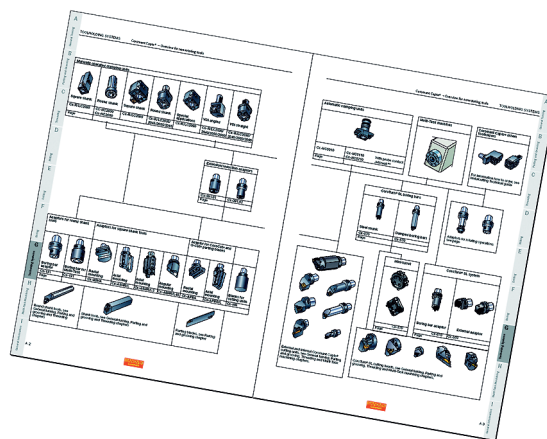


Выбор инструментальной оснастки

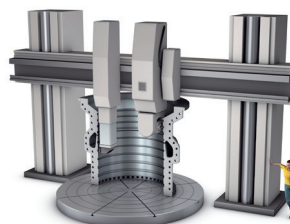
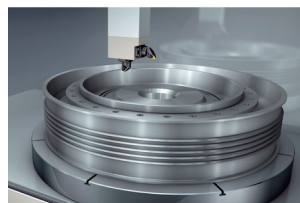
- 1 Определите типоразмер модульного соединения**
 - На соответствующей странице выберите нужный размер соединения
- 2 Выберите тип адаптера**
 - Используйте обзорную таблицу для выбора базового держателя в соответствии с применяемым оборудованием.



- 3 Выберите модульную SL или цельную инструментальную оснастку**

- 4 В случае необходимости выберите удлинитель:**

- Переходники и удлинители нужно применять при необходимости увеличения вылета инструмента. Для быстрого и правильного выбора переходников используйте обзорную таблицу ассортимента



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"

Обозначения ссылок на страницы:



Выбор инструмента



Обзор инструментальной оснастки



Комплектующие и принадлежности



Таблицы пересчета, формулы и определения

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Рекомендации по оснащению оборудования

Токарные центры

G10

Инструмент

Токарные центры - невращающийся инструмент

Инструментальная система CoroMant Capto®

G4

Обзор инструмента

G6

Базовые держатели для ручного закрепления резцовых головок

G11

Базовые держатели с автоматическим закреплением резцовых головок

G23

Адаптеры для расточных оправок

G26

Переходники и переходники-удлинители

G28

Адаптеры CoroMant Capto® с системой сменных головок

G31

Цанговый патрон, короткое исполнение

G32

Резьбовой патрон

G33

Комплектующие и принадлежности

G35

Модульная система CoroTurn® SL

I1

Инструмент для многоцелевой обработки

H1

Оснастка для вращающегося инструмента

См. Каталог "Вращающийся инструмент".

Coromant Capto®

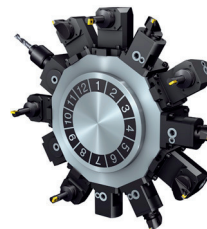
Инструментальная система

Инструментальная система для токарных центров

Система Coromant Capto широко применяется для токарных центров с ручным креплением инструмента посредством механизма кулачкового типа. Быстросменность инструмента (в среднем на 25% быстрее) максимально увеличивает производительность обработки.

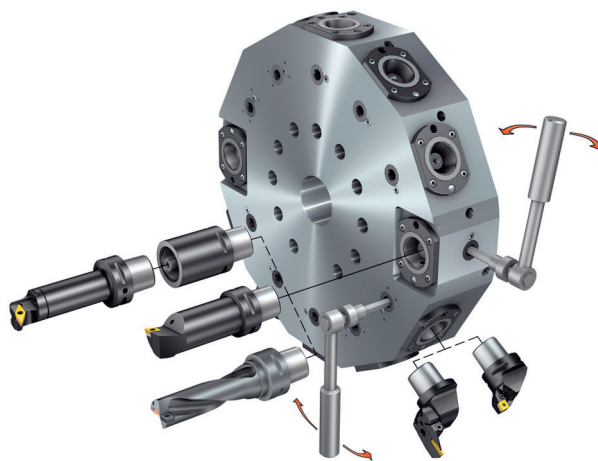
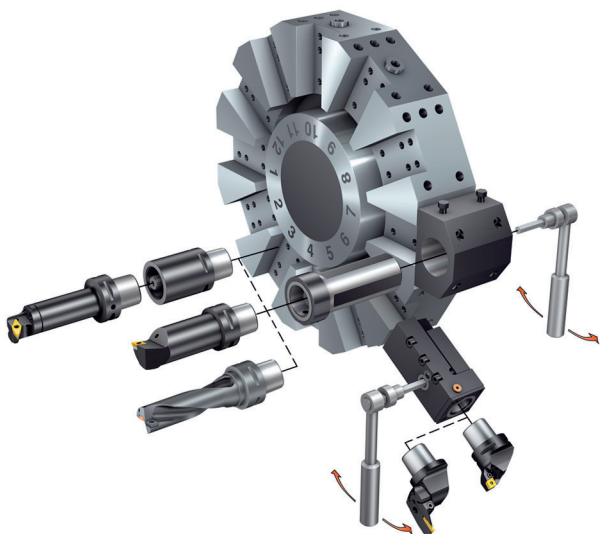
Эволюция револьверных головок

Существуют два типа револьверных головок, в которых система Coromant Capto используется для закрепления как неподвижного, так и приводного инструмента.



CDI - Coromant Capto Disc Interface
Новое решение вместо револьверов VDI
Одни и те же инструментальные блоки для станков различных марок и моделей
Интегрированный в револьверную головку механизм закрепления

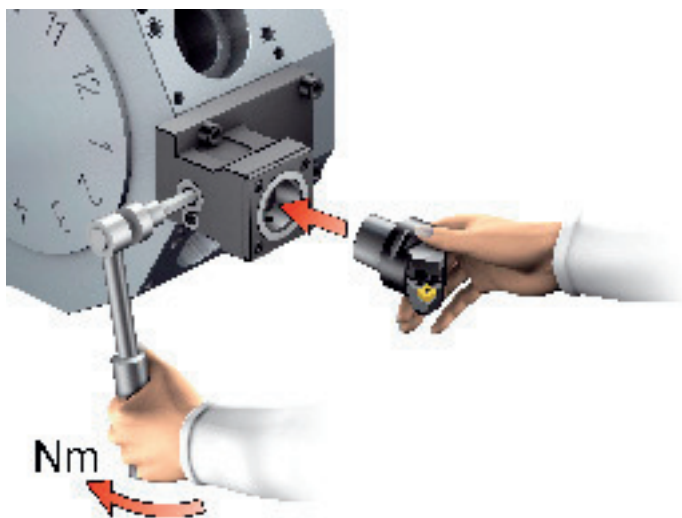
CBI - Coromant Capto 'Bolt on' Interface
Система крепления болтами 'Bolt on'
Уникальные блоки для каждого типа станка
Встроенный в инструментальный блок механизм закрепления



Любой токарный станок можно легко оснастить быстросменной оснасткой Coromant Capto®, используя стандартные базовые блоки, которые устанавливаются на те же поверхности, что и обычный инструмент.

Револьверные головки могут быть изготовлены со встроенными базовыми держателями Coromant Capto® с использованием стандартных элементов механизма зажима.

Быстросменная оснастка Coromant Capto®



Быстросменная оснастка предлагает следующие возможности:

- Быстрая смена инструмента
- Замена пластины вне станка
- Возможности предварительной настройки

Поворот ключа менее чем на 180° для закрепления и раскрепления

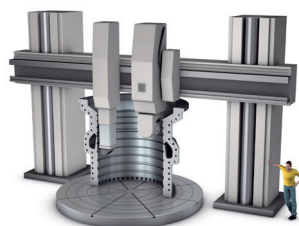
- С кулачковым механизмом

Наиболее экономически выгодная система для:

- Мелкосерийного производства, смена инструмента происходит быстрее
- Операций с частой заменой пластин

Автоматизация вертикальных станков

Обработка деталей большого размера долгое время была затруднительной из-за вертикального расположения суппорта. Но теперь в таких случаях применяют одну из систем крепления Coromant Capto: либо автоматическую систему смены инструмента с гидравлическим приводом (АТС), либо специализированные держатели для ручного закрепления.



Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

Квадратный хвостовик	Круглый хвостовик	Квадратный хвостовик	Круглый хвостовик	Встраиваемое исполнение	VDI угловой	VDI прямой
Cx-R/LC2085	Cx-NC2000 Cx-NC3000	Cx-R/LC2080	Cx-R/LC2035/ 2045/2055/2065	Cx-R/LC2090	Cx-R/LC2030/ 2040/2050/2060	Cx-R/LC2030/ 2040/2050/2060
Стр. G13	G12	G14	G15	G16	G18	G18

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную	
CDI, угловой	CDI, прямой
Cx-R/LC2085	Cx-R/LCE80-040000/ 028082/028082-2
Стр. G20	G21

Переходники и переходники-удлинители	
Cx-391.01	Cx-391.02
Стр. G28	G29

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную			Переходники и переходники-удлинители		
--	--	--	--------------------------------------	--	--

Адаптеры для инструмента с цилиндрическим хвостовиком		Адаптеры для инструмента с хвостовиками прямоугольного сечения				Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®		
Адаптеры для расточных оправок	Для расточных оправок	Радиальное крепление	Осевое крепление	Осевое крепление	Установка под углом	Радиальное крепление	Осевое крепление	Заготовки для режущих
Cx-131	Cx-131	Cx-ASHA	Cx-ASHR/L	Cx-ASHR/L3	Cx-ASHR/L45	Cx-APBA	Cx-APBR/L	Cx-NR
Стр. G26	H33	H28	H29	H31	H30	B33	B33	G27

Расточные оправки с цилиндрическим хвостовиком, см. разделы Точение, Отрезка и обработка канавок и Резьбонарезание	Державки, см. разделы Точение, Отрезка и обработка канавок и Резьбонарезание	Отрезные лезвия, см. Отрезка и обработка канавок

1) Оправки с цилиндрическим хвостовиком подходят для закрепления во втулках EasyFix, см. стр. A304

Базовые держатели с автоматическим закреплением резцовых головок		
		
Cx-NC5010	Cx-NC5110 С контактами для щупа	Cx-NC5210 Jetbreak™
Стр. G24	G24	G25

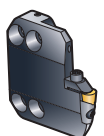




Coromant Capto® приводные инструментальные блоки

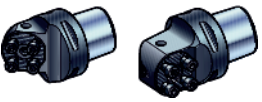
По вопросам заказа обращайтесь в ближайшее представительство фирмы Sandvik Coromant.

Переходники и переходники-удлинители	
	
С повернутым на 180° базовым отверстием	
Cx-391.01R	Cx-391.02R
Стр. G30	G30

Расточные оправки CoroTurn® SL	
	
Стальной хвостовик	Антивибрационная оправка с демпфером
Cx-A570/Cx-570	Cx-A570/Cx-570
Стр. I56	I57


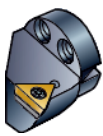
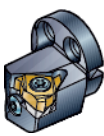


CoroBore® XL

Cx-391.01R
Стр. I98

Многопозиционный адаптер


Cx-A570/Cx-570
Стр. H14

Семейство CoroTurn® SL	
	
Адаптеры для расточных оправок	Адаптеры для наружной обработки
Cx-A570/Cx-570	Cx-A570/Cx-570
Стр. I60	I68




Резцовые головки Coromant Capto® для внутренней и наружной обработки, см. Точение, Отрезка и обработка канавок, Резьбонарезание и Многоцелевая обработка.

				
Резцовые головки CoroTurn® SL, см. разделы Токарная обработка, Отрезка и обработка канавок, Резьбонарезание, CoroTurn SL и Многоцелевая обработка.				

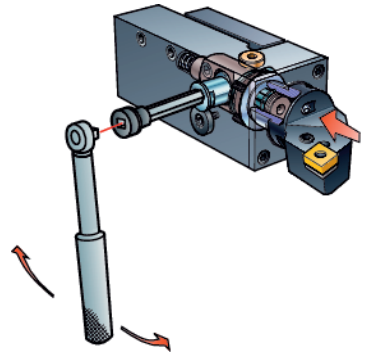
Базовые держатели для ручного закрепления

В базовых держателях для ручного закрепления резцовых головок в качестве зажимного инструмента используются как тяги, так и центральные болты.

Тяга, перемещаемая эксцентриком

Перемещение тяги осуществляется эксцентриком, который располагается в пазу тяги.

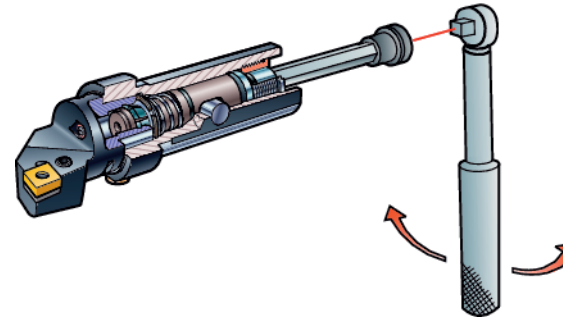
Вращение эксцентрика для закрепления и раскрепления резцовой головки производится шестигранным ключом (требуется половина поворота ключа).



Тяга, перемещаемая винтом

Тяга перемещается при вращении винта, расположенного в хвостовике. Поворот винта осуществляется шестигранным ключом сзади базового держателя.

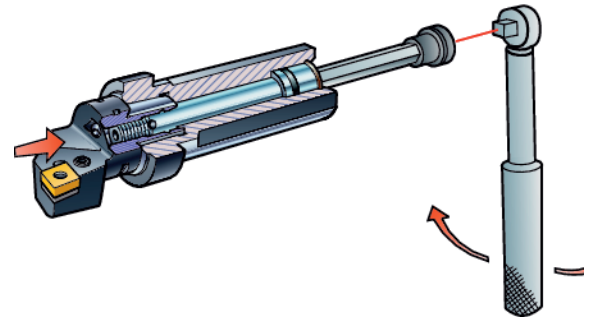
Для закрепления резцовой головки требуется один поворот ключа.



