	*	*	*	*	*	8.0	73.0	7.7	36.0
10.0	10	35.0	0.50	45.0	5	36°	1K365-1000-050-XD	*	*	*	*	*	10.0	87.0	9.6	45.0
	10	35.0	1.00	45.0	5	36°	1K365-1000-100-XD	*	*	*	*	*	10.0	87.0	9.6	45.0
12.0	12	42.0	1.00	54.0	5	36°	1K365-1200-100-XD	*	*	*	*	*	12.0	104.0	11.5	54.0
	12	42.0	2.00	54.0	5	36°	1K365-1200-200-XD	*	*	*	*	*	12.0	104.0	11.5	54.0
16.0	16	56.0	1.00	72.0	5	36°	1K365-1600-100-XD	*	*	*	*	*	16.0	126.0	15.4	72.0
	16	56.0	2.00	72.0	5	36°	1K365-1600-200-XD	*	*	*	*	*	16.0	126.0	15.4	72.0
20.0	20	70.0	1.00	90.0	5	36°	1K365-2000-100-XD	*	*	*	*	*	20.0	142.0	19.2	90.0
	20	70.0	2.00	90.0	5	36°	1K365-2000-200-XD	*	*	*	*	*	20.0	142.0	19.2	90.0
20.0	20	70.0	3.00	90.0	5	36°	1K365-2000-300-XD	*	*	*	*	*	20.0	142.0	19.2	90.0
	20	70.0	4.00	90.0	5	36°	1K365-2000-400-XD	*	*	*	*	*	20.0	142.0	19.2	90.0

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

1K365 – 3.5xD

FHA 36°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6  
 ZEFP 5



## Wersja metryczna

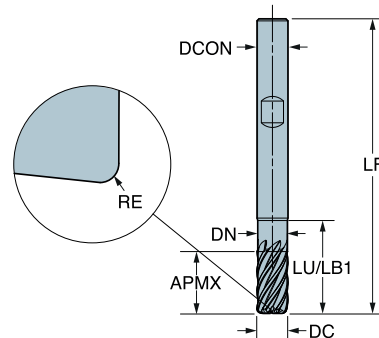
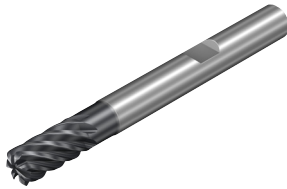
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm								
									P	M	K	N	S	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
6.0	6	21.0	0.13	45°	27.0	5	36°	1K365-0600-XD	1730	1730	1730	1730	1730	6.0	66.0	5.8	27.0
8.0	8	28.0	0.20	45°	36.0	5	36°	1K365-0800-XD	1730	1730	1730	1730	1730	8.0	73.0	7.7	36.0
10.0	10	35.0	0.20	45°	45.0	5	36°	1K365-1000-XD	1730	1730	1730	1730	1730	10.0	87.0	9.6	45.0
12.0	12	42.0	0.20	45°	54.0	5	36°	1K365-1200-XD	1730	1730	1730	1730	1730	12.0	104.0	11.5	54.0
16.0	16	56.0	0.20	45°	72.0	5	36°	1K365-1600-XD	1730	1730	1730	1730	1730	16.0	126.0	15.4	72.0
20.0	20	70.0	0.30	45°	90.0	5	36°	1K365-2000-XD	1730	1730	1730	1730	1730	20.0	142.0	19.2	90.0

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

1K337 – 2xD

FHA 37°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6  
 ZEFP 7



## Wersja metryczna

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm								
								P	M	K	N	S	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
6.0	6	12.0	0.50	18.0	7	37°	1K337-0600-050-XD	*	*	*	*	*	6.0	57.0	5.8	18.0
	6	12.0	1.00	18.0	7	37°	1K337-0600-100-XD	*	*	*	*	*	6.0	57.0	5.8	18.0
8.0	8	16.0	0.50	24.0	7	37°	1K337-0800-050-XD	*	*	*	*	*	8.0	63.0	7.7	24.0
	8	16.0	1.00	24.0	7	37°	1K337-0800-100-XD	*	*	*	*	*	8.0	63.0	7.7	24.0
10.0	10	20.0	0.50	30.0	7	37°	1K337-1000-050-XD	*	*	*	*	*	10.0	72.0	9.6	30.0
	10	20.0	1.00	30.0	7	37°	1K337-1000-100-XD	*	*	*	*	*	10.0	72.0	9.6	30.0
12.0	12	24.0	0.50	36.0	7	37°	1K337-1200-050-XD	*	*	*	*	*	12.0	83.0	11.5	36.0
	12	24.0	1.00	36.0	7	37°	1K337-1200-100-XD	*	*	*	*	*	12.0	83.0	11.5	36.0
16.0	16	32.0	0.50	48.0	7	37°	1K337-1600-050-XD	*	*	*	*	*	16.0	100.0	15.4	48.0
	16	32.0	1.00	48.0	7	37°	1K337-1600-100-XD	*	*	*	*	*	16.0	100.0	15.4	48.0
20.0	20	40.0	0.50	60.0	7	37°	1K337-2000-050-XD	*	*	*	*	*	20.0	114.0	19.2	60.0
	20	40.0	1.00	60.0	7	37°	1K337-2000-100-XD	*	*	*	*	*	20.0	114.0	19.2	60.0
25.0	25	50.0	0.50	75.0	7	37°	1K337-2500-050-XD	*	*	*	*	*	25.0	135.0	24.0	75.0
	25	50.0	1.00	75.0	7	37°	1K337-2500-100-XD	*	*	*	*	*	25.0	135.0	24.0	75.0
25.0	25	50.0	2.00	75.0	7	37°	1K337-2500-200-XD	*	*	*	*	*	25.0	135.0	24.0	75.0
	25	50.0	3.00	75.0	7	37°	1K337-2500-300-XD	*	*	*	*	*	25.0	135.0	24.0	75.0
25.0	25	50.0	4.00	75.0	7	37°	1K337-2500-400-XD	*	*	*	*	*	25.0	135.0	24.0	75.0

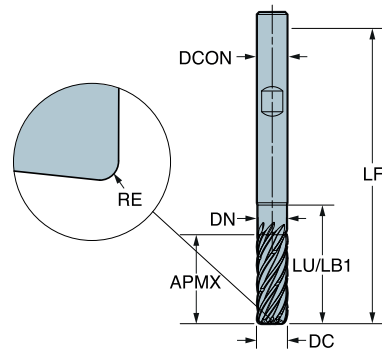


# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

1K357 – 3xD

FHA 37°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6  
 ZEFP 7



## Wersja metryczna

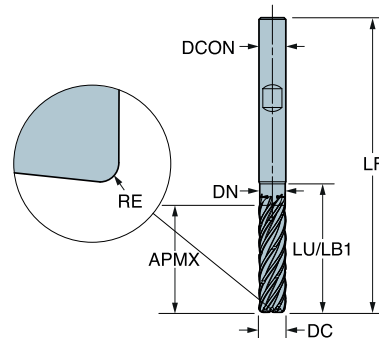
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	P	M	K	N	S	Wymiary, mm			
								1730	1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
6.0	6	18.0	0.50	24.0	7	37°	1K357-0600-050-XD	*	*	*	*	*	6.0	63.0	5.8	24.0
	6	18.0	1.00	24.0	7	37°	1K357-0600-100-XD	*	*	*	*	*	6.0	63.0	5.8	24.0
8.0	8	24.0	0.50	32.0	7	37°	1K357-0800-050-XD	*	*	*	*	*	8.0	73.0	7.7	32.0
	8	24.0	1.00	32.0	7	37°	1K357-0800-100-XD	*	*	*	*	*	8.0	73.0	7.7	32.0
10.0	8	24.0	2.00	32.0	7	37°	1K357-0800-200-XD	*	*	*	*	*	8.0	73.0	7.7	32.0
	10	30.0	0.50	40.0	7	37°	1K357-1000-050-XD	*	*	*	*	*	10.0	82.0	9.6	40.0
10.0	10	30.0	1.00	40.0	7	37°	1K357-1000-100-XD	*	*	*	*	*	10.0	82.0	9.6	40.0
	10	30.0	2.00	40.0	7	37°	1K357-1000-200-XD	*	*	*	*	*	10.0	82.0	9.6	40.0
12.0	12	36.0	1.00	48.0	7	37°	1K357-1200-100-XD	*	*	*	*	*	12.0	97.0	11.5	48.0
	12	36.0	2.00	48.0	7	37°	1K357-1200-200-XD	*	*	*	*	*	12.0	97.0	11.5	48.0
12.0	12	36.0	3.00	48.0	7	37°	1K357-1200-300-XD	*	*	*	*	*	12.0	97.0	11.5	48.0
	16	48.0	1.50	64.0	7	37°	1K357-1600-150-XD	*	*	*	*	*	16.0	115.0	15.4	64.0
16.0	16	48.0	2.00	64.0	7	37°	1K357-1600-200-XD	*	*	*	*	*	16.0	115.0	15.4	64.0
	16	48.0	3.00	64.0	7	37°	1K357-1600-300-XD	*	*	*	*	*	16.0	115.0	15.4	64.0
20.0	20	60.0	2.50	80.0	7	37°	1K357-2000-250-XD	*	*	*	*	*	20.0	135.0	19.2	80.0
	20	60.0	3.00	80.0	7	37°	1K357-2000-300-XD	*	*	*	*	*	20.0	135.0	19.2	80.0
20.0	20	60.0	4.00	80.0	7	37°	1K357-2000-400-XD	*	*	*	*	*	20.0	135.0	19.2	80.0
	25	75.0	2.00	100.0	7	37°	1K357-2500-200-XD	*	*	*	*	*	25.0	162.0	24.0	100.0
25.0	25	75.0	4.00	100.0	7	37°	1K357-2500-400-XD	*	*	*	*	*	25.0	162.0	24.0	100.0
	25	75.0	6.00	100.0	7	37°	1K357-2500-600-XD	*	*	*	*	*	25.0	162.0	24.0	100.0

# CoroMill® Dura, węglkowy frez trzpieniowy

Do różnych materiałów

1K377 – 4xD

FHA 37°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6  
 ZEFP 7



## Wersja metryczna

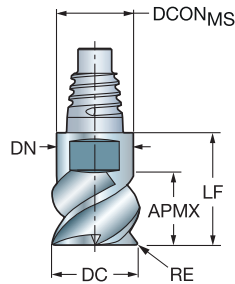
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	Oznaczenie	Wymiary, mm								
								P	M	K	N	S	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
6.0	6	24.0	0.50	28.8	7	37°	1K377-0600-050-XD	*	*	*	*	*	6.0	66.0	5.8	28.8
	6	24.0	1.00	28.8	7	37°	1K377-0600-100-XD	*	*	*	*	*	6.0	66.0	5.8	28.8
8.0	8	32.0	0.50	38.4	7	37°	1K377-0800-050-XD	*	*	*	*	*	8.0	77.0	7.7	38.4
	8	32.0	1.00	38.4	7	37°	1K377-0800-100-XD	*	*	*	*	*	8.0	77.0	7.7	38.4
	8	32.0	2.00	38.4	7	37°	1K377-0800-200-XD	*	*	*	*	*	8.0	77.0	7.7	38.4
10.0	10	40.0	1.00	48.0	7	37°	1K377-1000-100-XD	*	*	*	*	*	10.0	91.0	9.6	48.0
	10	40.0	2.00	48.0	7	37°	1K377-1000-200-XD	*	*	*	*	*	10.0	91.0	9.6	48.0
	10	40.0	3.00	48.0	7	37°	1K377-1000-300-XD	*	*	*	*	*	10.0	91.0	9.6	48.0
12.0	12	48.0	1.00	57.6	7	37°	1K377-1200-100-XD	*	*	*	*	*	12.0	104.0	11.5	57.6
	12	48.0	2.50	57.6	7	37°	1K377-1200-250-XD	*	*	*	*	*	12.0	104.0	11.5	57.6
	12	48.0	4.00	57.6	7	37°	1K377-1200-400-XD	*	*	*	*	*	12.0	104.0	11.5	57.6
16.0	16	64.0	2.00	76.8	7	37°	1K377-1600-200-XD	*	*	*	*	*	16.0	126.0	15.4	76.8
	16	64.0	3.00	76.8	7	37°	1K377-1600-300-XD	*	*	*	*	*	16.0	126.0	15.4	76.8
	16	64.0	4.00	76.8	7	37°	1K377-1600-400-XD	*	*	*	*	*	16.0	126.0	15.4	76.8
20.0	20	80.0	3.00	96.0	7	37°	1K377-2000-300-XD	*	*	*	*	*	20.0	149.0	19.2	96.0
	20	80.0	4.00	96.0	7	37°	1K377-2000-400-XD	*	*	*	*	*	20.0	149.0	19.2	96.0
	20	80.0	6.00	96.0	7	37°	1K377-2000-600-XD	*	*	*	*	*	20.0	149.0	19.2	96.0
25.0	25	100.0	3.00	120.0	7	37°	1K377-2500-300-XD	*	*	*	*	*	25.0	180.0	24.0	120.0
	25	100.0	4.00	120.0	7	37°	1K377-2500-400-XD	*	*	*	*	*	25.0	180.0	24.0	120.0
	25	100.0	6.00	120.0	7	37°	1K377-2500-600-XD	*	*	*	*	*	25.0	180.0	24.0	120.0

# CoroMill® 316, część robocza z lutowanym elementem ceramicznym do szybkościowej obróbki zgrubnej

Zoptymalizowane dla wydajności

FHA  
BSG  
TCDC

35°  
COROMANT  
h9

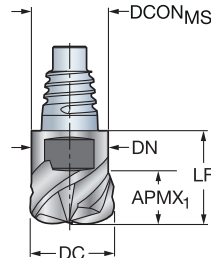
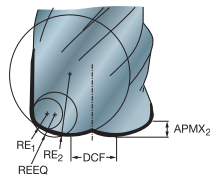
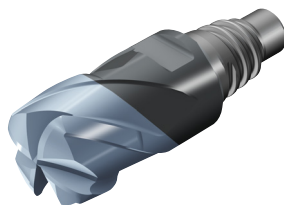


## Wersja metryczna

								s Wymiary, mm		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Oznaczenie	SIKU	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	E10	7.0	2.00	7.0	6	316-10FM635-10020D	★	9.7	15.9	9.7
12.0	E12	7.0	2.00	7.0	6	316-12FM635-12020D	★	11.7	18.5	11.7
16.0	E16	9.0	2.00	9.0	6	316-16FM635-16020D	★	15.5	25.7	15.5
20.0	E20	9.0	2.00	9.0	6	316-20FM635-20020D	★	19.3	28.3	19.3
25.0	E25	9.0	2.00	9.0	6	316-25FM635-25020D	★	24.2	32.3	24.2

FHA  
BSG  
TCDC

38°  
COROMANT  
h9



## Wersja metryczna

								s Wymiary, mm				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>2</sub>	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	REEQ	DCF	ZEFP	Oznaczenie	SIKU	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	E10	0.7	1.50	5.00	1.99	3.40	4	316-10HM438-10015D	★	9.7	15.9	9.7
12.0	E12	0.8	1.50	6.00	2.10	4.50	4	316-12HM438-12015D	★	11.7	18.5	11.7
16.0	E16	1.0	2.00	8.00	2.75	6.20	4	316-16HM438-16020D	★	15.5	25.7	15.5
20.0	E20	1.3	2.00	10.00	3.07	8.00	4	316-20HM438-20020D	★	19.3	28.3	19.5
25.0	E25	1.6	3.00	12.00	4.21	10.00	4	316-25HM438-25030D	★	24.2	28.3	24.2

## **Adaptery do zastosowań obrotowych**

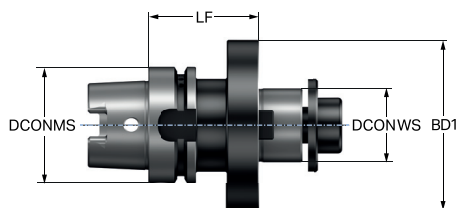
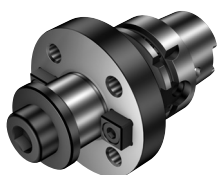
<b>Złącze po stronie obrabiarki typu HSK</b>	60-71
<b>Złącze po stronie obrabiarki typu ISO 7388-1</b>	72-75
<b>Złącze po stronie obrabiarki typu MAS-BT</b>	76-78
<b>Złącze po stronie obrabiarki typu CAT-V</b>	79-81

Informacje o całym asortymencie można uzyskać na stronie [www.sandvik.coromant.com/pl](http://www.sandvik.coromant.com/pl)

# Adapter frezarski ze złączem HSK

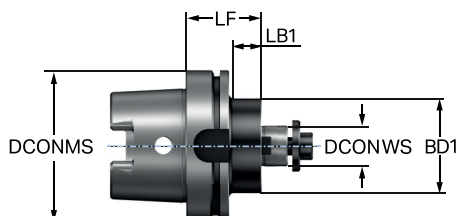
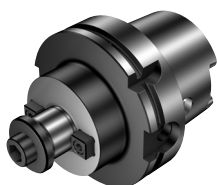
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

Chłodziwo doprowadzane przez trzpień



## Wersja metryczna

					Wymiary, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DBC	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	NM	KG	RPMX
40	22	1	4	HA04-AR22-B048-050	40.0		22.0	50.0	50.0	48.0	80	45.00	0.49	30000
63	32	1	4	HA06-AR32-B078-060	63.0		32.0	60.0	60.0	78.0	80	180.00	1.59	20500
	40S	1	4	HA06-AR40-B092-060	63.0	66.7	40.0	60.0	60.0	87.0	80	300.00	1.84	20500
80	40	1	4	HA08-AR40-B092-070	80.0		40.0	70.0	70.0	87.0	80	300.00	2.96	14000



## Wersja metryczna

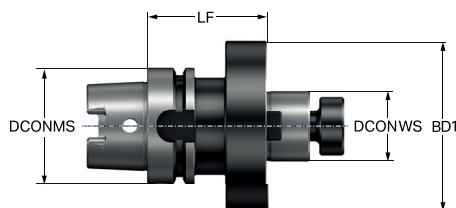
					Wymiary, mm											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DBC	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR	NM	KG	RPMX
40	16	1	4	HA04-AR16-B032-050	40.0	16.0	50.0	29.0	50.0	32.0	48.0	80	22.00	0.32	30000	
50	16	1	4	HA05-AR16-B032-050	50.0	16.0	50.0	23.0	50.0	32.0	50.0	80	22.00	0.47	25000	
	22	1	4	HA05-AR22-B048-060	50.0	22.0	60.0	34.0	60.0	48.0	50.0	80	45.00	0.80	25000	
63	16	1	4	HA06-AR16-B032-050	63.0	16.0	50.0	24.0	50.0	32.0	63.0	80	22.00	0.73	20500	
	22	1	4	HA06-AR22-B048-050	63.0	22.0	50.0	24.0	50.0	50.0	63.0	80	45.00	0.98	20500	
	27	1	4	HA06-AR27-B063-060	63.0	27.0	60.0	24.0	60.0	60.0	63.0	80	80.00	1.35	20500	
80	22	1	4	HA08-AR22-B048-050	80.0	22.0	50.0	23.0	50.0	50.0	80.0	80	45.00	1.41	14000	
	27	1	4	HA08-AR27-B063-050	80.0	27.0	50.0	23.0	50.0	60.0	80.0	80	80.00	1.67	14000	
	32	1	4	HA08-AR32-B078-060	80.0	32.0	60.0	34.0	60.0	78.0	80.0	80	180.00	2.21	14000	
100	22	1	4	HA10-AR22-B048-050	100.0	22.0	50.0	18.0	50.0	50.0	100.0	80	45.00	2.28	12500	
	22	1	4	HA10-AR22-B048-100	100.0	22.0	100.0	68.0	100.0	50.0	100.0	80	45.00	2.95	12500	
	27	1	4	HA10-AR27-B063-050	100.0	27.0	50.0	18.0	50.0	50.0	100.0	80	80.00	2.51	12500	
	27	1	4	HA10-AR27-B063-100	100.0	27.0	100.0	68.0	100.0	60.0	100.0	80	80.00	3.69	12500	
	32	1	4	HA10-AR32-B078-050	100.0	32.0	50.0	20.0	50.0	63.0	100.0	80	180.00	2.79	12500	
	32	1	4	HA10-AR32-B078-100	100.0	32.0	100.0	70.0	100.0	78.0	100.0	80	180.00	4.62	12500	
	40S	1	4	HA10-AR40-B092-060	100.0	66.7	40.0	60.0	31.0	60.0	87.0	100.0	80	300.00	3.51	12500
	40S	1	4	HA10-AR40-B092-100	100.0	66.7	40.0	100.0	71.0	100.0	87.0	100.0	80	300.00	5.43	12500
125	32	1	4	HA12-AR32-B078-100	125.0		32.0	100.0	68.0	100.0	78.0	125.0	80	180.00	5.88	9500
	40S	1	4	HA12-AR40-B092-100	125.0	66.7	40.0	100.0	68.0	100.0	87.0	125.0	80	300.00	6.90	9500

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

## Adapter frezarski ze złączem HSK

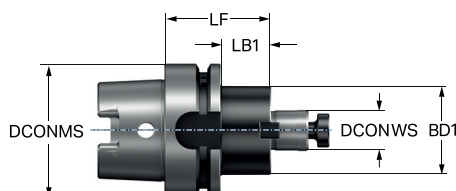
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