Крепление центральным болтом

Для закрепления и раскрепления резцовой головки используется болт, расположенный по центральной оси базового держателя.

Его вращение производится шестигранным ключом сзади. Для закрепления резцовой головки требуется шесть поворотов ключа.



Базовые держатели для универсальных револьверных головок

Круглого сечения для внутренней обработки:

Особенности базовых держателей типа 2000

- Использование лепестковой цанги с сегментами.
- Тяга, перемещаемая винтом.
- Поворот ключа менее чем на 180° для закрепления и раскрепления

Особенности базовых держателей типа 3000

- Крепление центральным болтом
- 4-5 оборотов для закрепления-раскрепления головки

Установка

- Установка базовых держателей типа 2000 и 3000 ничем не отличается от закрепления обычной расточной оправки.

Прямоугольного сечения для наружной обработки:

Подходят к большинству револьверных станков с креплением клином резцов квадратного сечения 20, 25, 32 и 40 мм.

Особенности базовых держателей 2085

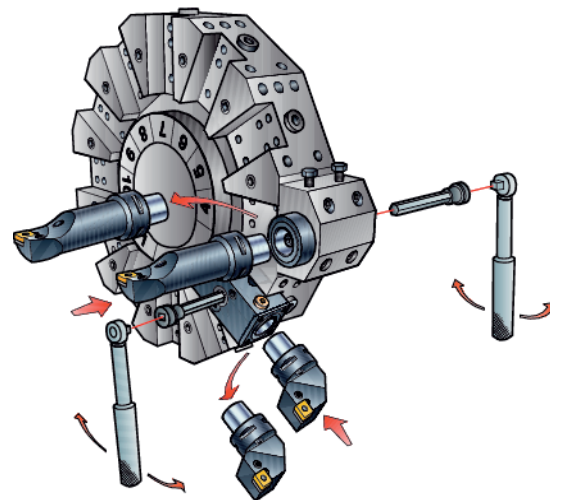
- Использование лепестковой цанги с сегментами.
- Тяга, перемещаемая эксцентриком.

Установка

- Раскрепляется клин и удаляется вместе с резцом.
- Базовый держатель 2085 вставляется в паз револьверной головки и закрепляется клином.

Преимущества оснастки

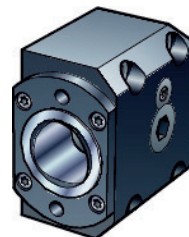
- Не требуются изменения револьверной головки.
- Внутренний подвод охлаждения.
- Минимальный вылет обеспечивает максимальные технологические возможности.
- Для закрепления головок для наружной и внутренней обработки используется один и тот же ключ.
- Регулировка вылета инструмента (при необходимости трубчатые держатели могут быть укорочены).



Встраиваемые базовые держатели для ручного закрепления

Базовые держатели типа 2090 учитывают особенности станка, для которого они предназначены.

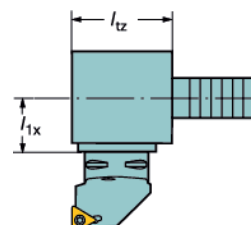
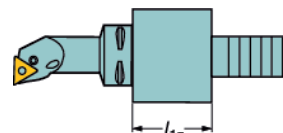
Их конфигурация, основные размеры и информация по установке приведены на странице, где приводится информация для заказа.



Базовые держатели для револьверных головок с креплением VDI (DIN 69880)

Особенности:

- Не требуются изменения револьверной головки.
- Внутренний подвод охлаждения.
- Минимальный вылет обеспечивает максимальные технологические возможности.
- Для закрепления головок для наружной и внутренней обработки используется один и тот же ключ.



Особенности базовых держателей с хвостовиками VDI для наружной и внутренней обработки

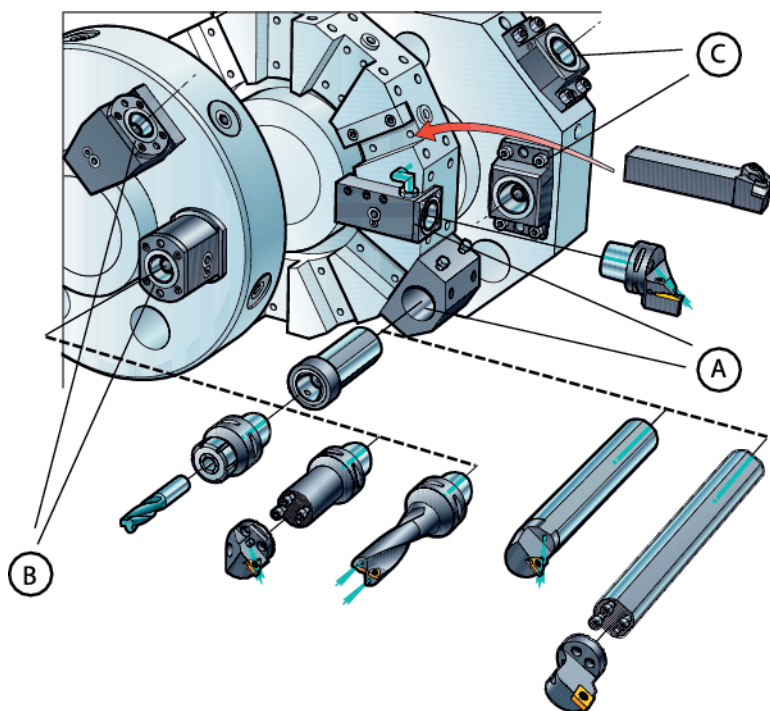
- Использование лепестковой цанги с сегментами.
- Быстросменность, необходим поворот ключа всего на половину оборота для закрепления-раскрепления головки.
- Для избежания столкновений при обработке для прямых и угловых базовых держателей принят один и тот же размер по длине от торца револьверной головки $l_z = l_{1z}$.
- Угловые базовые держатели предусмотрены двух исполнений по размеру l_{1x} .

CDI - Coromant Capto Disc Interface

- Новое решение вместо револьверов VDI
- Одни и те же инструментальные блоки для станков различных марок и моделей
- Интегрированный в револьверную головку механизм закрепления

Варианты оснащения

Револьверные головки



Базовые держатели Coromant Capto® с ручным зажимом

- С кулачковым механизмом
- С винтовым кулачком
- С центральным болтом

А Базовые держатели с креплением за хвостовик

- В программе имеются базовые блоки Coromant Capto с круглым или призматическим хвостовиком для наружного точения или расточки

В Базовые держатели Coromant Capto® для установки в револьверные головки с креплением VDI (DIN 69880)

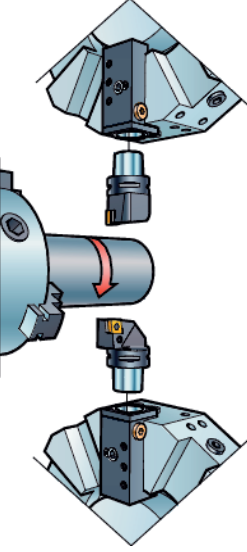
- Выпускаются в прямом и угловом исполнении, для наружной и внутренней обработки

С Базовые держатели с гидромеханическим приводом механизма зажима

- Полуавтоматический зажим с ручной активацией кнопки
- Полностью автоматический цикл зажима инструмента

Выбор базовых держателей типа 2000, 3000 и 2085

Наружная обработка



Револьверная головка
вверху

Базовый держатель
RC2085
Перевернутый

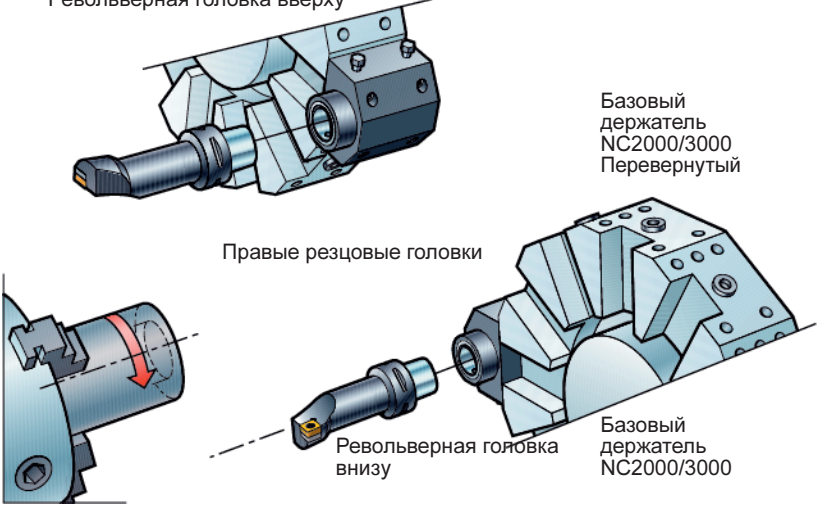
Правые резцовые головки

Базовый держатель
RC2085

Револьверная головка
внизу

Вращение шпинделя по часовой стрелке

Внутренняя обработка



Револьверная головка
вверху

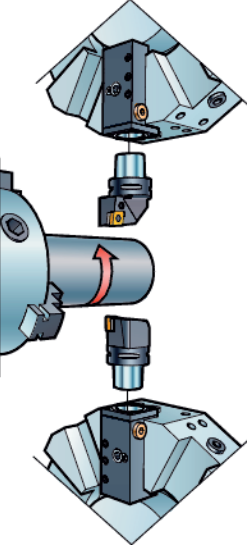
Базовый держатель
NC2000/3000
Перевернутый

Правые резцовые головки

Револьверная головка
внизу

Базовый держатель
NC2000/3000

Наружная обработка



Револьверная головка
вверху

Базовый держатель
LC2085

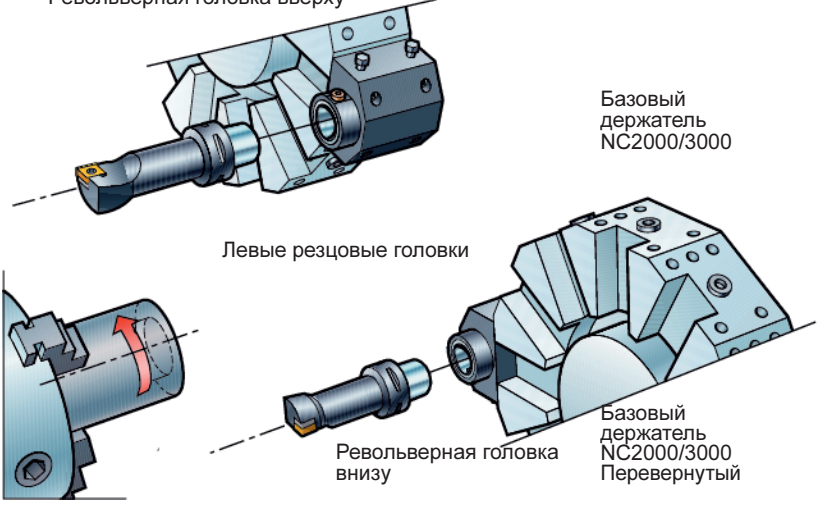
Левые резцовые головки

Базовый держатель
LC2085
Перевернутый

Револьверная головка
внизу

Вращение шпинделя против часовой стрелки

Внутренняя обработка



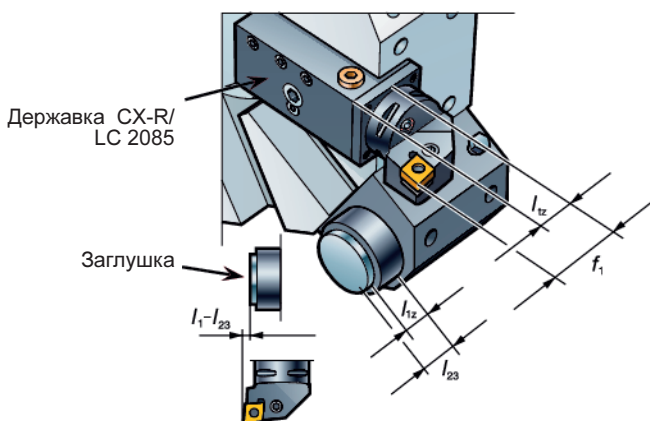
Револьверная головка
вверху

Базовый держатель
NC2000/3000

Левые резцовые головки

Револьверная головка
внизу

Базовый держатель
NC2000/3000
Перевернутый



Инструкция по установке базовых держателей типа 2000

Если в базовых держателях типа 2000 и 3000 не установлены резцовые головки, то их следует закрывать заглушками (CX-CP-01) для защиты от загрязнения при работе. Как показано на рисунке, при установке заглушки она не будет препятствовать обработке при

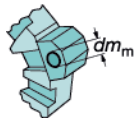
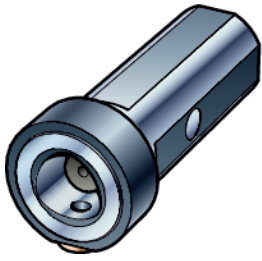
Размеры, мм (дюйм)	f_1	l_z	l_{12}	l_{23}
C3-R/LC 2085	22 (.87)	18 (.71)	-	-
C3-NC2000/3000	-	-	18 (.71)	21 (.83)
C4-R/LC 2085	27 (1.06)	23 (.91)	-	-
C4-NC2000/3000	-	-	20 (.79)	24 (.94)
C5-R/LC 2085	35 (1.38)	32 (1.26)	-	-
C5-NC2000/3000	-	-	24 (.94)	29 (1.14)

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

Круглый хвостовик

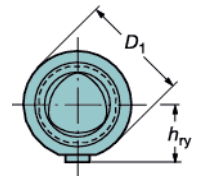
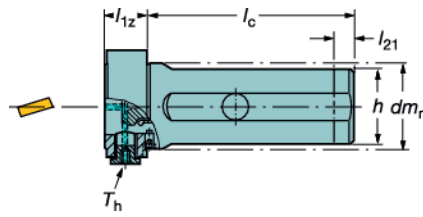
Закрепление цанговым механизмом

Ревolverная головка



Тип 2000

Закрепление цанговым механизмом



Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

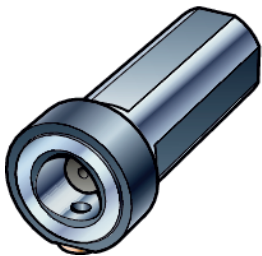
Ревolverная головка			Размеры, мм						
Размер, dm_m , мм	Размер соединения	Код заказа	D_1	h	h_{ry}	l_c	l_{12}	l_{21}	T_h
32	C3	C3-NC2000-08018-32	45.5	30	26	80	18		G1/8
40	C4	C4-NC2000-10020-40	51.5	37	28	100	20	8	G1/8
50	C4	C4-NC2000-12020-50	51.5	47	28	120	20	28	G1/8
50	C5	C5-NC2000-12024-50	61.5	47	33	120	24		G1/8
60	C5	C5-NC2000-14024-60	61.5	57	33	140	24	20	G1/8

Дюймовое исполнение

Ревolverная головка			Размеры, дюйм						
Размер dm_m , дюйм	Размер соединения	Код заказа	D_1	h	h_{ry}	l_c	l_{12}	l_{21}	T_h
1.250	C3	C3-NC2000-08018-A20	1.790	1.180	.930	3.150	.710		G1/8
1.500	C4	C4-NC2000-10020-A24	2.028	1.457	1.024	3.937	.787	.315	G1/8
2.000	C4	C4-NC2000-12020-A32	2.028	1.850	1.004	4.724	.787	1.102	G1/8
2.000	C5	C5-NC2000-12024-A32	2.421	1.850	1.220	4.724	.945		G1/8

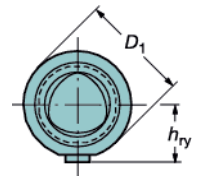
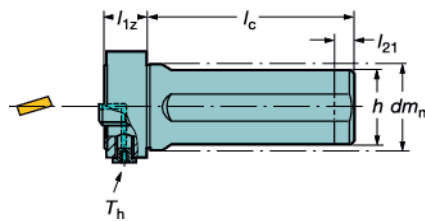
С центральным

Ревolverная головка



Тип 3000

Крепление центральным болтом



Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Ревolverная головка			Размеры, мм						
Размер, dm_m , мм	Размер соединения	Код заказа	D_1	h	h_{ry}	l_c	l_{12}	l_{21}	T_h
32	C3	C3-NC3000-08018-32	45.5	30	26	80	18		G1/8
40	C3	C3-NC3000-10018-40	45.5	37	26	100	18	20	G1/8
40	C4	C4-NC3000-10020-40	51.5	37	28	100	20	10	G1/8
50	C5	C5-NC3000-12024-50	61.5	47	33	120	24	20	G1/8

Дюймовое исполнение

Ревolverная головка			Размеры, дюйм						
Размер dm_m , дюйм	Размер соединения	Код заказа	D_1	h	h_{ry}	l_c	l_{12}	l_{21}	T_h
1.250	C3	C3-NC3000-08018-A20	1.791	1.181	.933	3.150	.709		G1/8
1.500	C4	C4-NC3000-10020-A24	2.028	1.378	1.024	3.937	.787	.394	G1/8
2.000	C4	C4-NC3000-12020-A32	2.028	1.850	1.004	4.724	.787	1.181	G1/8
2.000	C5	C5-NC3000-12024-A32	2.421	1.850	1.220	4.724	.945		G1/8



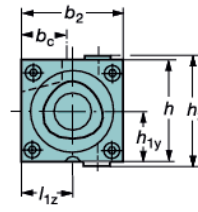
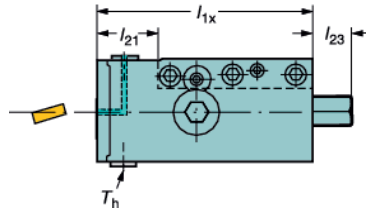
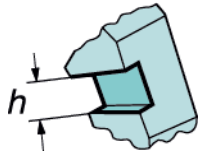
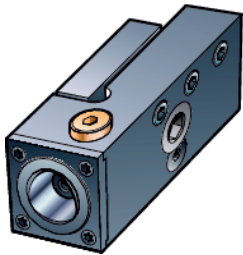
Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

Квадратный хвостовик

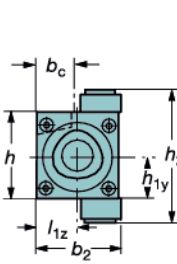
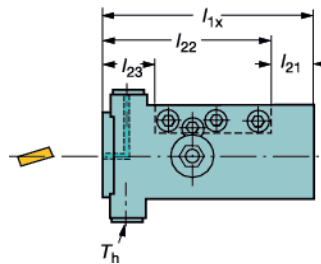
С кулачковым механизмом

Тип 2085

Револьверная головка Дюймовое исполнение



Метрическое исполнение



Показано правое исполнение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Револьверная головка	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм									
Размер h, мм			bc	b2	h1y	h2	l1x	l1z	l21	l22	l23	Th
40	C3	C3-R/LC2085-4038M	20	38	20	62	95	19	16.5	78.5	25	G1/8
50	C4	C4-R/LC2085-5048	25	48	25	54	125	24	24	101	30.5	G1/8
64	C5	C5-R/LC2085-6464	32	64	32	68	145	32	27	118	36	G1/8

Дюймовое исполнение

Револьверная головка	Размер соединения	Код заказа	Размеры, дюйм									
Размер h, дюйм			bc	b2	h1y	h2	l1x	l1z	l21	l22	l23	Th
2.000	C4	C3-R/LC2085-24102-16M	1.000	1.890	1.000	2.323	5.035	.945	1.000	4.035	1.201	G1/8
2.500	C5	C5-R/LC2085-32130-20M		2.520	1.250	2.835	5.138	1.260			1.472	G1/8

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

Размер соединения	Крутящий момент (Нм)	ft-lbs
C3	35	25.8
C4	50	36.9
C5	70	51.2
C6	90	66.4
C8	130	95.9
C10	285	210

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели NC2000 и NC3000 для ручного закрепления

Размер соединения	Крутящий момент (Нм)	ft-lbs
C3	35	25.8
C4	50	36.9
C5	70	51.6

Динамометрические ключи см. на стр. G39



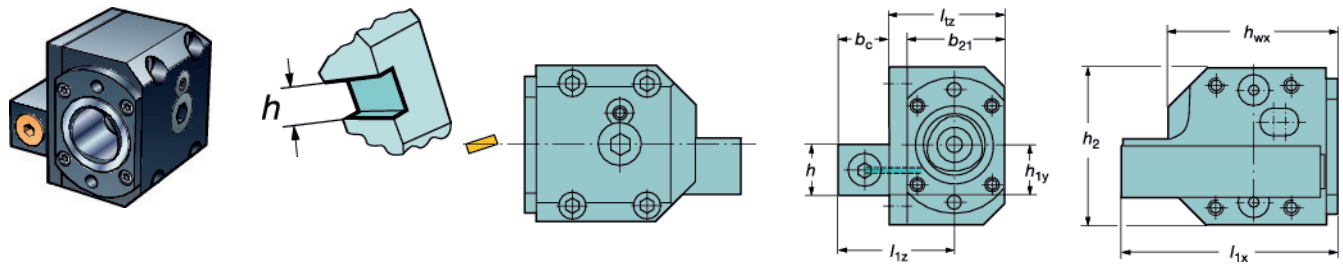
Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

Квадратный хвостовик

С кулачковым механизмом

Револьверная головка

Тип 2080



Показано правое исполнение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Револьверная головка	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм							
Размер h , мм			b_c	b_{21}	h_{wk}	h_{1y}	h_2	l_{1x}	l_z	l_{1z}
25	C4	C4-R/LC2080-59110A	26	48	86	25	77	110	57	59
32	C5	C5-R/LC2080-77110A	33.5	64	100	32	92	110	75.5	77
40	C6	C6-R/LC2080-93140	40		122	40	105	140	95	93

Дюймовое исполнение

Револьверная головка	Размер соединения	Код заказа	Размеры, дюйм							
Размер h , дюйм			b_c	b_{21}	h_{wk}	h_{1y}	h_2	l_{1x}	l_z	l_{1z}
1.250	C5	C5-R/LC2080-76118-20A	1.310	2.520	3.940	1.250	3.230	4.640	2.990	2.940

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

Размер соединения	Крутящий момент (Нм)	ft-lbs
C3	35	25.8
C4	50	36.9
C5	70	51.2
C6	90	66.4
C8	130	95.9
C10	285	210

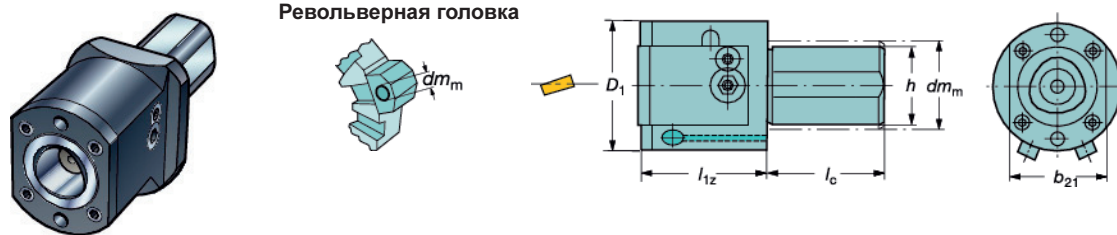
Динамометрические ключи см. на стр. G39



Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

Круглый хвостовик

С кулачковым механизмом



Показано правое исполнение

Левое исполнение - гнездо под ключ с противоположной стороны

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Револьверная головка	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм				
Размер, dm , мм			D_1	b_{21}	h	l_c	l_{1z}
50	C4	C4-R/LC2045-00075M	67	48	37	81	75
60	C5	C5-R/LC2055-00085M	82	64	47	100	85
	C6	C6-R/LC2065-00095	105	84	57	120	95

Дюймовое исполнение

Револьверная головка	Размер соединения	Код заказа	Размеры, дюйм				
Размер h , дюйм			D_1	b_{21}	h	l_c	l_{1z}
2.500	C6	C6-LC2065-00095-40	4.130	3.310	2.360	4.720	3.740

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

Размер соединения	Крутящий момент (Нм)	ft-lbs
C3	35	25.8
C4	50	36.9
C5	70	51.2
C6	90	66.4
C8	130	95.9
C10	285	210

Динамометрические ключи см. на стр. G39



А
Токарная обработка
В
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА
КАНАВOK
С
Резьбонарезание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная
обработка
I
Cото Тип® SL
J
Общая информация

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА Coromant Capto® - Базовые держатели

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

Встраиваемое исполнение
С кулачковым механизмом

Тип 2090

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Показано правое исполнение

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм					
		b_2	h_2	h_{21}	l_{1x}	l_z	l_{1z}
C3	C3-R/LC2090-19039M	73	54	30	39	38	19
C4	C4-R/LC2090-24043A	86	77	38	43	48	24
C5	C5-R/LC2090-32048A	100	92	44	48	64	32
C6	C6-R/LC2090-42060	122	105	37	60	84	42
C8	C8-R/LC2090-50088	146	133	133	88	100	50

Внимание! Закрепление инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G39.

Присоединительные размеры для встраивания базовых держателей типа RC/LC 2090

Min твердость базовой поверхности 270 HB

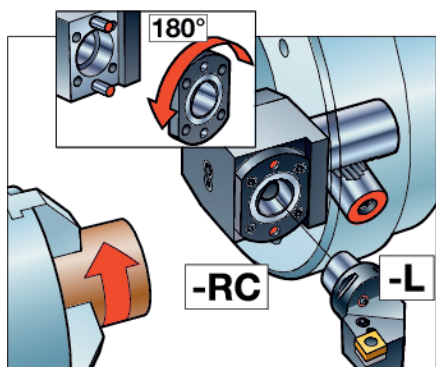
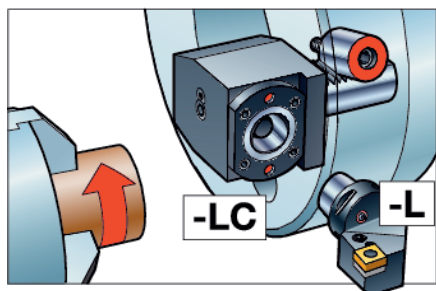
Показано правое исполнение

Базовый блок	Размеры, мм													
	d_{21} H7	d_{22}	h_{21}	h_{22}	h_{23}	h_{24}	l_{21} min	l_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{25}	l_{26}	l_{Th} min	D_{Th}
C3-R/LC2090-19039M	12	5	42	39	19.5	1.5	8.5	39	19	19	33.5	28	7.5	M6
C4-R/LC2090-24043A	16	7	60	55	27.5	2.5	11	43	19	19	36.5	30	11	M8
C5-R/LC2090-32048A	20	7	70	62	31	4	12	48	21	21	39.5	33	13	M10
C6-R/LC2090-42060	25	10	82	71	35.5	5.5	20	60	24.5	24.5	50.5	41	12	M10
C8-R/LC2090-50088	32	11	110	92	46	9	20	88	43	43	76	63	14.5	M12