Chłodziwo doprowadzane przez trzpień



### Wersja calowa

				Wymiary, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DBC	DCON <sub>WS</sub>	LF	BD <sub>1</sub>	BAR	NM	KG	RPMX
63	1 1/2	1	4	HA06-AAR38-B092-065	63.0	66.7	38.1	65.0	87.0	80	220.00	2.08	20500



### Wersja calowa

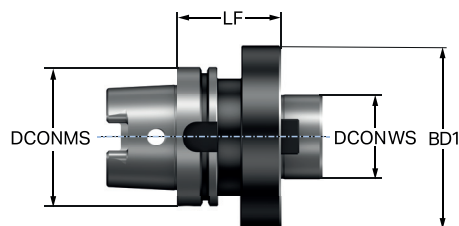
				Wymiary, mm										
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DBC	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	NM	KG	RPMX
63	3/4	1	4	HA06-AAR19-B042-050	63.0	19.1	50.0	23.0	43.0	80	25.00	0.90	20500	
	1	1	4	HA06-AAR25-B051-060	63.0	25.4	60.0	33.0	50.0	80	65.00	1.18	20500	
100	3/4	1	4	HA10-AAR19-B042-100	100.0	19.1	100.0	68.0	43.0	80	25.00	2.71	12500	
	1	1	4	HA10-AAR25-B051-100	100.0	25.4	100.0	68.0	50.0	80	65.00	3.08	12500	
	1 1/2	1	4	HA10-AAR38-B092-060	100.0	66.7	38.1	60.0	31.0	87.0	80	220.00	0.01	12500
	1 1/2	1	4	HA10-AAR38-B092-100	100.0	66.7	38.1	100.0	71.0	87.0	80	220.00	6.00	12500
125	1 1/2	1	4	HA12-AAR38-B092-100	125.0	66.7	38.1	100.0	68.0	87.0	80	220.00	6.88	9500

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

## Adapter frezarski ze złączem HSK

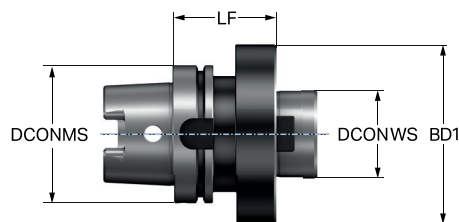
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

Centralne doprowadzenie chłodziwa



### Wersja metryczna

		Wymiary, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DBC	DCON <sub>WS</sub>	LF	BD <sub>1</sub>	$\text{NM}$	$\text{KG}$	RPMX	
100	60	HA10-AR60-A130-075	100.0	101.6	60.0	75.0	130.0	180.00	5.92	12500	
125	60	HA12-AR60-A130-085	125.0	101.6	60.0	85.0	130.0	180.00	8.71	9500	



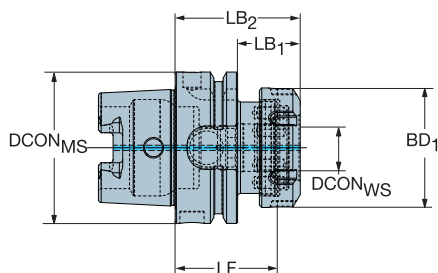
### Wersja calowa

		Wymiary, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DBC	DCON <sub>WS</sub>	LF	BD <sub>1</sub>	$\text{NM}$	$\text{KG}$	RPMX	
100	2 1/2	HA10-AAR63-A130-075	100.0	101.6	63.5	75.0	130.0	120.00	5.92	12500	
125	2 1/2	HA12-AAR63-A130-085	125.0	101.6	63.5	85.0	130.0	120.00	8.77	9500	

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# Adapter ze złączem HSK na złącze MDI

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C/T



Wymiary, mm

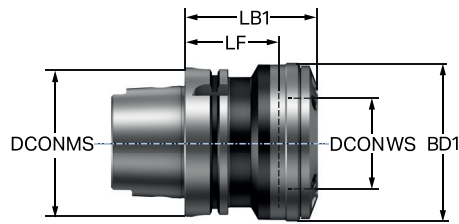
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	NM	KG	RPMX
100	MDI-50	1	1	HT10-DM50-N-055	100.0	50.0	55.0	40.0	69.0	94.7	80	250.00	3.15	12500

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

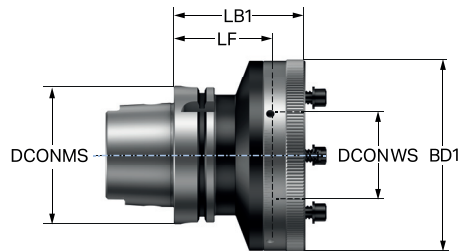


# Nastawny adapter ze złącza HSK na złącze ISO 9766

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



					Wymiary, mm							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
63	1	1	1	392.410277-63 01 060C	63.0	78.0	60.0	84.6	86.0	20	2.05	12000
100	2	1	1	392.410277-100 02 065B	100.0	98.0	65.0	89.6	106.0	20	4.59	9000



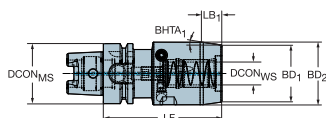
					Wymiary, mm							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
100	3	1	1	392.410277-100 03 085B	100.0	136.0	85.0	95.0	140.0	20	6.50	6000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

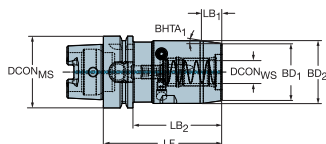
# Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem HSK

Wersja Heavy Duty

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



		Wymiary, mm														
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR	NM	KG	RPMX
63	25	1	1	930-HA06-HD-25-110A	63.0	25.0	57	110.0	18.8	57.0	65.0	12°	80	10.00	2.10	20000
	32	1	1	930-HA06-HD-32-112A	63.0	32.0	61	112.0	18.8	68.0	76.0	12°	80	10.00	2.79	20000



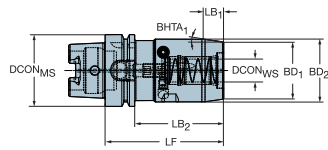
		Wymiary, mm																
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR	NM	KG	RPMX
63	20	1	1	930-HA06-HD-20-104A	63.0	20.0	51	104.0	17.8	78.0	50.0	55.0	62.9	8°	80	10.00	1.89	20000
80	32	1	1	930-HA08-HD-32-110A	80.0	32.0	61	110.0	18.8	84.0	68.0	76.0	80.0	12°	80	10.00	3.38	14000
100	20	1	1	930-HA10-HD-20-100A	100.0	20.0	51	100.0	17.8	71.0	50.0	55.0	99.9	8°	80	10.00	3.09	10000
	25	1	1	930-HA10-HD-25-106A	100.0	25.0	57	106.0	18.8	77.0	57.0	65.0	99.9	12°	80	10.00	3.63	10000
	32	1	1	930-HA10-HD-32-110A	100.0	32.0	61	110.0	18.8	81.0	68.0	76.0	99.9	12°	80	10.00	4.32	10000
	32	1	1	930-HA10-HD-32-180A	100.0	32.0	61	180.0	18.8	151.0	68.0	76.0	100.0	12°	80	10.00	6.76	10000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem HSK

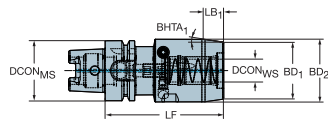
Wersja Heavy Duty

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



Wymiary, in

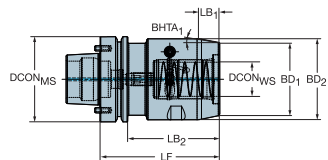
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>1</sub>	PSI	FT/ LBS	LBS	RPMX
100	1 1/4	1	1	930-HA10-HD-A31-110A	3.937	1.250	2.402	4.331	.740	3.189	2.677	2.992	3.933	12°	1160	7.38	9.54	10000



Wymiary, in

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BHTA <sub>1</sub>	PSI	FT/ LBS	LBS	RPMX
63	1 1/4	1	1	930-HA06-HD-A31-112	2.480	1.250	2.402	4.409	.740	2.677	2.992	12°	1160	7.38	6.53	20000

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK F ze sworzniami do obrabiarek Makino



Wymiary, mm

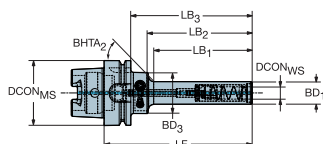
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DBC	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR	NM	KG	RPMX
80	32	1	1	930-HF08-HD-32-112A	80.0	58.0	32.0	61	112.0	18.8	86.0	68.0	76.0	12°	80	10.00	3.42	24000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

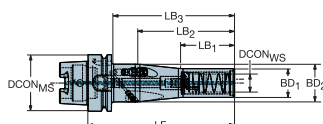
# Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem HSK

Wersja Pencil

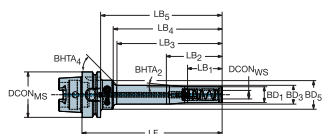
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



				Wymiary, mm															
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR	NM	KG	RPMX			
63	6	1	1	930-HA06-P-06-094A	63.0	6.0	37	94.0	45.8	68.0	14.5	40.0	80	8.00	0.83	20000			
	8	1	1	930-HA06-P-08-094A	63.0	8.0	37	94.0	45.8	65.5	17.5	40.0	80	8.00	0.86	20000			
	10	1	1	930-HA06-P-10-104A	63.0	10.0	41	104.0	55.8	75.5	20.0	40.0	80	8.00	0.90	20000			
	10	1	1	930-HA06-P-10-144A	63.0	10.0	41	144.0	95.8	115.5	20.0	40.0	80	8.00	0.99	20000			
	12	1	1	930-HA06-P-12-109A	63.0	12.0	46	109.0	60.8	83.0	22.0	40.0	80	8.00	0.93	20000			
100	12	1	1	930-HA06-P-12-144A	63.0	12.0	46	144.0	95.8	118.0	22.0	40.0	80	8.00	1.03	20000			
	12	1	1	930-HA10-P-12-115A	100.0	12.0	46	115.0	60.8	86.0	22.0	40.0	80	8.00	2.30	10000			
	12	1	1	930-HA10-P-12-150A	100.0	12.0	46	150.0	95.8	121.0	22.0	40.0	80	8.00	2.45	10000			



				Wymiary, mm															
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>2</sub>	BAR	NM	KG	RPMX	
63	20	1	1	930-HA06-P-20-163A	63.0	20.0	51	163.0	60.0	108.0	137.0	32.0	42.0	6°	80	8.00	1.53	20000	
100	20	1	1	930-HA10-P-20-170A	100.0	20.0	51	170.0	60.0	108.0	141.0	32.0	42.0	6°	80	8.00	2.92	10000	



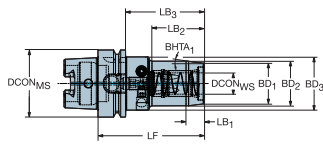
				Wymiary, mm																
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	LB <sub>4</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>3</sub>	BD <sub>4</sub>	BHTA <sub>2</sub>	BAR	NM	KG	RPMX
63	12	1	1	930-HA06-P-12-194A	63.0	12.0	46	194.0	50.0	75.0	145.8	168.0	22.0	26.0	40.0	4°	80	8.00	1.28	20000
100	12	1	1	930-HA10-P-12-200A	100.0	12.0	46	200.0	50.0	75.0	145.8	171.0	22.0	26.0	40.0	4°	80	8.00	2.66	10000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

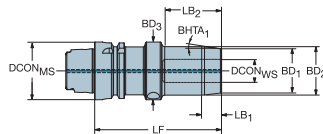
# Oprawka CoroChuck™ 930 ze złączem HSK

Wersja Slender

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C



				Wymiary, mm															
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR	NM	KG	RPMX
40	6	1	1	930-HA04-S-06-070A	40.0	6.0	37	70.0	11.3	33.2	50.0	22.0	26.0	32.0	10°	80	8.00	0.39	30000
	8	1	1	930-HA04-S-08-070A	40.0	8.0	37	70.0	11.3	35.3	50.0	24.0	28.0	32.0	10°	80	8.00	0.40	30000
	10	1	1	930-HA04-S-10-075A	40.0	10.0	41	75.0	11.3	39.6	55.0	26.0	30.0	32.0	10°	80	8.00	0.44	30000
	12	1	1	930-HA04-S-12-080A	40.0	12.0	46	80.0	11.3	41.0	60.0	28.0	32.0	33.5	10°	80	8.00	0.50	30000
50	6	1	1	930-HA05-S-06-074A	50.0	6.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	10°	80	8.00	0.62	25000
	8	1	1	930-HA05-S-08-074A	50.0	8.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	10°	80	8.00	0.64	25000
	10	1	1	930-HA05-S-10-080A	50.0	10.0	41	80.0	11.3	34.2	54.0	26.0	30.0	40.0	10°	80	8.00	0.69	25000
	12	1	1	930-HA05-S-12-085A	50.0	12.0	46	85.0	11.3	38.2	59.0	28.0	32.0	40.0	10°	80	8.00	0.74	25000
63	6	1	1	930-HA06-S-06-074A	63.0	6.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	10°	80	8.00	0.87	20000
	8	1	1	930-HA06-S-08-074A	63.0	8.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	10°	80	8.00	0.89	20000
	10	1	1	930-HA06-S-10-080A	63.0	10.0	41	80.0	11.3	34.2	54.0	26.0	30.0	40.0	10°	80	8.00	0.94	20000
	12	1	1	930-HA06-S-12-090A	63.0	12.0	46	90.0	11.3	38.2	64.0	28.0	32.0	50.0	10°	80	8.00	1.15	20000
100	20	1	1	930-HA06-S-20-100A	63.0	20.0	51	100.0	16.0	49.2	74.0	38.0	42.0	50.0	7°	80	8.00	1.33	20000
	12	1	1	930-HA10-S-12-095A	100.0	12.0	46	95.0	11.3	38.2	66.0	28.0	32.0	50.0	10°	80	8.00	2.53	10000
	20	1	1	930-HA10-S-20-100A	100.0	20.0	51	100.0	16.0	49.2	71.0	38.0	42.0	50.0	7°	80	8.00	2.64	10000



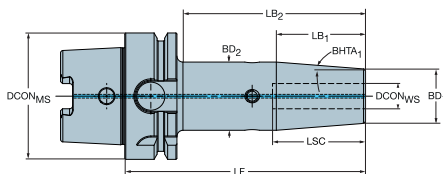
				Wymiary, mm															
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BAR	NM	KG	RPMX		
40	12	1	1	930-HA04-S-12-096A	40.0	12.0	46	96.0	11.3	38.2	28.0	32.0	10°	80	8.00	0.65	40000		
50	20	1	1	930-HA05-S-20-090A	50.0	20.0	51	90.0	16.0	64.0	37.6	41.5	7°	80	8.00	0.87	25000		
	20	1	1	930-HA05-S-20-110A	50.0	20.0	51	110.0	16.0	49.2	38.0	42.0	7°	80	8.00	1.14	36000		
63	25	1	1	930-HA06-S-25-108A	63.0	25.0	57	108.0	12.9	81.1	45.0	50.0	11°	80	8.00	1.58	20000		
80	25	1	1	930-HA08-S-25-110A	80.0	25.0	57	110.0	12.9	83.1	45.0	50.0	11°	80	8.00	2.05	14000		
100	25	1	1	930-HA10-S-25-110A	100.0	25.0	57	110.0	12.9	80.1	45.0	50.0	11°	80	8.00	2.92	10000		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Oprawka termokurczliwa ze złączem HSK

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



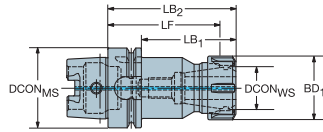
## Wersja stalowa

				Wymiary, mm, in													
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BHTA <sub>1</sub>	BHTA <sub>2</sub>			RPMX
63.0	1/8	1	1	HA06-A-SH03-P-120	63.0	3.2	13	120.0	26.1	91.2	9.0	11.6	3°	5°	80	0.77	20500
					2.480	.125	.512	4.724	1.029	3.593	.354	.457	1160				
3/16	1	1	1	HA06-A-SH05-P-120	63.0	4.8	18	120.0	26.1	91.2	11.0	13.6	3°	5°	80	1.09	20500
					2.480	.187	.709	4.724	1.029	3.593	.433	.536	1160				
1/4	1	1	1	HA06-A-SH06-S-120	63.0	6.4	36	120.0	38.1	91.0	21.0	27.0	4°	0°	80	1.00	20500
					2.480	.250	1.417	4.724	1.501	3.583	.827	1.063	1160				
5/16	1	1	1	HA06-A-SH08-S-120	63.0	7.9	36	120.0	38.1	91.0	21.0	27.0	4°	0°	80	0.99	20500
					2.480	.313	1.417	4.724	1.501	3.583	.827	1.063	1160				
3/8	1	1	1	HA06-A-SH09-S-120	63.0	9.5	41	120.0	50.8	91.0	24.0	32.0	4°	0°	80	1.11	20500
					2.480	.375	1.614	4.724	2.001	3.583	.945	1.260	1160				
1/2	1	1	1	HA06-A-SH12-S-120	63.0	12.7	44	120.0	50.8	91.0	24.0	32.0	4°	0°	80	1.09	20500
					2.480	.500	1.732	4.724	2.001	3.583	.945	1.260	1160				
5/8	1	1	1	HA06-A-SH16-S-120	63.0	15.9	49	120.0	44.4	91.0	27.0	34.0	4°	0°	80	1.14	20500
					2.480	.625	1.929	4.724	1.751	3.583	1.063	1.339	1160				
3/4	1	1	1	HA06-A-SH19-S-120	63.0	19.1	51	120.0	57.1	91.0	33.0	42.0	4°	0°	80	1.39	20500
					2.480	.750	2.008	4.724	2.251	3.583	1.299	1.654	1160				
1	1	1	1	HA06-A-SH25-S-120	63.0	25.4	57	120.0	57.1	93.6	44.0	53.0	4°	0°	80	1.83	20500
					2.480	1.000	2.244	4.724	2.251	3.685	1.732	2.087	1160				
1 1/4	1	1	1	HA06-A-SH32-S-120	63.0	31.8	61	120.0	57.1	93.6	44.0	53.0	4°	0°	80	1.67	20500
					2.480	1.250	2.402	4.724	2.251	3.685	1.732	2.087	1160				
100.0	1/4	1	1	HA10-A-SH06-S-120	100.0	6.4	36	120.0	38.1	86.0	21.0	27.0	4°	0°	80	2.34	12500
					3.937	.250	1.417	4.724	1.501	3.386	.827	1.063	1160				
5/16	1	1	1	HA10-A-SH08-S-120	100.0	7.9	36	120.0	38.1	86.0	21.0	27.0	4°	0°	80	2.33	12500
					3.937	.313	1.417	4.724	1.501	3.386	.827	1.063	1160				
3/8	1	1	1	HA10-A-SH09-S-120	100.0	9.5	41	120.0	50.8	86.0	24.0	32.0	4°	0°	80	2.45	12500
					3.937	.375	1.614	4.724	2.001	3.386	.945	1.260	1160				
1/2	1	1	1	HA10-A-SH12-S-120	100.0	12.7	44	120.0	50.8	86.0	24.0	32.0	4°	0°	80	2.42	12500
					3.937	.500	1.732	4.724	2.001	3.386	.945	1.260	1160				
5/8	1	1	1	HA10-A-SH16-S-120	100.0	15.9	49	120.0	44.4	86.0	27.0	34.0	4°	0°	80	2.47	12500
					3.937	.625	1.929	4.724	1.751	3.386	1.063	1.339	1160				
3/4	1	1	1	HA10-A-SH19-S-120	100.0	19.1	51	120.0	57.1	86.0	33.0	42.0	4°	0°	80	2.70	12500
					3.937	.750	2.008	4.724	2.251	3.386	1.299	1.654	1160				
1	1	1	1	HA10-A-SH25-S-120	100.0	25.4	57	120.0	57.1	86.0	44.0	53.0	4°	0°	80	3.15	12500
					3.937	1.000	2.244	4.724	2.251	3.386	1.732	2.087	1160				
1 1/4	1	1	1	HA10-A-SH32-S-120	100.0	31.8	61	120.0	57.1	86.0	44.0	53.0	4°	0°	80	2.99	12500
					3.937	1.250	2.402	4.724	2.251	3.386	1.732	2.087	1160				

# Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem HSK

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



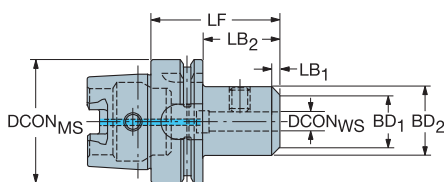
		Wymiary, mm, in											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	$\frac{\text{BAR}}{\text{PSI}}$	KG	RPMX
100.0	ER20	1	1	392.41014-100 20 100	100.0	21.0	88.5	64.5	100.0	34.0	80	2.32	12500
					3.937	.827	3.484	2.539	3.937	1.339	1160		
	ER25	1	1	392.41014-100 25 100	100.0	26.0	88.0	65.0	100.0	42.0	80	2.51	12500
					3.937	1.024	3.465	2.559	3.937	1.654	1160		

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# Adapter ze złącza HSK na złącze Weldon