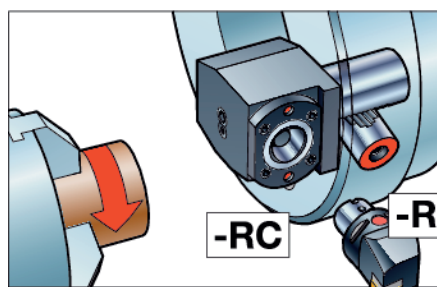
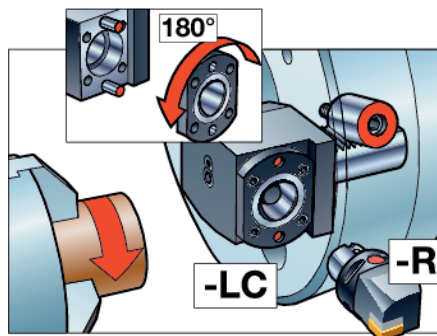
G 16

Выбор базового держателя для револьверных головок с креплением VDI

Наружная обработка



Вращение шпинделя по часовой стрелке

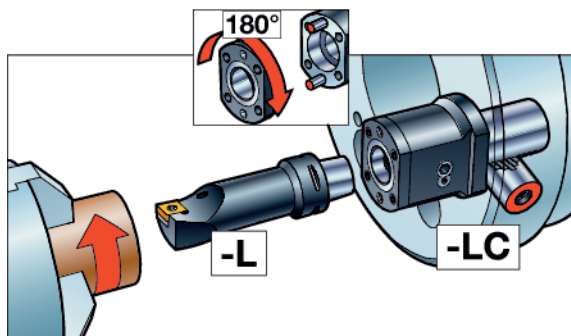
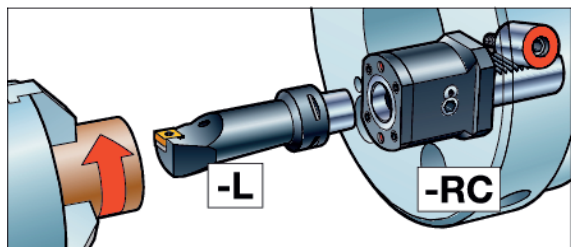


Вращение шпинделя против часовой стрелки

Внимание: Базирующая втулка должна быть развернута на 180°. См. наше "Руководство по металлообработке".

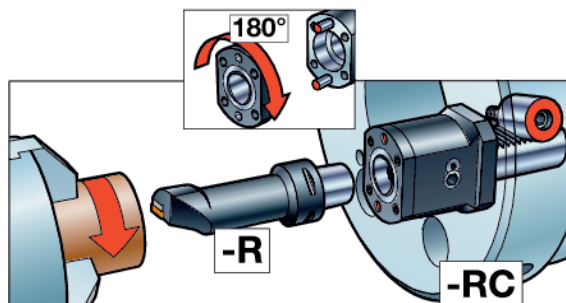
Внимание: Базирующая втулка должна быть развернута на 180°. См. наше "Руководство по металлообработке".

Внутренняя обработка

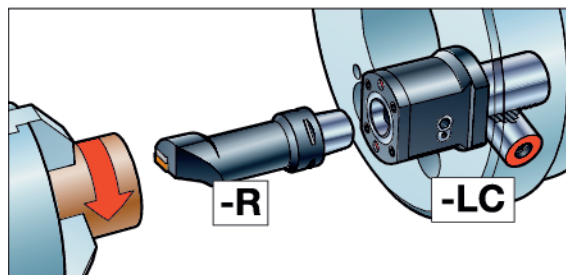


Внимание: Базирующая втулка должна быть развернута на 180°. См. наше "Руководство по металлообработке".

Вращение шпинделя по часовой стрелке



Внимание: Базирующая втулка должна быть развернута на 180°. См. наше "Руководство по металлообработке".



Вращение шпинделя против часовой стрелки

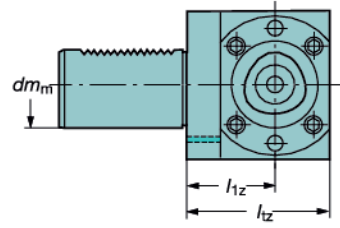
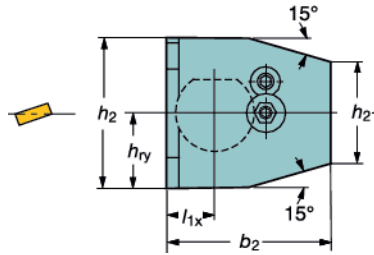
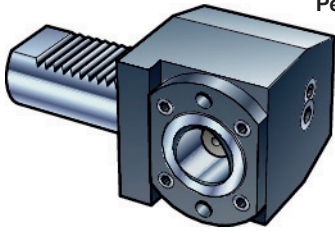
Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

VDI угловой

С кулачковым механизмом

DIN 69880

Револьверная головка



Показано правое исполнение
Левое исполнение - зеркальное отображение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

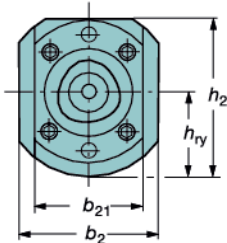
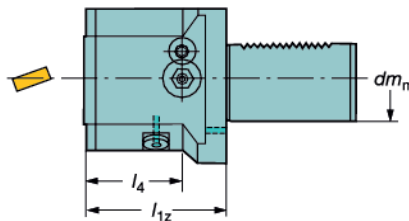
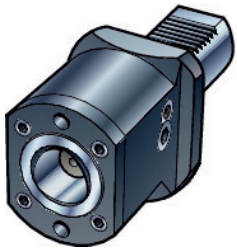
Револьверная головка Размер, dm_m , мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм						
			b_2	h_{ry}	h_2	h_{z1}	l_{1x}	l_z	l_{1z}
30	C3	C3-R/LC2030-41020M	74	30	57	38	20	60	41
	C3	C3-R/LC2030-41030M	73	30	57	41	30	60	41
40	C4	C4-R/LC2040-51030M	86	38	75	54	30	75	51
	C4	C4-R/LC2040-51040M	86	38	75	60	40	75	51
	C5	C5-R/LC2040-53030M	99	41	82	47	30	85	53
50	C5	C5-R/LC2040-53040M	99	41	82	53	40	85	53
	C5	C5-R/LC2050-53030M	99	43	86	59	30	85	53
60	C5	C5-R/LC2050-53040M	99	43	86	65	40	85	53
	C6	C6-R/LC2060-43040M	99	53	94	76	40	75	43
60	C6	C6-R/LC2060-53040	122	53	105	70	40	95	53

VDI прямой

С кулачковым механизмом

DIN 69880

Револьверная головка



Показано правое исполнение
Левое исполнение - гнездо под ключ с противоположной стороны

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Револьверная головка Размер, dm_m , мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм					
			b_2	b_{z1}	h_{ry}	h_2	l_{1z}	l_4
30	C3	C3-R/LC2030-00060M	50	38	34	61	60	44
40	C4	C4-R/LC2040-00075M	75	48	41	75	75	53
	C5	C5-R/LC2040-00085M	75	64	41	82	85	72
50	C4	C4-LC2050-00065M	70	48	49	83	65	39
	C4	C4-RC2050-00065M	70	48	49	83	65	39
	C5	C5-LC2050-00085M	83	64	49	91	85	62
60	C5	C5-R/LC2060-00075M	80	64	58	100	75	16
	C6	C6-R/LC2060-00095	84	84	58	111	95	50

Внимание! Закрепление инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G39.



Coromant Capto® Disc Interface

Высокая производительность как стандартное предложение.

Coromant Capto Disk Interface (CDI) – это быстросменная инструментальная система для токарных обрабатывающих центров. Данная система закрепления неподвижного и приводного инструмента имеет ряд преимуществ по сравнению с аналогичными системами револьверных головок и является оптимальным способом фиксации инструмента в револьвере.

Наибольший эффект от быстросменности достигается для револьверных головок CDI. Данное соединение имеет высокую жесткость и отличается сокращенным временем предварительной настройки. Интегрированный базовый держатель Coromant Capto, благодаря надежной системе закрепления, позволяет значительно сократить цикл обработки. Система Coromant Capto занимает лидирующее предложение на рынке быстросменной инструментальной оснастки.

Преимущества при обработке

Повышение производительности

Система крепления CDI выдерживает большие нагрузки (по сравнению с системой VDI) за счет большего размера соединения Coromant Capto и меньшего размера от оси револьвера до торца инструментального блока.

Улучшение качества обрабатываемой поверхности

Увеличение жесткости закрепления инструмента ведет к снижению вибраций и как следствие к повышению качества изготавливаемого компонента.

Повышение стойкости

Увеличение срока службы инструмента за счет повышения жесткости инструментальной оснастки.

Увеличение длины рабочей части инструмента

Интегрированный в револьверную головку механизм закрепления позволяет обеспечить большее рабочее пространство для режущего инструмента.

Система закрепления CDI совместима с большинством станков, производимых в Европе, и поставляется в базовой комплектации для револьверов токарных станков. Также система CDI используется в многоцелевых обрабатывающих центрах с револьвером малого диаметра как для неподвижного, так и для приводного инструментов.

Внимание: Для системы CDI версии TN340 0001

Быстрая смена инструмента

Револьверные головки CDI спроектированы для работы с быстросменной модульной оснасткой Coromant Capto®.

Укороченная длина инструментального блока

Конструкция револьверной головки с системой закрепления CDI имеет меньший размер от оси револьвера до торца инструмента, что дает возможность высвободить дополнительное рабочее пространство для смены инструмента, увеличения длины наладки или обработки деталей большего диаметра.

Жесткость и стабильность наладки

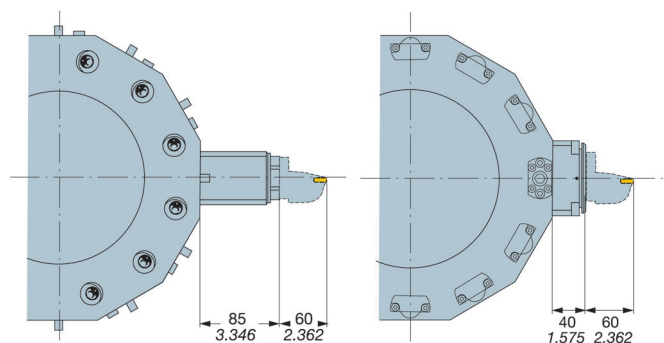
Блок CDI закрепляется болтами к поверхности револьвера, обеспечивая высокую надежность и точность позиционирования.

Гибкий симметричный интерфейс

Возможность получать больший эффект при меньшем количестве инструментальных наладок.

Взаимозаменяемые базовые держатели могут быть закреплены как для обработки детали в шпинделе так и в контр-шпинделе.

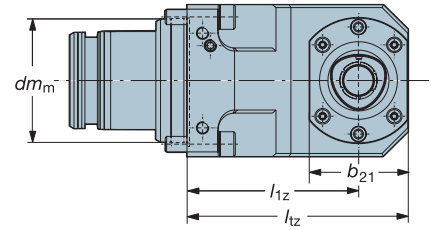
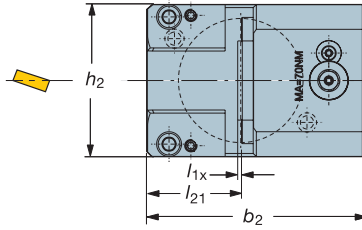
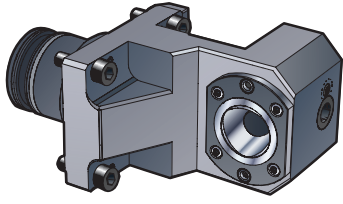
Меньший размер от поверхности револьверной головки до торца инструментального блока.



Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

CDI, угловой

С кулачковым механизмом



Показано правое исполнение
Левое исполнение - зеркальное отображение

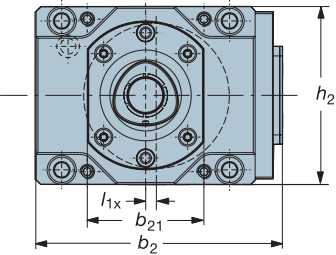
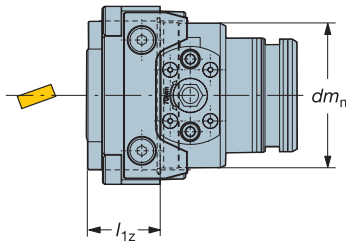
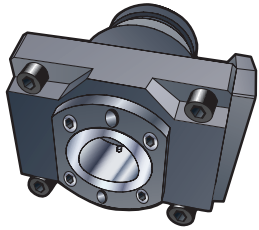
Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Размер, dm_m , мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
			b_2	b_{21}	h_2	l_{1z}	l_{21}	l_z	l_x
80	C5	C5-R/LC180-000110	140	64	98	110	60	142	0
			5.512	2.520	3.858	4.331	2.362	5.591	0

CDI, прямой

С кулачковым механизмом



Показано правое исполнение
Левое исполнение - зеркальное отображение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Размер, dm_m , мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				
			b_2	b_{21}	h_2	l_x	l_z
80	C5	C5-R/LCE80-040000	135	64	98	0	40
			5.315	2.520	3.858	.000	1.575

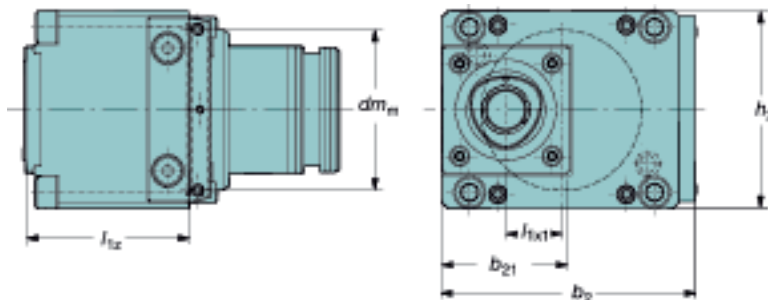
Внимание! Закрепление инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G39.



Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручну

CDI, прямой

С кулачковым механизмом



Показано правое исполнение
Левое исполнение - зеркальное отображение

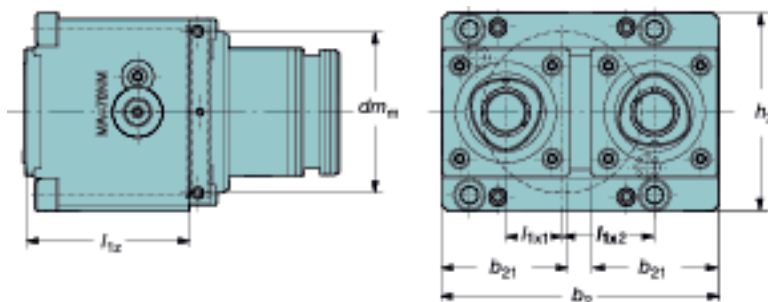
Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

Размер, dm_m , мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				
			b_2	b_{21}	h_2	l_x	l_{tz}
80	C5	C5-R/LCE80-028082	130	64	98	28	82
			5.118	2.520	3.858	1.102	3.228

CDI, прямой сдвоенный

С кулачковым механизмом



Показано правое исполнение
Левое исполнение - зеркальное отображение

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Метрическое исполнение

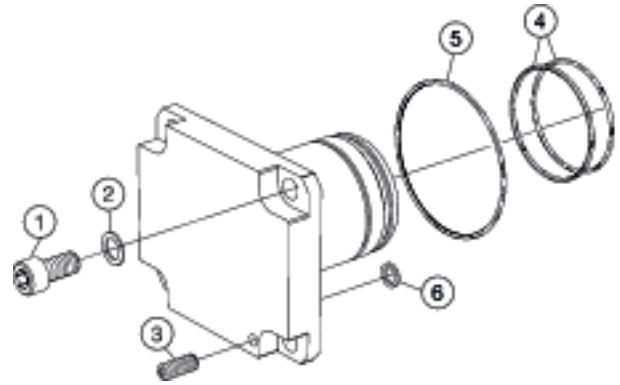
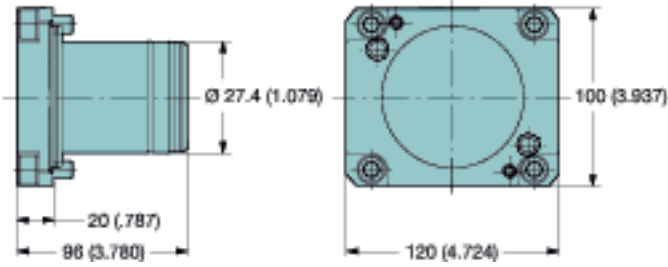
Размер, dm_m , мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					
			b_2	b_{21}	h_2	l_{x1}	l_{x2}	l_{tz}
80	C5	C5-R/LCE80-028082-2	138	64	98	28	46	82
			5.433	2.520	3.858	1.102	1.811	3.228

Внимание! Закрепление инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G39.



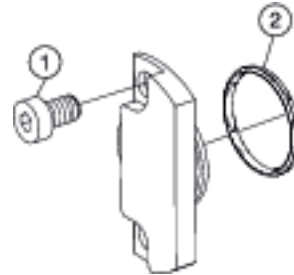
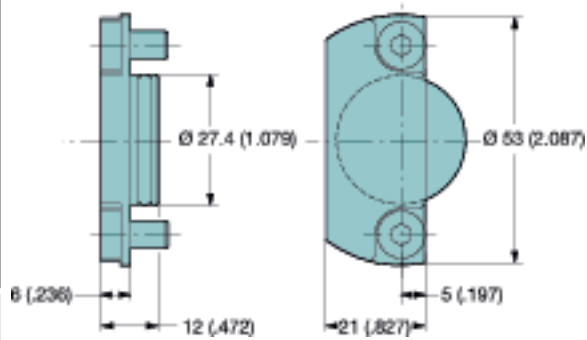
Принадлежности

Заглушка для базового блока



	1.	2.	3.	4.	5.	6.
Код заказа	Винт (4x)	Шайба Гровера (4x)	Стопорный винт (2x)	Кольцо	Кольцо	Уплотнительное кольцо (2x)
CDI80-CP-01	3212 010-460	5541 041-02	3214 010-410	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04

Заглушка для адаптора



	1.	2.
Код заказа	Винт (2x)	Кольцо
CDI80-CP-02	5512 060-23	5641 005-103

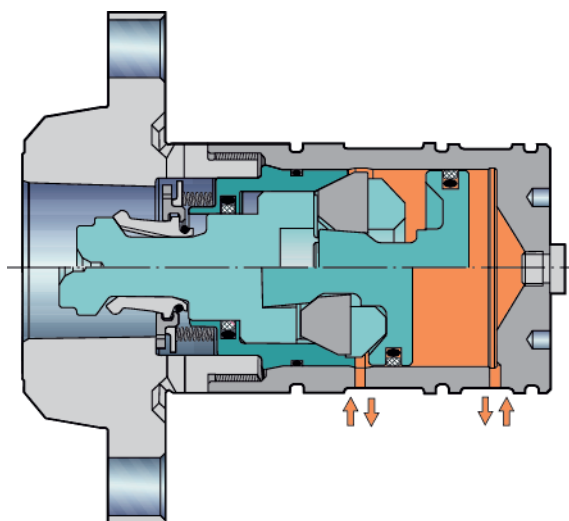
Базовые держатели с автоматическим закреплением резцовых головок

Автоматическое перемещение тяги в обе стороны производится гидравлически, кроме того, обеспечивается выталкивание для удаления резцовой головки.

Механизм закрепления является самозатягивающимся, т.е. в процессе резания давление не подается. Давление для закрепления и раскрепления резцовых головок Capto C4 составляет 100 бар, а головок C5, C6, C8 и C10 - 80 бар.

Все базовые держатели NC5000 используют сегментный зажим.

Базовые держатели типа 5000 предназначены для встраивания в различные типы станков как с автоматической заменой инструмента из магазинов, так и с ручной сменой, осуществляемой путем нажатия на кнопку.

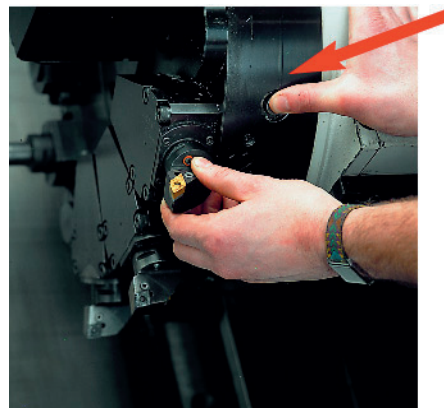


Кнопочный клапан

Кнопочные клапаны поставляются для встраивания в конструкции дисков револьверных головок или инструментальных блоков с использованием автоматических базовых держателей с гидравлическим приводом механизма зажима.

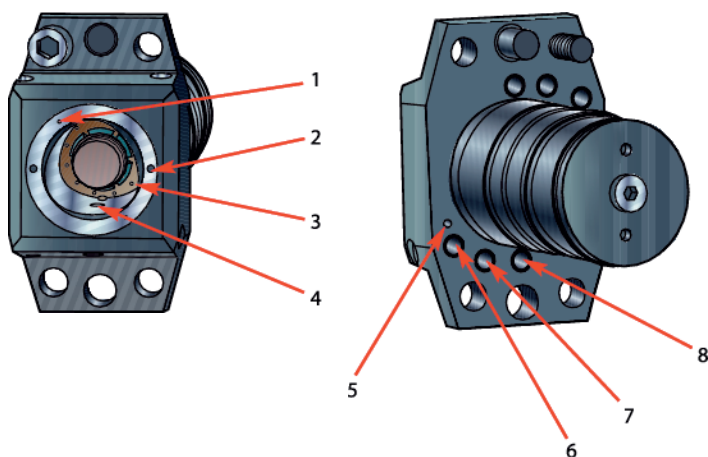
Так как клапан сконструирован в виде цилиндра, становится возможным просто собрать и закрепить его в отверстии стопорным винтом.

Для заказа см. раздел Комплектующие



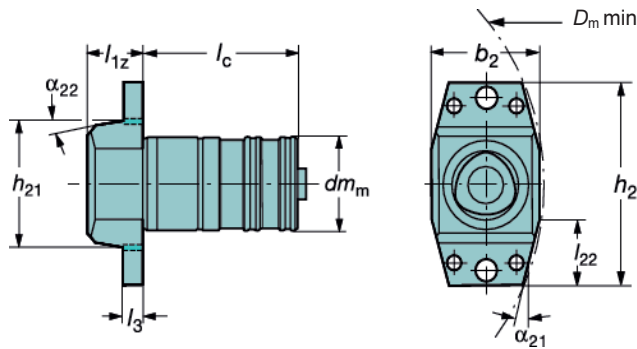
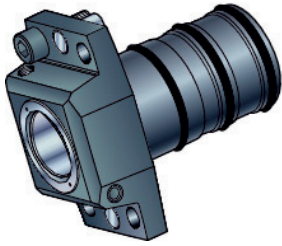
Рекомендации по встраиванию в станки

Подробные рекомендации можно найти в "Руководстве по металлообработке" и/или получить у Вашего регионального представителя фирмы Sandvik Coromant.



1. Воздушный контроль наличия инструмента
2. Контакты для щупа
3. Воздух
4. СОЖ
5. Контакты для щупа
6. Подвод охлаждения
7. Подвод воздуха для контроля наличия инструмента
8. Подвод воздуха


Базовые держатели с гидромеханическим приводом механизма зажима



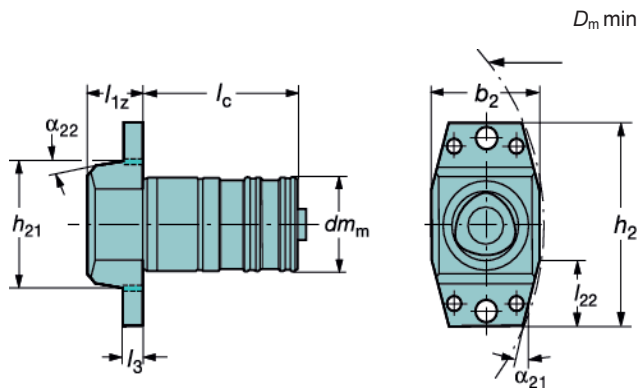
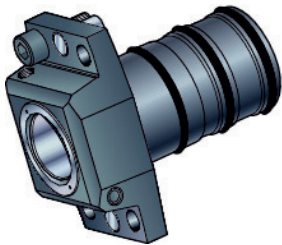
Нейтральное исполнение

Тип NC5010 для подачи СОЖ под давлением до 80 бар (1160 PSI).

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм											
		b_2	dm_m	$D_m \text{ min}$	h_2	h_{21}	l_c	l_{1z}	l_3	l_{22}	α_{21}	α_{22}	
C4	C4-NC5010-00025	48	42	260	92	56	74	25	10	22	15°	11°	1.4
C5	C5-NC5010-00035	64	55	300	112	70	88	35	12	30	16°	10°	2.7
C6	C6-NC5010-00040	84	70	400	143	90	105	40	16	45	15°	10°	5.4
C8	C8-NC5010-00050	100	90	500	180	110	120	50	18	59	15°	10°	9.4
C10	C10-NC5010-00050	126	105	530	220	130	160	50	24	65	15°	15°	15.5

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок



Нейтральное исполнение

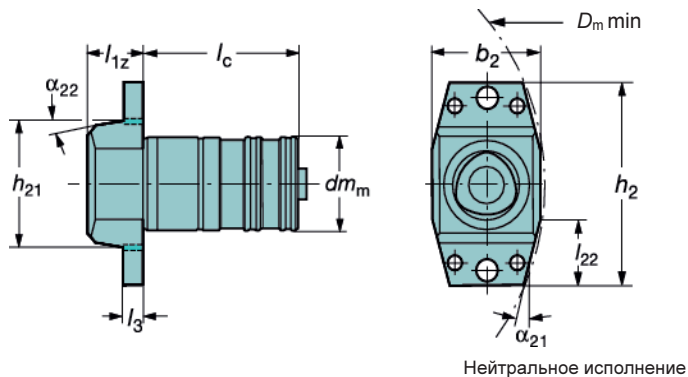
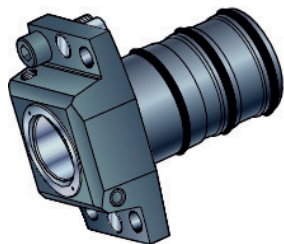
Тип NC5110 для давления СОЖ до 80 бар (1160 PSI), с контактами для щупа

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм										
		b_2	dm_m	$D_m \text{ min}$	h_2	h_{21}	l_c	l_{1z}	l_3	l_{22}	α_{21}	α_{22}
C4	C4-NC5110-00025	48	42	260	92	56	74	25	10	22	15°	11°
C5	C5-NC5110-00035	64	55	300	112	70	88	35	12	30	16°	10°
C6	C6-NC5110-00040	84	70	400	143	90	105	39.5	16	45	15°	10°
C8	C8-NC5110-00050	100	90	500	180	110	120	50	18	59	15°	10°



C с системой подвода СОЖ Jetbreak™



Тип NC5210 для давления СОЖ более 100 бар (1450 PSI).