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z HSK A/C

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z ANSI B94.19



## Wersja calowa

					Wymiary, mm, in							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	RPMX
63.0	1/4	1	1	A392.41020-63 06 060	63.0	6.4	60.0	29.0	22.2	80	0.70	20500
					2.480	.250	2.362	1.142	.875	1160		
	3/8	1	1	A392.41020-63 09 070C	63.0	9.5	70.0	39.0	25.4	80	0.77	20500
					2.480	.375	2.756	1.535	1.000	1160		
	1/2	1	1	A392.41020-63 12 075C	63.0	12.7	75.0	44.0	31.7	80	0.88	20500
					2.480	.500	2.953	1.732	1.248	1160		
	5/8	1	1	A392.41020-63 15 080C	63.0	15.9	80.0	51.5	41.0	80	1.13	20500
					2.480	.625	3.150	2.028	1.614	1160		
100.0	1/4	1	1	A392.41020-100 06 070	100.0	6.4	70.0	27.0	22.2	80	2.10	12500
					3.937	.250	2.756	1.063	.875	1160		
	3/8	1	1	A392.41020-100 09 080B	100.0	9.5	80.0	37.0	25.4	80	2.15	12500
					3.937	.375	3.150	1.457	1.000	1160		
	1/2	1	1	A392.41020-100 12 080B	100.0	12.7	80.0	39.0	31.7	80	2.24	12500
					3.937	.500	3.150	1.535	1.248	1160		
	5/8	1	1	A392.41020-100 15 090B	100.0	15.9	90.0	49.0	41.0	80	2.52	12500
					3.937	.625	3.543	1.929	1.614	1160		

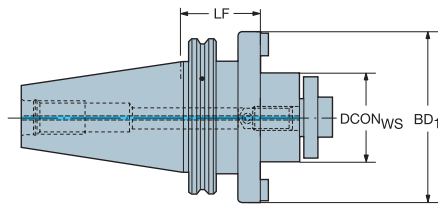
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



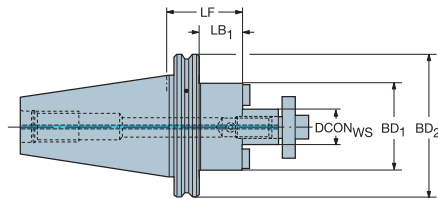
# Adapter ze złącza ISO 7388-1 na trzpień frezarski

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB

Chłodziwo doprowadzane przez trzpień



					Wymiary, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX		
40	32	7	4	A1B05-40 32 100		M16	32.0	100.0	78.0	80	3.51	18000		
	40S	7	4	A1B05-40 40 060	66.7	M16	40.0	60.0	87.0	80	2.49	18000		

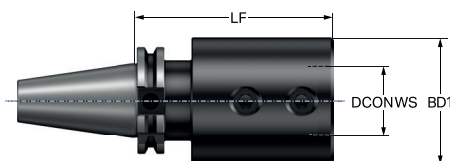


					Wymiary, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR	KG	RPMX
40	16	7	4	A1B05-40 16 160		M16	16.0	160.0	138.9	36.0	63.5	80	1.82	16000
	22	7	4	A1B05-40 22 160		M16	22.0	160.0	138.9	48.0	63.5	80	2.70	16000
	27	7	4	A1B05-40 27 160		M16	27.0	160.0	139.9	60.0	63.5	80	3.70	16000
50	22	7	4	A1B05-50 22 160		M24	22.0	160.0	137.9	48.0	97.5	80	4.28	12000
	27	7	4	A1B05-50 27 160		M24	27.0	160.0	137.9	60.0	97.5	80	5.33	12000
	32	7	4	A1B05-50 32 160		M24	32.0	160.0	137.9	78.0	97.5	80	7.56	12000
	40S	7	4	A1B05-50 40 100	66.7	M24	40.0	100.0	79.9	89.0	97.5	80	6.34	12000

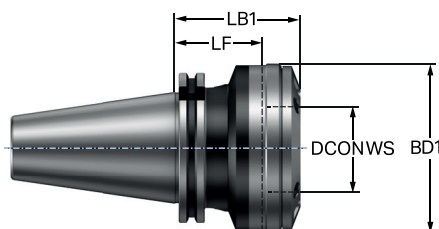
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

**Adapter ze złącza ISO 7388 -1 na złącze ISO 9766**

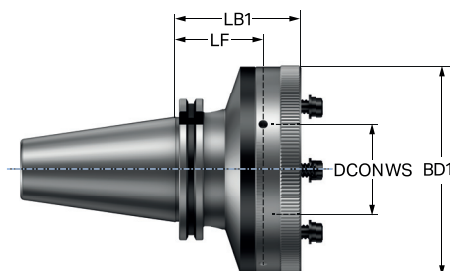
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB



					Wymiary, mm						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
40	40	7	1	A1B27-40 40 120	M16	40.0	120.0	75.0	80	3.09	16000

**Adapter nastawny ze złącza ISO 7388-1 na złącze ISO 9766**

					Wymiary, mm							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
40	1	7	1	392B.140277-40 01 055	M16	78.0	55.0	79.6	86.0	20	2.17	12000
50	2	7	1	392B.140277-50 02 055	M24	98.0	55.0	79.6	106.0	20	4.97	9000



					Wymiary, mm							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
50	3	7	1	392B.140277-50 03 075	M24	136.0	75.0	85.0	140.0	20	6.81	6000

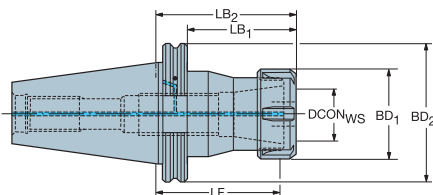
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

## **Adapter ze złącza ISO 7388 -1 na złącze ISO 9766**

# Oprawka z tuleją zaciskową ER, złącze ISO 7388-1

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z DIN 69871-ADB

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B

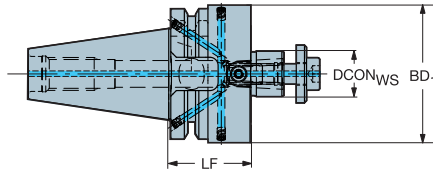


					Wymiary, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR	KG	RPMX
40	ER20	7	1	A1B14-40 20 160	M16	21.0	148.8	138.9	160.0	34.0	63.5	80	1.56	16000
	ER25	7	1	A1B14-40 25 160	M16	26.0	148.3	138.9	160.0	42.0	63.5	80	1.91	16000
	ER32	7	1	A1B14-40 32 160	M16	33.0	147.3	140.1	160.0	50.0	63.5	80	2.35	16000
	ER40	7	1	A1B14-40 40 160	M16	41.0	145.3	140.1	160.0	63.0	63.5	80	2.36	16000
50	ER20	7	1	A1B14-50 20 160	M24	21.0	148.8	137.9	160.0	34.0	97.5	80	3.30	12000
	ER25	7	1	A1B14-50 25 160	M24	26.0	148.3	137.9	160.0	42.0	97.5	80	3.63	12000
	ER32	7	1	A1B14-50 32 160	M24	33.0	147.3	137.9	160.0	50.0	97.5	80	4.05	12000
	ER40	7	1	A1B14-50 40 160	M24	41.0	145.3	137.9	160.0	63.0	97.5	80	4.95	12000

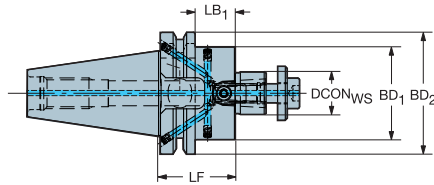
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# Adapter ze złącza MAS-BT 403 na trzpień frezarski

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339



					Wymiary, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR	KG	RPMX	
40	32	7	4	A2B05-40 32 100		M16	32.0	100.0	78.0	63.0	80	3.47	18000	
	40S	7	4	A2B05-40 40 100	66.7	M16	40.0	100.0	87.0	63.0	80	4.04	16000	

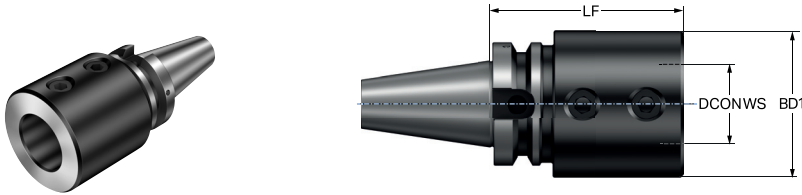


					Wymiary, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR	KG	RPMX
40	16	7	4	A2B05-40 16 160		M16	16.0	160.0	131.0	36.0	63.0	80	1.89	16000
	22	7	4	A2B05-40 22 160		M16	22.0	160.0	131.0	48.0	63.0	80	2.74	16000
	27	7	4	A2B05-40 27 160		M16	27.0	160.0	131.1	59.0	63.0	80	3.72	16000
50	22	7	4	A2B05-50 22 160		M24	22.0	160.0	119.0	48.0	100.0	80	5.02	12000
	27	7	4	A2B05-50 27 160		M24	27.0	160.0	119.0	60.0	100.0	80	5.92	12000
	32	7	4	A2B05-50 32 160		M24	32.0	160.0	119.0	78.0	100.0	80	7.92	12000
	40S	7	4	A2B05-50 40 100	66.7	M24	40.0	100.0	86.0	87.0	100.0	80	6.59	12000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

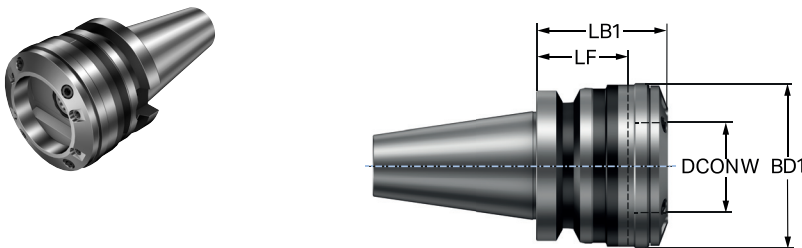
## Adapter ze złącza MAS-BT 403 na złącze ISO 9766

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

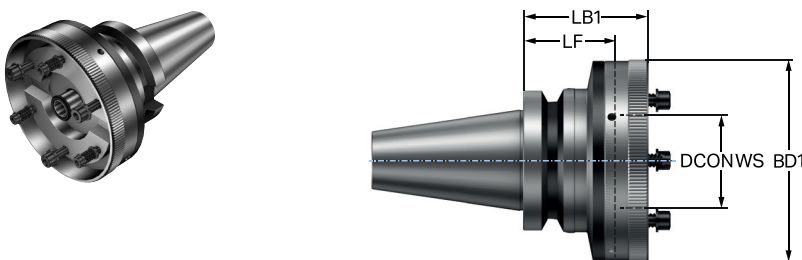


					Wymiary, mm						
CZC <sub>MIS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
40	40	7	1	A2B27-40 40 100	M16	40.0	100.0	75.0	80	2.60	16000

## Nastawny adapter ze złącza MAS-BT 403 na złącze ISO 9766



					Wymiary, mm							
CZC <sub>MIS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
40	1	7	1	392B.55277-40 01 055	M16	78.0	55.0	79.6	86.0	20	2.30	12000
50	2	7	1	392B.58277-50 02 063	M24	98.0	63.0	87.6	106.0	20	5.71	9000