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм										
		b_2	dm_m	$D_m \min$	h_2	h_{21}	l_c	l_{1z}	l_3	l_{22}	α_{21}	α_{22}
C6	C6-NC5210-00040	84	70	400	143	90	105	40	16	45	15°	10°
C8	C8-NC5210-00050	100	90	500	180	110	120	50	18	59	15°	10°

Рекомендуемая величина давления для Coromant Capto® :

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок, тип 5000

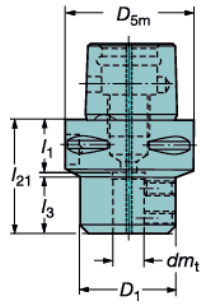
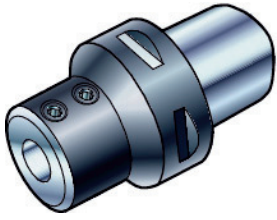
Размер соединения	Усилие зажима	
	Бар	PSI
C4	100	1450
C5	80	1160
C6	80	1160
C8	80	1160
C10	80	1160

Рекомендуемый расход масла для всех размеров: 6 л/мин (1.6 gal/min)



Адаптеры для расточных оправок

131

 l_1 = программируемая длина

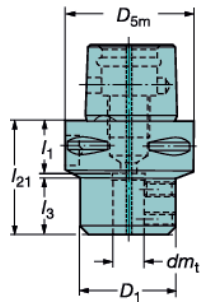
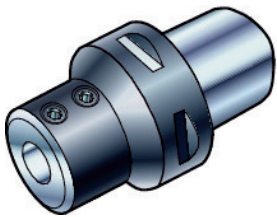
Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм					
			dm_t	D_{5m}	D_1	l_1	l_3	l_{21}
C3	C3-131-00035-10	1	10	32	36	15	20	35
	C3-131-00040-12	1	12	32	36	16	24	40
C4	C4-131-00040-10	1	10	40	36	20	19	40
	C4-131-00045-12	1	12	40	36	21	24	45
	C4-131-00050-16	1	16	40	36	18	29	50
C5	C5-131-00045-10	1	10	50	36	25	21	45
	C5-131-00045-12	1	12	50	36	25	22.5	45
	C5-131-00055-16	1	16	50	36	23	31	55

1) 1 = центральный подвод СОЖ

2) Допуск = H8

131

 l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, дюйм					
			dm_t	D_{5m}	D_1	l_1	l_3	l_{21}
C3	C3-131-00050-250	1	.250	1.260	1.180	.901	.790	1.970
	C3-131-00050-500	1	.500	1.260	1.420	.591	1.020	1.970
	C3-131-00050-625	1	.625	1.260	1.420	.591	1.260	1.970
C4	C4-131-00050-250	1	.250	1.575	1.420	1.181	1.070	1.970
	C4-131-00050-375	1	.375	1.575	1.420	1.181	1.130	1.970
	C4-131-00050-500	1	.500	1.575	1.420	95.000	1.130	1.970
	C4-131-00050-625	1	.625	1.575	1.420	.709	1.130	1.970
	C4-131-00060-750	1	.750	1.575	1.420	.830	1.420	2.360
	C4-131-00091-1000	1	1.000	1.575	2.284	.772	2.811	3.583
C5	C5-131-00060-375	1	.375	1.968	1.420	1.575	1.575	2.360
	C5-131-00060-500	1	.500	1.968	1.420	1.340	1.575	2.360
	C5-131-00060-625	1	.625	1.968	1.420	1.100	1.575	2.360
	C5-131-00060-750	1	.750	1.968	1.420	.830	1.575	2.360
	C5-131-00070-1000	1	1.000	1.968	2.130	.790	1.970	2.760
	C5-131-00115-1500	1	1.500	1.968	2.870	1.090	3.440	4.528
C6	C6-131-00065-375	1	.375	2.480	1.420	1.170	.790	2.560
	C6-131-00065-500	1	.500	2.480	1.420	1.170	1.020	2.560
	C6-131-00065-625	1	.625	2.480	1.420	1.170	1.260	2.560
	C6-131-00065-750	1	.750	2.480	1.420	1.270	1.540	2.660
	C6-131-00075-1000	1	1.000	2.480	2.130	.950	2.040	2.950
	C6-131-00105-1500	1	1.500	2.480	2.870	.690	3.440	4.130

1) 1 = центральный подвод СОЖ

2) Допуск = H8



G59



G6



G2

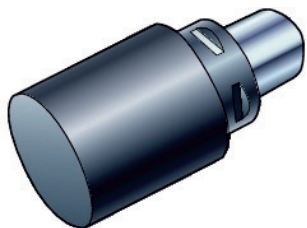


J2

Адаптеры для расточных оправок

131

Заготовки для изготовления резовых головок



Заготовки с базовыми поверхностями Coromant Capto имеют не подвергнутую термической обработке переднюю часть для того, чтобы заказчик мог придать им любую форму с последующей термообработкой.

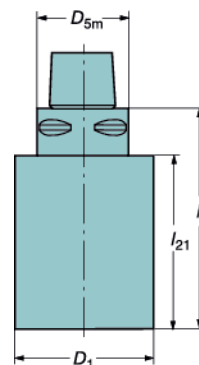
Материал - низколегированная сталь 25 CR MoS 4. Предел прочности 700 Н/мм². Твердость HB 270 – 352.

Закалка: 840–870°C

Охлаждение: полимер

Отпуск: 1 час при температуре 200°C

Примечание: При необходимости обеспечить повышенную твердость используйте закалку ТВЧ (максимально возможная твердость для материала заготовки ≈ 50 HRC).



Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							
		D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	d_1 мм	D_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм
C3	C3-NR-040110-B	32	1.260	40	1.575	110	4.331	95	3.740
	C3-NR-050125-B	32	1.260	50	1.968	125	4.921	110	4.331
	C3-NR-070060-B	32	1.260	70	2.756	60	2.362	45	1.772
	C3-NR-090070-B	32	1.260	90	3.543	70	2.756	55	2.165
C4	C4-NR-040095-B	40	1.575	41	1.614	95	3.740	75	2.953
	C4-NR-060165-B	40	1.575	60	2.362	165	6.496	145	5.709
	C4-NR-080075-B	40	1.575	80	3.150	75	2.953	55	2.165
	C4-NR-100085-B	40	1.575	100	3.937	85	3.346	65	2.559
C5	C5-NR-050125-B	50	1.968	50	1.968	125	4.921	105	4.134
	C5-NR-075175-B	50	1.968	75	2.953	175	6.890	155	6.102
	C5-NR-090080-B	50	1.968	90	3.543	80	3.150	60	2.362
	C5-NR-110090-B	50	1.968	110	4.331	90	3.543	70	2.756
C6	C6-NR-075195-B	63	2.480	75	2.953	195	7.677	173	6.811
	C6-NR-110085-B	63	2.480	110	4.331	85	3.346	63	2.480
C8	C8-NR-080200-B	80	3.150	80	3.150	200	7.874	170	6.693
	C8-NR-120160-B	80	3.150	120	4.724	160	6.299	130	5.118
	C8-NR-130090-B	80	3.150	130	5.118	90	3.543	60	2.362
C10	C10-NR-100200-B	100	3.937	100	3.937	200	7.874	64	2.520
	C10-NR-160120-B	100	3.937	160	6.299	120	4.724	84	3.307



G6



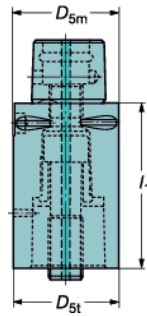
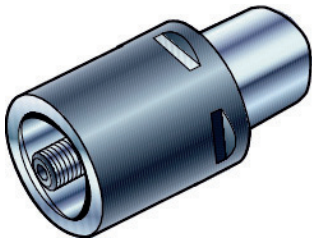
G2



J2

Удлинитель

391.01

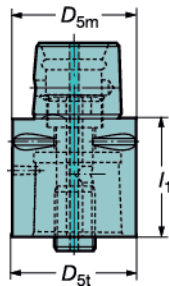
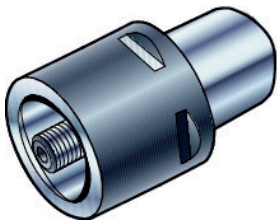
 l_1 = программируемая длина

Размер соединения		Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм, дюйм						
Крепление адаптера	Инструмент			D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{st} мм	D_{st} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	$\frac{m}{kg}$
C3	C3	C3-391.01-32 060A	1	32	1.260	32	1.260	60	2.362	0.4
		C3-391.01-32 080A	1	32	1.260	32	1.260	80	3.150	0.5
C4	C4	C4-391.01-40 060A	1	40	1.575	40	1.575	60	2.362	0.5
		C4-391.01-40 080A	1	40	1.575	40	1.575	80	3.150	0.7
C5	C5	C5-391.01-50 080A	1	50	1.968	50	1.968	80	3.150	1.1
		C5-391.01-50 100A	1	50	1.968	50	1.968	100	3.937	1.4
C6	C6	C6-391.01-63 100A	1	63	2.480	63	2.480	100	3.937	2.2
		C6-391.01-63 140A	1	63	2.480	63	2.480	140	5.512	3.1
C8	C8	C8-391.01-80 100A	1	80	3.150	80	3.150	100	3.937	3.6
		C8-391.01-80 125A	1	80	3.150	80	3.150	125	4.921	4.6
C10	C10	C10-391.01-100 140	1	100	3.937	100	3.937	140	5.512	8.5

¹⁾ 1 = центральный подвод СОЖ

Только для закрепления разжимным цанговым механизмом.

391.01



Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

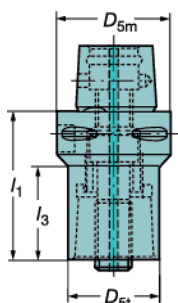
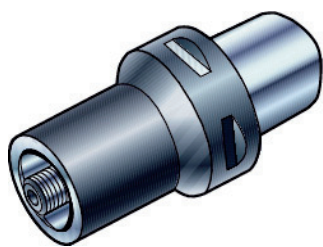
 l_1 = программируемая длина

Размер соединения		Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм, дюйм						
Крепление адаптера	Инструмент			D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{st} мм	D_{st} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	$\frac{m}{kg}$
C3	C3	C3-391.01-32 035	1	32	1.260	32	1.260	35	1.378	0.2
C4	C4	C4-391.01-40 040	1	40	1.575	40	1.575	40	1.575	0.4
C5	C5	C5-391.01-50 050	1	50	1.968	50	1.968	50	1.968	0.9
C6	C6	C6-391.01-63 060	1	63	2.480	63	2.480	60	2.262	1.3
C8	C8	C8-391.01-80 065	1	80	3.150	80	3.150	65	2.559	2.3

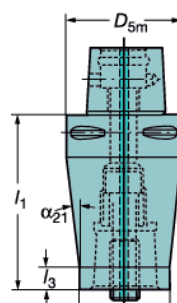
¹⁾ 1 = центральный подвод СОЖ

Переходник на меньший размер соединения

391.02



Исполнение 1



Исполнение 2

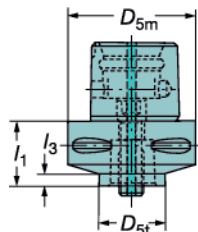
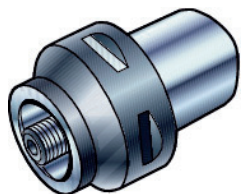
l₁ = программируемая длина

Исполнение	Размер соединения		Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм, дюйм									
	Крепление адаптера	Инструмент			D _{5m} мм	D _{5m} дюйм	D _{5t} мм	D _{5t} дюйм	l ₁ мм	l ₁ дюйм	l ₃ мм	l ₃ дюйм	α ₂₁	⊖ _{кв}
1	C4	C3	C4-391.02-32 055A	1	40	1.575	32	1.260	55	2.165	31	1.220		0.5
2			C4-391.02-32 070A	1	40	1.575	32	1.260	70	2.756	12	.472	6.0°	0.6
1	C5	C3	C5-391.02-32 060A	1	50	1.968	32	1.260	60	2.362	34.8	1.370		0.6
1		C4	C5-391.02-40 065A	1	50	1.968	40	1.575	65	2.559	40	1.575		0.8
2			C5-391.02-40 085A	1	50	1.968	40	1.575	85	3.346	12	.472	5.4°	1.1
1	C6	C3	C6-391.02-32 070A	1	63	2.480	32	1.260	70	2.756	39	1.535		1.1
1		C4	C6-391.02-40 080A	1	63	2.480	40	1.575	80	3.150	51.4	2.024		1.2
1		C5	C6-391.02-50 080A	1	63	2.480	50	1.968	80	3.150	51.5	2.028		1.5
2			C6-391.02-50 110A	1	63	2.480	50	1.968	110	4.331	12	.472	4.9°	2.2
1	C8	C3	C8-391.02-32 060A	1	80	3.150	32	1.260	60	2.362	29.3	1.154		1.7
1		C4	C8-391.02-40 070A	1	80	3.150	40	1.575	70	2.756	36.5	1.437		1.9
1		C5	C8-391.02-50 080A	1	80	3.150	50	1.968	80	3.150	49.3	1.941		2.2
1		C6	C8-391.02-63 080A	1	80	3.150	63	2.480	80	3.150	53.1	2.091		2.5
1			C8-391.02-63 120A	1	80	3.150	63	2.480	120	4.724	12	.472		4.0
1	C10	C6	C10-391.02-63 095	1	100	3.937	63	2.480	95	3.740	48.3	1.902		4.5
1		C8	C10-391.02-80 100	1	100	3.937	80	3.150	100	3.937	58.2	2.291		5.1

¹⁾ 1 = центральный подвод СОЖ

Только для закрепления разжимным цанговым механизмом.