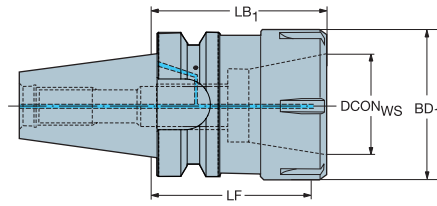
					Wymiary, mm							
CZC <sub>MIS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
50	3	7	1	392B.58277-50 03 080	M24	136.0	80.0	90.0	140.0	20	7.17	6000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

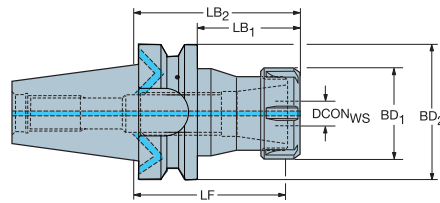
# Oprawka na tuleje zaciskowe ER ze złączem MAS-BT 403

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z JIS B 6339

Złącze po stronie przedmiotu obrabianego zgodne z DIN 6499-B



					Wymiary, mm							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
40	ER40	7	1	A2B14-40 40 100	M16	41.0	85.3	100.0	63.0	80	1.62	18000
	ER40	7	1	A2B14-40 40 160	M16	41.0	145.3	160.0	63.0	80	2.43	16000

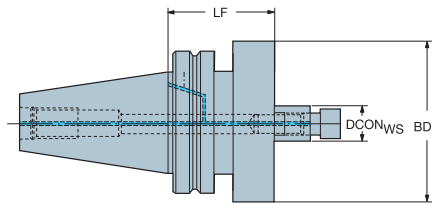


					Wymiary, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR	KG	RPMX
40	ER20	7	1	A2B14-40 20 160	M16	21.0	148.8	131.0	160.0	34.0	63.0	80	1.66	16000
	ER25	7	1	A2B14-40 25 160	M16	26.0	148.3	131.0	160.0	42.0	63.0	80	1.98	16000
	ER32	7	1	A2B14-40 32 100	M16	33.0	87.3	71.0	100.0	50.0	63.0	80	1.57	18000
	ER32	7	1	A2B14-40 32 160	M16	33.0	147.3	131.0	160.0	50.0	63.0	80	2.40	16000
50	ER20	7	1	A2B14-50 20 160	M24	21.0	148.8	119.0	160.0	34.0	100.0	80	4.15	12000
	ER25	7	1	A2B14-50 25 160	M24	26.0	148.3	119.0	160.0	42.0	100.0	80	4.42	12000
	ER32	7	1	A2B14-50 32 160	M24	33.0	147.3	119.0	160.0	50.0	100.0	80	4.77	12000
	ER40	7	1	A2B14-50 40 100	M24	41.0	85.3	59.0	100.0	63.0	100.0	80	4.25	12000
	ER40	7	1	A2B14-50 40 160	M24	41.0	145.3	119.0	160.0	63.0	100.0	80	5.47	12000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

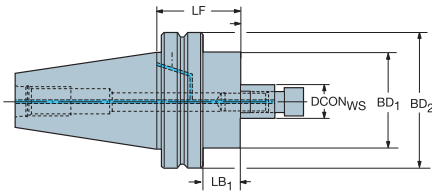
# Adaptory ze złącza CAT-V na uchwyt frezarski

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ASME B5.50-1985



## Wersja stalowa

				Wymiary, mm								
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DBC	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
40	1 1/4	7	4	AA3B05-40 32 101		5/	31.8	101.6	69.9	80	2.82	18000
	1 1/2	7	4	AA3B05-40 38 101	66.7	5/	38.1	101.6	95.3	80	3.75	18000



## Wersja stalowa

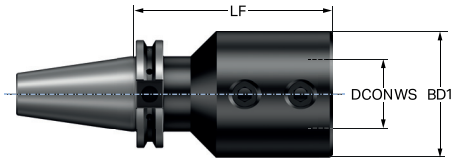
				Wymiary, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR	KG	RPMX
40	3/4	7	4	AA3B05-40 19 101	5/	19.1	101.6	79.3	44.5	63.5	80	1.79	18000
	1	7	4	AA3B05-40 25 101	5/	25.4	101.6	81.7	57.2	63.5	80	2.29	18000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



## Adapter ze złącza CAT-V na złącze ISO 9766

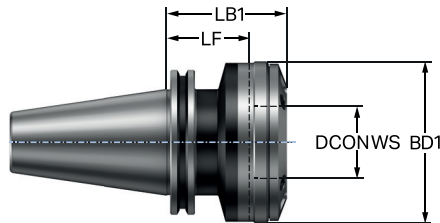
Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ASME B5.50-1985



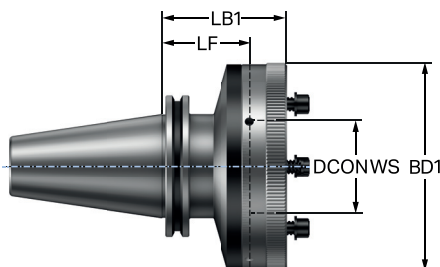
### Wersja metryczna

					Wymiary, mm						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
40	40	7	1	A3B27-40 40 120	5/	40.0	120.0	75.0	80	2.92	16000

## Adapter nastawny ze złącza CAT-V na złącze ISO 9766



					Wymiary, mm							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
40	1	7	1	A392B.45277-40 01 055	5/	78.0	55.0	79.6	86.0	20	2.12	12000
50	2	7	1	A392B.45277-50 02 055	1"	98.0	55.0	76.6	106.0	20	4.81	9000

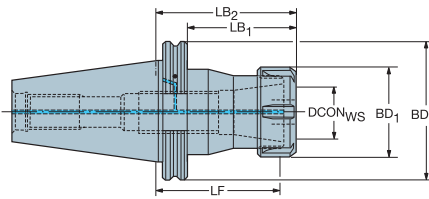


					Wymiary, mm							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR	KG	RPMX
50	3	7	1	A392B.45277-50 03 075	1"	136.0	75.0	85.0	140.0	20	6.61	6000

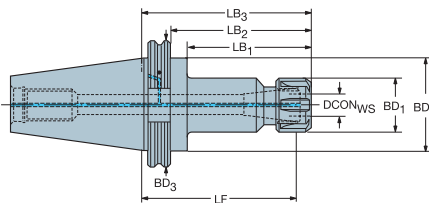
Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# Oprawka z tuleją zaciskową ER, złącze CAT-V

Złącze po stronie obrabiarki zgodne z ASME B5.50-1985



					Wymiary, mm									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	<span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">BAR</span>	<span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">KG</span>	RPMX
40	ER32	7	1	AA3B14-40 32 067	5/	33.0	54.0	47.1	67.0	50.0	63.5	80	1.08	18000
	ER40	7	1	AA3B14-40 40 067	5/	41.0	52.0	47.1	67.0	63.0	63.5	80	1.16	18000
	ER40	7	1	AA3B14-40 40 152	5/	41.0	137.4	132.5	152.4	63.0	63.5	80	2.97	16000



					Wymiary, mm											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	LB <sub>3</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BD <sub>3</sub>	<span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">BAR</span>	<span style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 2px;">KG</span>	RPMX
40	ER16	7	1	AA3B14-40 16 152	5/	17.0	141.8	114.1	132.5	152.4	28.0	44.5	63.5	80	1.40	16000
50	ER16	7	1	AA3B14-50 16 067	1&quot;	17.0	56.4	31.9	47.1	67.0	28.0	69.9	98.4	80	3.16	12000
	ER16	7	1	AA3B14-50 16 152	1&quot;	17.0	141.8	114.1	132.5	152.4	28.0	69.9	98.4	80	3.37	12000
	ER20	7	1	AA3B14-50 20 067	1&quot;	21.0	55.5	31.9	47.1	67.0	34.0	69.9	98.4	80	3.18	12000
	ER20	7	1	AA3B14-50 20 152	1&quot;	21.0	140.9	114.1	132.8	152.4	34.0	69.9	98.4	80	3.57	12000
	ER25	7	1	AA3B14-50 25 067	1&quot;	26.0	55.0	31.9	47.1	67.0	42.0	69.9	98.4	80	3.16	12000
	ER25	7	1	AA3B14-50 25 152	1&quot;	26.0	140.4	114.1	132.8	152.4	42.0	69.9	98.4	80	3.83	12000
	ER32	7	1	AA3B14-50 32 067	1&quot;	33.0	54.0	31.9	47.1	67.0	50.0	69.9	98.4	80	3.15	12000
	ER32	7	1	AA3B14-50 32 152	1&quot;	33.0	139.4	114.1	132.8	152.4	50.0	69.9	98.4	80	4.16	12000
	ER40	7	1	AA3B14-50 40 067	1&quot;	41.0	52.0	31.9	47.1	67.0	63.0	69.9	98.4	80	3.17	12000

Informacje na temat części zamiennych można uzyskać na stronie internetowej [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# Akcesoria

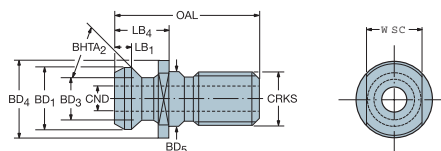
<b>Śruby ściągające</b>	83
<b>Zestaw elementów ustalających</b>	83
<b>Tuleje i tuleje zaciskowe</b>	84

Informacje o całym asortymencie można uzyskać na stronie [www.sandvik.coromant.com/pl](http://www.sandvik.coromant.com/pl)

## Sruby ściągające



PS-VxxC



### CAT-V

					Wymiary, mm											
CZC	CRKS	CNSC	CXSC	Oznaczenie	WSC	LB <sub>1</sub>	LB <sub>4</sub>	CND	BD <sub>1</sub>	BD <sub>3</sub>	BD <sub>4</sub>	BD <sub>5</sub>	BHTA <sub>2</sub>	OAL	<sup>KG</sup>	Obrabiarka
40	5/8-11 UNC	1	1	PS-V40C-75-005	19	6	26	6	19	14	23.8	16.28	75	51.15	0.07	
50	1-8 UNC	1	1	PS-V50C-90-001	30	10	45.15	8	22.95	17	38	26.18	90	85.2	0.28	

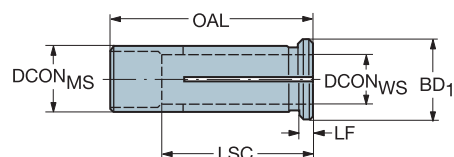
## Zestaw elementów ustalających



Oznaczenie	Przykład zamówienia
5643 017-01M	Bag of 20 pieces
5643 017-02M	

## Tuleja cylindryczna

Uszczelnienie umożliwia pracę z chłodziwem podawanym przez narzędzie



### Wersja calowa

				Wymiary, in									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Oznaczenie	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	BD	LSC	OAL	LF	PSI	LBS	
31	3/4	1	1	A393.CGS-31 12 60A	1.250	.750	1.417	2.362	2.520	.157	1160	.540	
	1	1	1	A393.CGS-31 16 60A	1.250	1.000	1.417	2.362	2.520	.157	1160	.370	

# Informacje ogólne

<b>ISO 13399</b>	86
<b>Informacje dotyczące sposobu podawania i doprowadzenia chłodziwa</b>	89
<b>Informacje dotyczące bezpieczeństwa</b>	90
<b>Oferta recyklingu produktów z węglików spiekanych</b>	91

## ISO 13399 to międzynarodowa norma, wprowadzona dla uproszczenia obiegu danych narzędzi skrawających. Zmiany spowodowane wdrożeniem tej normy można zauważyć w parametrach i sposobie opisu narzędzi.

Po raz pierwszy, sposób opisu geometrii narzędzi skrawających został znormalizowany. Ujednoczenie parametrów i definicji cech narzędzi w całej branży ogromnie ułatwia komunikację między systemami komputerowymi zarządzającymi danymi narzędziowymi.

### Jakie ma to znaczenie dla użytkownika?

Oprogramowanie, z którego korzysta użytkownik, może komunikować się z naszym systemem w jednym języku. Po pobraniu danych o produktach z naszej strony internetowej, użytkownik może od razu wprowadzić je do oprogramowania CAD/ CAM, w którym projektowane są zespoły narzędzi wykorzystywane w produkcji. Nie ma potrzeby wyszukiwania danych w katalogach ani konwersji do innego formatu. To ogromna oszczędność czasu!

Skrót	Zalecana nazwa
ADJLN	Dolna granica regulacji
ADJLX	Maksymalny zakres regulacji
ADJRG	Zakres regulacji
ALP	Kąt przyłożenia
AN	Główny kąt przyłożenia
ANN	Pomocniczy kąt przyłożenia
APMX	Maksymalna głębokość skrawania
APMX_EFW	Maksymalna głębokość skrawania - posuw w kierunku osiowym
APMX_FFW	Maksymalna głębokość skrawania - posuw w kierunku promieniowym
AZ	Maksymalna głębokość wgłębienia
B	Szerokość chwytu
BAWS	Kąt korpusu po stronie przedmiotu obrabianego
BAMS	Kąt korpusu po stronie obrabiarki
BBD	Wyważony konstrukcyjnie
BBR	Wyważony w teście obrotowym
BCH	Długość ścinu naroża
BD	Średnica korpusu
BHTA	Kąt stożka korpusu
BN	Szerokość ścinów powierzchni natarcia
BS	Długość krawędzi dogładzającej
BSG	Norma wykonania
BSR	Promień naroża typu Wiper
CBMD	Producent rozdzielacza wiórów
CDX	Maksymalna głębokość skrawania
CEMR	Główny promień zaokrąglenia krawędzi skrawającej
CF	Szerokość ścinu na profilu ostrza
CHBA	Kąt ścinu korpusu
CHBL	Długość ścinu korpusu
CHW	Szerokość fazki naroża płytki
CICT	Liczba elementów skrawających
CICT <sub>BALL</sub>	Liczba efektywnych ostrzy - płytka do frezów z czolem kulistym
CICT <sub>E</sub>	Liczba efektywnych ostrzy - od czoła
CICT <sub>P</sub>	Liczba efektywnych ostrzy - na obwodzie
CICT <sub>S</sub>	Liczba efektywnych ostrzy - w położeniu bocznym
CICT <sub>SP</sub>	Liczba efektywnych ostrzy - płytka ochronna trzonka
CICT <sub>T</sub>	Łączna liczba efektywnych ostrzy
CND	Średnica podłączenia chłodziwa
CNSC	Oznaczenie typu wlotu chłodziwa
CNT	Wielkość gwintu wlotu chłodziwa
COATING	Pokrycie
CP	Maksymalne dopuszczalne ciśnienie chłodziwa
CRKS	Wielkość gwintu śruby ściągającej złącza
CRNT	Wielkość gwintu wlotu chłodziwa od strony promieniowej
CTPT	Typ operacji
CUTDIA	Maksymalna średnica przecinanego przedmiotu
CW	Szerokość skrawania
CWN	Minimalna szerokość warstwy skrawanej
CWTOLL	Dolna odchyłka tolerancji szerokości skrawania
CWTOLL	Górna odchyłka tolerancji szerokości skrawania
CWX	Maksymalna szerokość przejścia
CXSC	Oznaczenie typu wylotu chłodziwa
CZC	Oznaczenie wielkości złącza
CZC <sub>MS</sub>	Oznaczenie wielkości złącza po stronie obrabiarki
CZC <sub>WS</sub>	Oznaczenie wielkości złącza po stronie przedmiotu obrabianego
D1	Średnica otworu mocującego
DAH	Średnica otworu dostępowego
DAXIN	Minimalna średnica wewnętrzna rowka czołowego
DAXN	Minimalna średnica zewnętrzna rowka czołowego

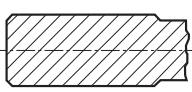
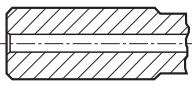
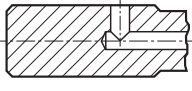
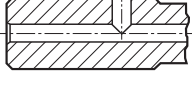
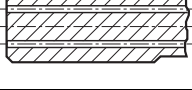
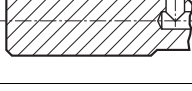
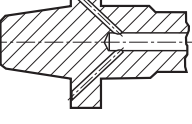
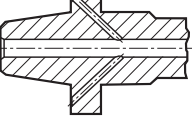
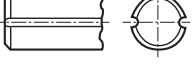
DAXX	Maksymalna średnica zewnętrzna rowka czołowego
DBC	Średnica rozstawienia śrub
DC	Średnica skrawania
DCB	Średnica otworu mocującego
DCBN	Minimalna średnica otworu mocującego
DCBX	Maksymalna średnica otworu mocującego
DCF	Średnica skrawania czoła
DCIN	Wewnętrzna średnica skrawania
DCN	Minimalna średnica skrawania
DCON	Średnica złącza
DCON <sub>MS</sub>	Wielkość złącza po stronie obrabiarki
DCON <sub>WS</sub>	Wielkość złącza po stronie przedmiotu obrabianego
DCONN <sub>WS</sub>	minimalna średnica złącza po stronie obrabianego przedmiotu
DCONX <sub>WS</sub>	maksymalna średnica złącza po stronie przedmiotu obrabianego
DCPS	Wielkość wgłębienia na nośnik danych
DSCF <sub>MS</sub>	Średnica powierzchni styku po stronie obrabiarki
DSCF <sub>WS</sub>	Średnica powierzchni styku po stronie przedmiotu obrabianego
DCX	Maksymalna średnica skrawania
DHUB	Średnica piasty
DIX	Maksymalna średnica dopasowania do zmieniacza narzędzi
DMIN	Średnica minimalna otworu obrabianego
DMM	Średnica trzonka
DN	Średnica szyjki
DRVCT	Liczba zabieraków
DSGN	Wersja
EPSR	Kąt naroża płytki
FHA	Kąt pochylecia linii śrubowej rowków wiórowych
FLGT	Grubość kołnierza
FTDZ	Do gwintów od średnicy gwintu
GB	Kąt ścinów powierzchni natarcia
H	Wysokość chwytu
HA	Teoretyczna wysokość zarysu gwintu
HB	Różnica wysokości zarysu gwintu
HBH	Odległość podstawy głowicy od powierzchni bazowej
HC	Wysokość zarysu gwintu
HF	Wysokość funkcjonalna
HRY	Najniższy punkt do płaszczyzny odniesienia
HSUP	wysokość podpory
HTB	Wysokość korpusu
HTH	Wysokość
IC	Średnica okręgu wpisanego
INSL	Długość płytki
INSUC	Oznaczenie przeznaczenia płytki skrawającej
IZC	Oznaczenie wielkości płytki
KAPR	Kąt przystawienia
KAPR_EFW	Kąt przystawienia - posuw w położeniu końcowym
KCH	Kąt fazki naroża
KRINS	Główny kąt przystawienia
KWW	Szerokość rowka wpustowego
L	Długość krawędzi
LAMS	Kąt pochylecia
LB	Długość korpusu
LCF	Długość rowka wiórowego
LCOX	Maksymalna długość odciętej części
LE	Efektywna długość krawędzi skrawającej
LF	Długość funkcjonalna
LFN	Minimalna długość funkcjonalna
LH	Długość głowicy
LPR	Długość wysunięcia
LS	Długość trzonka
LSC	Długość mocowania
LSCN	Minimalna długość mocowania
LSCS	Odległość do rozpoczęcia części chwytowej
LSCX	Maksymalna długość mocowania
LSD	Długość chwytu
LU	Długość użytkowa (max. zalecana)
LU_BFW	Długość użytkowa - planowanie wsteczne
LUX	Maksymalna długość użytkowa
MHD	Odległość otworu mocującego
MIID	Oznaczenie płytki głównej
MIID <sub>E</sub>	Oznaczenie płytki głównej - położenie końcowe
MIID <sub>S</sub>	Oznaczenie płytki głównej - położenie boczne
MIID <sub>C</sub>	Oznaczenie płytki głównej - położenie centralne
MIID <sub>P</sub>	Oznaczenie płytki głównej - położenie zewnętrzne
MIID <sub>I</sub>	Oznaczenie płytki głównej - położenie pośrednie
MMCC	Kod momentu wstępnego
MMCX	Maksymalny moment siły skrawania
NOF	Liczba rowków
NT	Liczba ostrzy
OAH	Wysokość całkowita
OAL	Długość całkowita
OAW	Szerokość całkowita
OH	Zalecany wysięg
OHN	Minimalny wysięg