391.02



Внимание! Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

l₁ = программируемая длина

Крепление адаптера	Инструмент	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм, дюйм									
				D _{5m} мм	D _{5m} дюйм	D _{5t} мм	D _{5t} дюйм	l ₁ мм	l ₁ дюйм	l ₃ мм	l ₃ дюйм	⊖ _{кв}	
C5	C3	C5-391.02-32 033	1	50	1.968	32	1.260	33	1.299	10	.394	0.5	
	C4	C5-391.02-40 040	1	50	1.968	40	1.575	40	1.575	18	.709	0.6	
C6	C3	C6-391.02-32 032	1	63	2.480	32	1.260	32	1.260	6	.236	0.8	
	C4	C6-391.02-40 040	1	63	2.480	40	1.575	40	1.575	11	.433	0.9	
	C5	C6-391.02-50 050	1	63	2.480	50	1.968	50	1.968	26.5	1.043	1.0	
C8	C5	C8-391.02-50 045	1	80	3.150	50	1.968	45	1.772	10	.394	1.8	
	C6	C8-391.02-63 055	1	80	3.150	63	2.480	55	2.165	20	.787	2.0	
C10	C6	C10-391.02-63 055	1	100	3.937	63	2.480	55	2.165	14	.551	3.2	
	C8	C10-391.02-80 065	1	100	3.937	80	3.150	65	2.559	25.4	1.000	3.5	

¹⁾ 1 = центральный подвод СОЖ

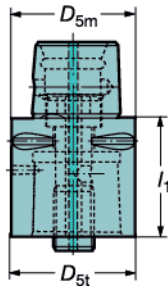


Переходник на меньший размер соединения

С повернутым на 180° базовым отверстием

Только для закрепления разжимным цанговым механизмом.


391.01R



Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения				Размеры, мм, дюйм			
Крепление адаптера	Инструмент	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	D_{5m}	D_{5t}	l_1	
C5	C5	C5-391.01R-50 050	1	50 1.968	50 1.968	50 1.968	0.9
C6	C6	C6-391.01R-63 060	1	63 2.480	63 2.480	60 2.362	1.3
C8	C8	C8-391.01R-80 065	1	80 3.150	80 3.150	65 2.559	2.3

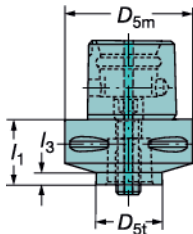
¹⁾ 1 = центральный подвод СОЖ

Переходник на меньший размер соединения

С повернутым на 180° базовым отверстием

Только для закрепления разжимным цанговым механизмом.


391.02R



Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения				Размеры, мм, дюйм				
Крепление адаптера	Инструмент	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	
C8	C6	C8-391.02R-63 055	1	80 3.150	63 2.480	55 2.165	20 .787	2.0

¹⁾ 1 = центральный подвод СОЖ

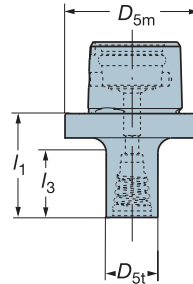


G 30

Адаптер Coromant Capto® с системой сменных головок

Без канавок для ручной смены инструмента на токарных центрах

Cx-391.EH
Cx-A391.EH



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Coromant Capto размер	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм				
				D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	
C3	E10	C3-391.EH-10 026	1	32	9.6	26	13	0.1
	E12	C3-391.EH-12 029	1	32	11.6	29	16	0.1
C4	E10	C4-391.EH-10 026	1	40	9.6	26	13	0.2
	E12	C4-391.EH-12 029	1	40	11.6	29	16	0.2
	E16	C4-391.EH-16 035	1	40	15.4	35	22	0.2
C5	E10	C5-391.EH-10 026	1	50	9.6	26	13	0.3
	E12	C5-391.EH-12 029	1	50	11.6	29	16	0.3
	E16	C5-391.EH-16 035	1	50	15.4	35	22	0.3

Дюймовое исполнение

Coromant Capto размер	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, дюйм				
				D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	
C3	E10	C3-A391.EH-10 025	1	1.260	.360	.984	.472	0.2
	E12	C3-A391.EH-12 031	1	1.260	.480	1.220	.709	0.2
C4	E10	C4-A391.EH-10 025	1	1.575	.360	.984	.472	0.4
	E12	C4-A391.EH-12 031	1	1.575	.480	1.220	.709	0.4
	E16	C4-A391.EH-16 034	1	1.575	.606	1.339	.827	0.4
C5	E10	C5-A391.EH-10 025	1	1.968	.360	.984	.472	0.6
	E12	C5-A391.EH-12 031	1	1.968	.480	1.220	.709	0.6

¹⁾ 1 = центральный подвод СОЖ

Полный ассортимент адаптеров и режущих головок для CoroMill® 316 см. в главе D и G каталога "Вращающийся инструмент".

Основные комплектующие

Размер соединения	Ключ	Головка ключа ¹⁾	Момент затяжки винта		Динамометрический ключ ¹⁾	Диапазон крутящего момента	
			Нм	In-lbs		Нм	In-lbs
E10	5680 093-01	5680 089-01	12	106	5680 088-01	10-20	88-177
E12	5680 093-02	5680 089-02	15	132	5680 088-01	10-20	88-177
E16	5680 093-03	5680 089-03	30	265	5680 088-02	25-65	221-575
E20	5680 093-04	5680 089-04	50	442	5680 088-02	25-65	221-575
E25	5680 093-05	5680 089-05	65	575	5680 088-02	25-65	221-575

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.



G6



G2



J2

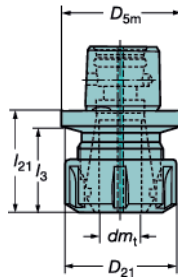
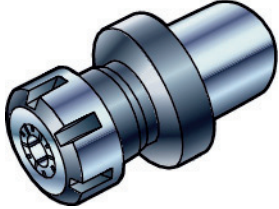
Цанговый патрон, короткое исполнение

Для приводного инструмента

Без канавок для захвата манипулятором

DIN 6499/ 391.14

☉ Сбалансировано конструктивно



Короткое исполнение

Принадлежности

393.14

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.



См. Каталог "Вращающийся инструмент".

Внимание! Только для закрепления разжимным цанговым механизмом. Не могут быть использованы в базовых держателях, переходниках и удлинителях с центральным болтом.

Для ручной смены инструмента, без канавки для захвата манипулятором

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм, дюйм														Размер цанги	Сбалансировано конструктивно
			D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	dm_1 min мм	dm_1 min дюйм	dm_1 max мм	dm_1 max дюйм	D_{21} мм	D_{21} дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	R_{KO}			
C3	C3-391.14-20 036	1	32	1.260	1	.039	13	.512	35	1.378			36	1.417	0.3	ER 20	☉	
C4	C4-391.14-20 035	1	40	1.575	1	.039	13	.512	35	1.378	27	1.063	35	1.378	0.2	ER 20	☉	
	C4-391.14-25 038	1	40	1.575	1	.039	16	.630	42	1.654			38	1.496	0.3	ER 25	☉	
C5	C5-391.14-32 045	1	50	1.968	2	.079	20	.787	50	1.968			45	1.772	0.5	ER 32	☉	

¹⁾ 1 = центральный подвод СОЖ



G61



G6



G2



J2

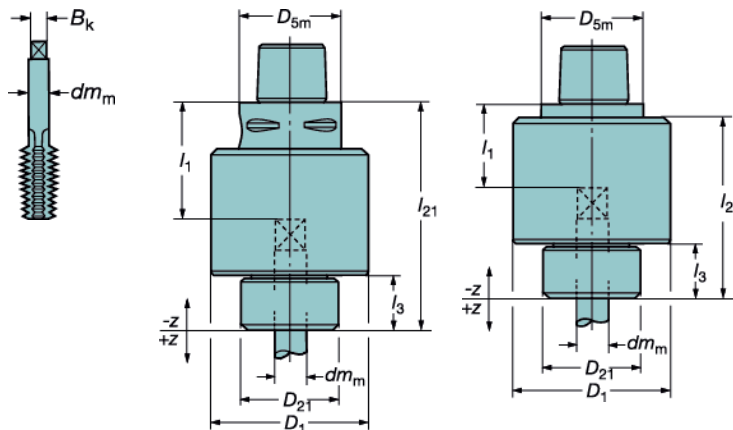
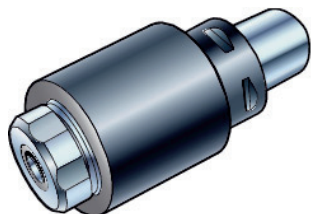
Резьбовой патрон

Цанговый патрон для метчиков

391.60B

Короткое исполнение, плавающий (для токарных центров)

Для ручной смены инструмента, без канавки для захвата манипулятором



Внимание: Только для закрепления разжимным цанговым механизмом

l_1 = программируемая длина

Диапазон резьб		Размер соединения	Код заказа	Охлаждение ³⁾	Размеры хвостовика метчика, мм дюйм				Размеры, мм, дюйм										Крутящий момент НМ ²⁾
min	max				dm _m min	dm _m max	B _k min	B _k max	D _{5m}	D ₁	D ₂₁	l ₁	l ₃	l ₂₁	-z	+z	$\frac{kg}{mm^2}$		
M4	M12	C3	C3-391.60B-01 062A ¹⁾	0	3.5	10	2	8	32	50	31	25.5	18	62	2	10	0.7	35	
M4	M12			0	.138	.394	.079	.315	1.260	1.968	1.220	1.004	.709	2.441	.079	.394		35	
M4	M12	C4	C4-391.60B-01 062A ¹⁾	0	3.5	10	2	8	40	50	31	25.5	18	62	2	10	0.9	35	
M4	M12			0	.138	.394	.079	.315	1.575	1.968	1.220	1.004	.709	2.441	.079	.394		35	
M4	M12		C4-391.60B-01 079A	0	3.5	10	2	8	40	50	31	42	18	79	2	10	0.7	35	
M4	M12			0	.138	.394	.079	.315	1.575	1.968	1.220	1.654	.709	3.110	.079	.394		35	
M5	M16	C5	C5-391.60B-02 062A ¹⁾	0	2.8	13	2	10	50	50	40	22	19	62	2	10	1	60	
M5	M16			0	.110	.512	.079	.394	1.968	1.968	1.575	.866	.748	2.441	.079	.394		60	
M5	M16		C5-391.60B-02 074A	0	2.8	13	2	10	50	50	40	34	19	74	2	10	1	60	
M5	M16			0	.110	.512	.079	.394	1.968	1.968	1.575	1.339	.748	2.913	.079	.394		60	

¹⁾ Для приводных головок токарных станков с ЧПУ. Без пазов под захват автооператором.

²⁾ Max. допустимый момент затяжки

³⁾ 0 = без подвода СОЖ

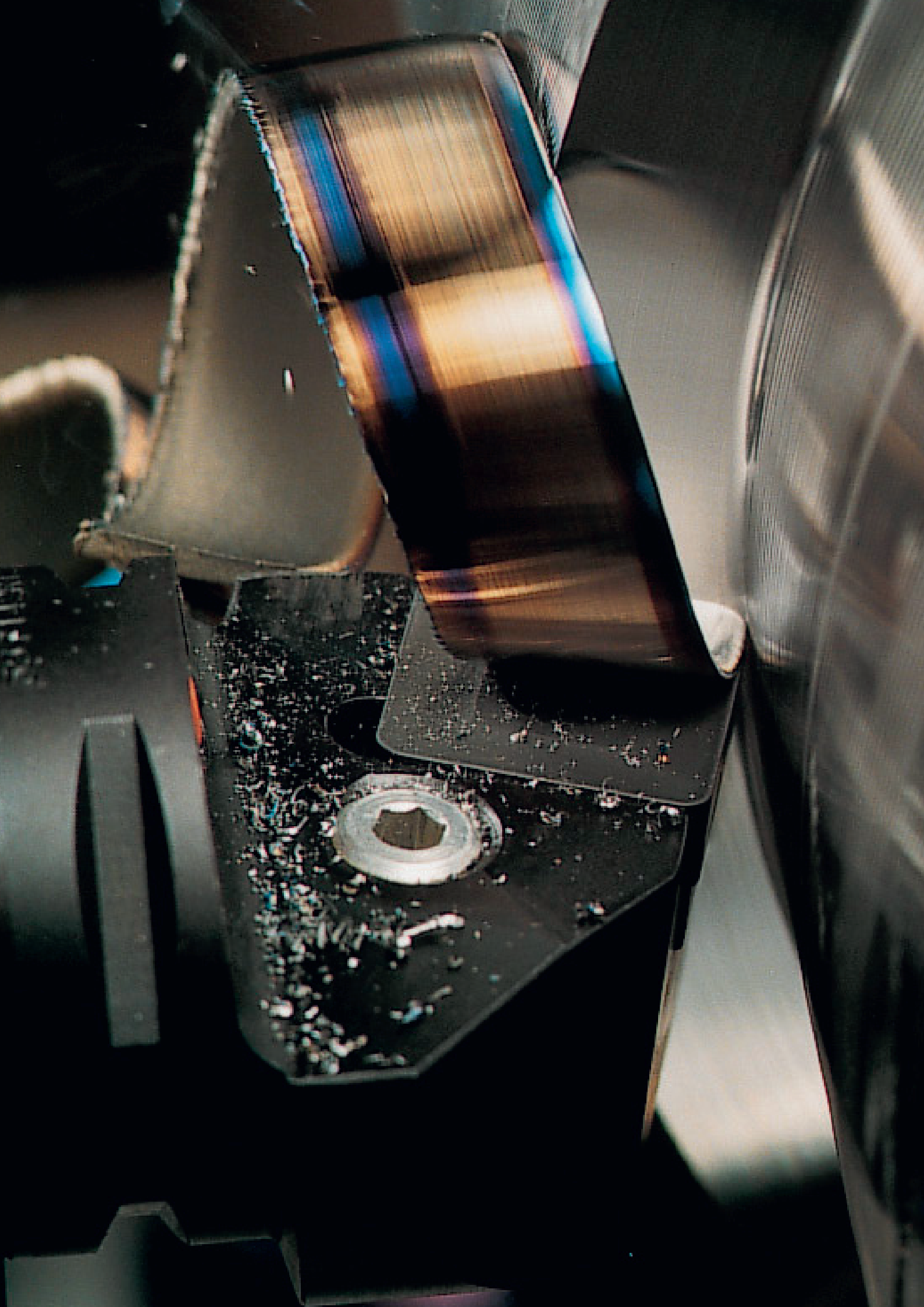
Цанги заказываются отдельно, см. ниже.