OHX	Maksymalny wysięg
ORDCODE	Oznaczenie
PCL	Długość części walcowej
PDX	Odległość profilu ex
PDY	Odległość profilu ey
PHD	Średnica otworu wstępnie obrabionego
PHDX	Maksymalna średnica otworu wstępnie obrabionego
PL	Długość wierzchołka
PNA	Kąt zarysu na krawędzi skrawającej
PRFRAD	Promień profilu
PRSPC	Specyfikacja zarysu
PSIR	Kąt przystawienia narzędzia
PSIRL	Główny lewy kąt przystawienia
PSIRR	Główny prawy kąt przystawienia
PSW	Szerokość rowka wstępnie obrabionego
RADH	Promieniowa wysokość korpusu
RADW	Promieniowa szerokość korpusu
RAR	Kąt przyłożenia z prawej strony
RE	Promień naroża
REEQ	Odpowiednik promienia naroża
REL	Promień naroża z lewej strony
RER	Promień naroża z prawej strony
RETOLL	Dolna odchyłka tolerancji promienia naroża
RETOLU	Górna odchyłka tolerancji promienia naroża
RGL	Długość ostrzenia
RMPX	Maksymalny kąt zagłębienia skośnego
RPMX	Maksymalna prędkość obrotowa
S	Promień przedmiotu obrabianego
SDL	Długość do stopnia
SIG	Kąt wierzchołkowy
SPTL	Linia podziałowa
SSC	Oznaczenie wielkości gniazda płytki
SSC <sub>E</sub>	Oznaczenie wielkości gniazda płytki - położenie końcowe
SSC <sub>P</sub>	Oznaczenie wielkości gniazda płytki - położenie zewnętrzne
SSC <sub>S</sub>	Oznaczenie wielkości gniazda płytki - położenie boczne
STA	Kąt stopnia
STDNO	Numer normy
SUBSTRATE	Podłoże
TCDC	Klasa tolerancji średnicy skrawania
TCDCON	Dokładność średnicy złącza
TCDMM	Tolerancja średnicy trzonka
TCHA	Osiągalna tolerancja otworu
TCHAL	Dolna odchyłka tolerancji wymiaru średnicy otworu
TCHAU	Górna odchyłka tolerancji wymiaru średnicy otworu
TCT	Klasa tolerancji narzędzia
TCTR	Klasa tolerancji gwintu
TD	Średnica gwintu
TDZ	Wielkość średnicy gwintu
TFLA	Wydłużenie oprawki podatnej gwintownika
TFLB	Skrócenie oprawki podatnej gwintownika
TG	Zbieżność stożka
THBTP	Gwint stożkowy
THCA	Kąt korekcji linii śrubowej gwintu
THCHT	Forma nakroju gwintownika
THFT	Zarys gwintu
THFTS	Norma zarysu gwintu
THL	Długość gwintu
THUB	Grubość piasty
TP	Podziałka gwintu
TPI	Liczba zwojów gwintu na cal
TPIN	Minimalna liczba zwojów/cal
TPIX	Maksymalna liczba zwojów/cal
TPN	Najmniejsza podziałka gwintu
TPT	Zarys gwintu
TPX	Największa podziałka gwintu
TRMAX	Maks. zakres wielkości gwintu
TQ	Moment obrotowy
TSYC	Oznaczenie główne, tj. typ narzędzia
TTP	Typ gwintu
ULDR	Stosunek długości użytkowej do średnicy
VCX	Maksymalna prędkość skrawania
W1	Szerokość skrawania
WB	Szerokość korpusu
WF	Szerokość funkcjonalna
WFCIRP	Szerokość do punktu odniesienia krawędzi skrawającej
WSC	Szerokość mocowania
WT	Ciężar elementu
ZADJ	liczba płytek regulowanych
ZEFF	Liczba efektywnych ostrzy na czole
ZEFP	Liczba efektywnych ostrzy na obwodzie (ZEFP)
ZWX	Maksymalna liczba płytek Wiper

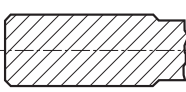
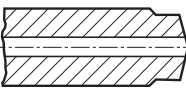
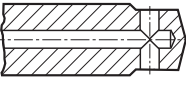
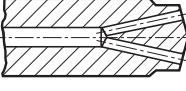
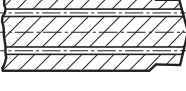
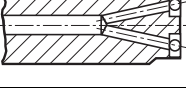
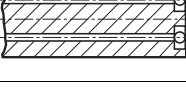

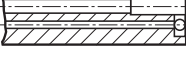
## CNSC

### Oznaczenie typu wlotu chłodziwa

Oznaczenie	Opis	Rysunek
0	Bez wlotu chłodziwa	
1	Wlot chłodziwa współosiowy	
2	Wlot chłodziwa promieniowy	
3	Wlot chłodziwa współosiowy i promieniowy	
4	Wlot chłodziwa współosiowy po obwodzie	
5	Wlot chłodziwa promieniowy przed adapterem	
6	Wlot chłodziwa niewspółosiowy przez kołnierz	
7	Wlot chłodziwa osiowy i niewspółosiowy przez kołnierz	
8	Wylot chłodziwa niewspółosiowy rowkami wzdłuż chwytu	

## CXSC

### Oznaczenie typu wylotu chłodziwa

Oznaczenie	Opis	Rysunek
0	Bez wylotu chłodziwa	
1	Wylot chłodziwa współosiowy	
2	Wylot chłodziwa promieniowy	
3	Wylot chłodziwa osiowy pochylony	
4	Wylot chłodziwa współosiowy po obwodzie	
5	Wylot chłodziwa osiowy pochylony, przez dysze, nastawny	
6	Wylot chłodziwa niewspółosiowy, przez dysze, nastawny	
7	Wylot chłodziwa niewspółosiowy rowkami wzdłuż chwytu	
8	Wylot chłodziwa osiowy lub niewspółosiowy przez dysze, nastawny	

# Informacje z zakresu BHP dotyczące m.in. szlifowania węglików spiekanych

## Składniki

Produkty na bazie spieków węglkowych zawierają węgiel wolframu i kobalt, a ponadto mogą zawierać węgliki tytanu, tantalu, niobu, chromu, molibdenu lub wanadu. Niektóre gatunki zawierają azotowęgiel tytanu i/lub nikiel.

## Rodzaje narażenia na szkodliwe działanie

Szlifowanie lub podgrzewanie półfabrykatu lub gotowego produktu na bazie spieku węglkowego prowadzi do wydzielania pyłu lub wyziewów zawierających niebezpieczne składniki, które mogą być szkodliwe dla dróg oddechowych (wdychanie), pokarmowych (połknięcie), lub spowodować obrażenia skóry lub oczu.

## Ostra toksyczność

Pyły są toksyczne w razie wdychania. Wdychanie może spowodować podrażnienie lub zapalenie dróg oddechowych. Stwierdzono, że jednoczesne wdychanie kobaltu i węgliku wolframu jest znacznie groźniejsze niż wdychanie samego kobaltu.

Zetknięcie ze skórą może powodować podrażnienie i wysypkę. U osób, których skóra jest podatna na uczulenia - może wystąpić reakcja alergiczna.

## Toksyczność przewlekła

Powtarzające się wdychanie aerozoli zawierających kobalt może spowodować utrudnienia w oddychaniu. Przedłużające się wdychanie kobaltu w zwiększonych stężeniach może spowodować zwłóknienie płuc, lub prowadzić do raka płuc. Badania epidemiologiczne wskazują, że u pracowników narażonych w przeszłości na duże stężenia węgliku wolframu / kobaltu występuje zwiększone ryzyko rozwoju raka płuc.

Kobalt i nikiel mają działanie potencjalnie uczulające względem skóry. Powtarzające się lub długotrwałe narażenie na działanie tych substancji może powodować podrażnienie skóry.

## Ostrzeżenia przed ryzykiem

Toksyczne: grozi poważną utratą zdrowia w razie długotrwałego narażenia się na wdychanie

Toksyczne przy wdychaniu

Ograniczone dowody na działanie rakotwórcze.

Może spowodować uczulenie w razie wdychania lub zetknięcia ze skórą

## Działania zapobiegawcze

Unikać wytwarzania i wdychania pyłów. Stosować miejscową wentylację wyciągową w stopniu wystarczającym do utrzymania poziomu ekspozycji znacznie poniżej wartości dopuszczalnych w danym kraju.

Jeżeli przewietrzanie nie jest możliwe do zrealizowania, lub jest niewystarczające, należy stosować maski ochronne, zatwierdzone w danym kraju do tego rodzaju zastosowań.

W razie konieczności stosować okulary ochronne z osłonami bocznymi.

Unikać powtarzającego się kontaktu ze skórą. Stosować odpowiednie rękawice ochronne. Po wykonaniu czynności dokładnie umyć narażone części ciała.

Stosować odpowiednią odzież

Nie jeść, nie pić, ani nie palić i paleniem tytoniu dokładnie umyć



potrzeb.

dzieniem, piciem lub

# Na rzecz ochrony środowiska naturalnego

**Już dziś włącz się w odzyskiwanie surowców z Coromant Recycling Concept!**

Koncepcja odzyskiwania surowców (Coromant Recycling Concept - CRC) jest kompleksową usługą odzyskiwania zużytych płytek węglkowych, oferowaną dla wszystkich klientów Sandvik Coromant. W związku ze wzrastającym zapotrzebowaniem na surowce nieodnawialne, oszczędne gospodarowanie ich malejącymi zasobami jest powinnością wszystkich producentów.

Sandvik Coromant bierze udział w tej akcji, oferując zbiórkę zużytych płytek węglkowych i ich przeróbkę w sposób najbardziej przyjazny dla środowiska naturalnego.

Wszystkie zużyte płytki węglkowe powinny być zbierane do pojemników zbiorczych na stanowisku roboczym. Gdy pojemnik zbiorczy jest zapelniony, jego zawartość przekłada się do pojemnika transportowego. Zalecamy wyposażenie każdej narzędziowni w dwa pojemniki transportowe. Zapelniony pojemnik transportowy należy następnie wysłać do najbliższego przedstawicielstwa Sandvik Coromant lub do lokalnego dystrybutora, gdzie można zasięgnąć bliższych informacji.

### Korzyści z CRC mówią same za siebie:

- Wspólny dla wszystkich rynków system recyklingu.
- Dla kupujących bezpośrednio, jak i przez sieć dystrybutorów.
- Zbiórka i transport ułatwione dzięki systemowi specjalnych pojemników.
- Mniejsze straty, mniejsze obciążenie dla środowiska naturalnego.
- Lepsze spożytkowanie zasobów naturalnych.



Zamów pojemnik zbiorczy na zużyte płytki dla każdej tokarki, frezarki, wiertarki czy centrum obróbczego. Zalecamy jeden pojemnik zbiorczy dla płytek oraz jeden oddzielny dla narzędzi pełnowęglkowych przy każdym stanowisku obróbkowym.

Pojemnik zbiorczy:	Oznaczenie 91617
Pojemnik transportowy dla narzędzi pełnowęglkowych (drewniany):	92994
Pojemnik transportowy dla płytek (drewniany):	92995

**CENTRALA TECHNICZNA**  
**ELTECH**  <sup>®</sup>

**Centrala Techniczna ELTECH Sp. z o.o.**  
**58-100 ŚWIDNICA, ul. Fabryczna 1-3**  
tel. 74 858 27 00 [www.eltech.com.pl](http://www.eltech.com.pl) [eltech@eltech.com.pl](mailto:eltech@eltech.com.pl)

Bielsko-Biała, Ciechanów, Częstochowa, Gdańsk, Katowice, Kraków, Legnica, Łódź  
Płock, Poznań, Rzeszów, Siedlce, Stalowa Wola, Szczecin, Tychy, Wrocław, Zielona Góra