Цанги

dm_m мм (дюйм)	Код заказа	Хвостовик ¹⁾ DIN 374	Подходит для:
3.5-6.5 (.138-.256)	391.60A-OZ J421	M4-M8 (0-1/4)	Cx-391.60B -.01 xxxA
6.5-10 (.256-.394)	391.60A-OZ J422	M6-M12 (1/4-9/16)	...01 xxxA
2.8-7 (.110-.276)	391.60A-OZ J440	M5-M10 (0-1/4)	...02 xxxA
7-13 (.276-.512)	391.60A-OZ J443	M7-M16 (5/16-5/8)	...02 xxxA
10-16 (.394-.630)	391.60A-OZ J461	M10-M16 (9/16-3/4)	...03 xxxA
16-23 (.630-.906)	391.60A-OZ J462	M20-M30 (13/16-1 1/8)	...03 xxxA

¹⁾ Если метчик выполнен по другому стандарту, то необходимо проверить размеры





Принадлежности

	Стр.		Стр.
Приспособление для сборки / разборки оснастки	G36	Приспособление для измерения положения режущей кромки	G45
Ниппель для смазки	G38	Установочные эталоны	G46
Кнопочный клапан	G38	Устройство для настройки автооператора	G46
Сборка инструмента	G38		
Шестигранные ключи	G38		
Динамометрический ключ	G39		
Рекомендации по величине момента затяжки	G40		
Устройство для удаления базовой втулки	G41		
Устройство для разборки базового держателя	G41		
Заглушка	G41		
Кассеты с трехгранными коническими базовыми поверхностями	G43		
Втулка для подвода СОЖ для Coromant Capto®	G42		

Комплектующие

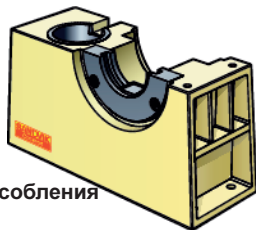
	Стр.
Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную	
Тип 2085	G47
Тип 2000	G48
Тип 3000	G48
Тип 2080	G48
Тип 2090	G50
Прямоугольного сечения с круглым хвостовиком	G51
VDI угловой, DIN 69880	G52
VDI прямой, DIN 69880	G53
CDI, прямой	G54
CDI, угловой	G55
Базовые держатели с гидромеханическим приводом механизма зажима	
Тип 5010	G56
Тип 5110	G58
Тип 5210	G57
Патроны Coromant Capto®	
Адаптеры Coromant Capto® для расточных оправок	G59
Переходники и переходники-удлинители	G60
Цанговые патроны	G61
Резьбовые патроны	G62

Комплектующие инструмента Coromant Capto для многоцелевой обработки см. в разделе H

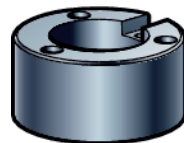
Приспособление

для сборки и разборки модульной оснастки

391.500



391.501



Корпус приспособления

Код: 391.500

Корпус приспособления

Код заказа: 391.501

Код заказа



Втулка

Тип крепления, размер

391.540-C3	Coromant Capto, размер C3
391.540-C4	Coromant Capto, размер C4
391.540-C5	Coromant Capto, размер C5
391.540-C6	Coromant Capto, размер C6
391.540-C8	Coromant Capto Размер C8
391.540-C10	Coromant Capto, размер C10
391.540-HA05	HSK 50, форма A/C
391.540-HA06	Оправка с хвостовиком HSK 63 Форма A/C
391.540-HA08	HSK 80, форма A/C
391.540-HA10	HSK 100, форма A/C
391.540-50	MAS-BT 50/CAT/ISO
391.540-30	MAS-BT 30/CAT/ISO
391.540-40	MAS-BT 40/CAT/ISO

Код заказа



Фланец



Скоба

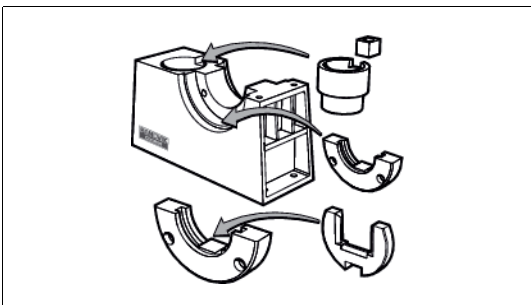
Тип крепления, размер

391.510-140 50	391.530-C3	Coromant Capto, размер C3
391.510-140 50	391.530-C4	Coromant Capto, размер C4
391.510-140 50	391.530-C5	Coromant Capto, размер C5
391.510-140 50	391.530-C6	Coromant Capto, размер C6
391.510-140 50	391.530-C8	Coromant Capto Размер C8
	391.530-C10*	Coromant Capto, размер C10 и C8X
391.510-HA05	391.530-50	HSK 50, форма A
391.510-HA06	391.530-63	HSK 63, форма A
391.510-HA08	391.530-80	HSK 80, форма A
391.510-HA10		HSK 100, форма A
391.510-HA13		HSK 125, форма A
391.510-55 30		MAS-BT 30
391.510-55 40		MAS-BT 40
391.510-55 50		MAS-BT 50
391.510-562-40		BIG PLUS, MAS BT 40
391.510-562-50		BIG PLUS, MAS BT 50
391.510-140 40		DIN 69871/40, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-40, CAT 40
391.510-140 50		DIN 69871/50, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-50, CAT 50
391.510-540 40		BIG PLUS DIN69871/1-40, BIG PLUS 7388/1-40
391.510-540 50		BIG PLUS DIN69871/1-50, BIG PLUS 7388/1-50
391.510-00 40		DIN 2080-40
391.510-00 50		DIN 2080-50
391.510-140 50		Varilock, размер 50
391.510-140 50		Varilock, размер 63
391.510-140 50		Varilock, размер 80

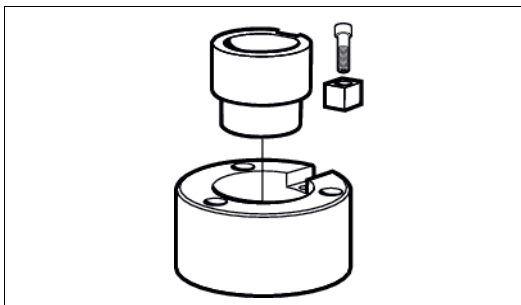
* Скомбинированный фланец/скоба для C10 и C8X

Примечание: Ключ поставляется вместе со втулкой. Сборка приспособления 391.500

Приспособление для сборки оснастки Coromant Capto и HSK



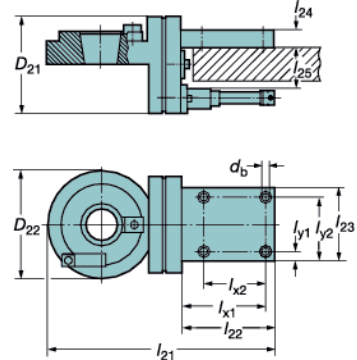
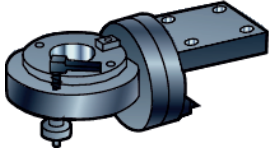
Выберите фланец, скобу и втулку, соответствующие размеру собираемого инструмента.



Выберите втулку для закрепления. Закрепите приспособление при помощи трех винтов (заказываются отдельно).

Приспособление

для сборки и разборки оснастки с базовыми держателями
С пневмоприводом
391.200

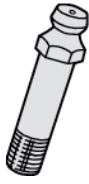


Внимание!

Приспособление 391.200-xx включает педаль.
Инструкция по использованию прилагается к приспособлению.
Для работы с педалью необходимо давление воздуха 6 бар.

Размер		Код заказа	Размеры, мм, дюйм												Вес
Конус	HSK		d_b	D_{21}	D_{22}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{25}	l_{x1}	l_{x2}	l_{y1}	l_{y2}	
40	—	391.200-40	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	6.299	7.087	14.567	5.906	4.724	1.181	2.637	5.315	3.737	.590	4.134	44
45	—	391.200-45	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	6.299	7.087	14.567	5.906	4.724	1.181	2.637	5.315	3.737	.590	4.134	44
50	—	391.200-50	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	6.299	7.087	14.567	5.906	4.724	1.181	2.637	5.315	3.737	.590	4.134	44
—	50	391.200-H050	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	6.299	7.087	14.567	5.906	4.724	1.181	2.637	5.315	3.737	.590	4.134	44
—	63	391.200-H063	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	6.299	7.087	14.567	5.906	4.724	1.181	2.637	5.315	3.737	.590	4.134	44
—	100	391.200-H100	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	6.299	7.087	14.567	5.906	4.724	1.181	2.637	5.315	3.737	.590	4.134	44

Ниппель для смазки



Размер	Код заказа
C3 – C8	5692 012-01

Кнопочный клапан

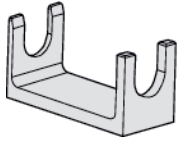


Технические характеристики:
Рабочее давление: до 100 бар.

Информацию по установке и размеры гнезда смотрите в Руководстве по металлообработке или запрашивайте в ближайшем представительстве Sandvik Coromant.

Код заказа: C-PBOV-01

Сборка инструмента



Приспособление для сборки и разборки оснастки с базовыми держателями типа NC2000

Размер оправки Coromant Capto®	Код заказа
C3	C3-AT2000-01
C4	C4-AT2000-01
C5	C5-AT2000-01

Принадлежности

Все принадлежности поставляются по отдельному заказу, который рекомендуется сделать при покупке первых элементов оснастки Coromant Capto.

Размер соединения	Ключ для гайки базового держателя	Удлинитель ключа	Динамометрический ключ
C3	5680 065-13	5680 015-05	C-TK-02
C4	5680 065-10	5680 015-05	C-TK-02
C5	5680 065-11	5680 015-01	C-TK-02
C6-C8	5680 065-12	5680 015-02	C-TK-02
C10	5680 065-14	5680 015-06	C-TK-04

Динамометрический ключ, крепление центральным болтом

C-TK-04

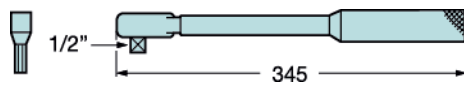


Размер соединения	Крутящий момент		Код заказа Динамометри-	Комплектующие		
	Нм	ft-lbs		Длина, мм (дюйм)	Размер, мм	Переходник для ключа
C10	280	207	C-TK-04	683 (26.9)	17	5680 015-06

Динамометрический ключ

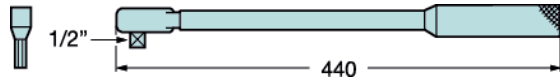
С-ТК-01

20-100 Нм
15-74 ft-lbs



С-ТК-02

40-200 Нм
30-148 ft-lbs



С-ТК-03



Размер соединения	Крутящий момент		Код заказа Динамометри- ческий ключ	Длина	Размер, мм	Комплекту- ющие Переходник для ключа
	Нм	ft-lbs				
С3	50	37	ВТ-ТК-02	10	10	5680 035-05
С4	50	37	С-ТК-01	345	10	5680 035-06
С5	70	52	С-ТК-01	345	12	5680 035-07
С6	90	66	С-ТК-01	345	12	5680 035-07
С8	130	96	С-ТК-02	440	12	5680 035-07
С10	285	210	С-ТК-03	548	17	5680 035-10

Откалиброван в соответствии с ISO 6789 с погрешностью до 4%.

Рекомендации по величине момента затяжки

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели NC2000 и NC3000 для ручного закрепления

Размер соединения	Крутящий момент Нм	ft-lbs
C3	35	26
C4	50	37
C5	70	52

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

Размер соединения	Крутящий момент Нм	ft-lbs
C3	35	26
C4	50	37
C5	70	52
C6	90	66
C8	130	96
C10	285	210

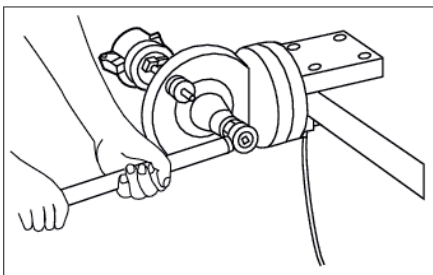
Рекомендуемая величина давления для Coromant Capto® :

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок, тип 5000

Размер соединения	Зажим	Разжим
	Давление, бар (PSI)	Давление, бар (PSI)
C4	100 (1450)	100 (1450)
C5	80 (1160)	80 (1160)
C6	80 (1160)	80 (1160)
C8	80 (1160)	80 (1160)
C10	80 (1160)	80 (1160)

Рекомендуемый расход масла для всех размеров: 6 л/мин

Базовые держатели Coromant Capto®

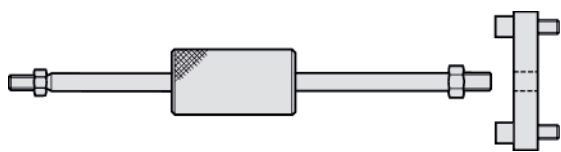


Крепление центральным болтом

Размер соединения	Крутящий момент Нм	ft-lbs
C3	45	33
C4	55	40
C5	95	70
C6	170	125
C8	170	125
C10	380	277

Извлечение инструмента

для удаления базовой втулки из держателя с ручным и автоматическим зажимом



Извлечение инструмента

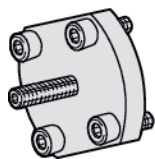
Инструмент для извлечения

Размер соединения	Код заказа
C3	CC-ET-01
C4	CC-ET-01
C5	CC-ET-02
C6	CC-ET-02
C8	CC-ET-02

Внимание: Инструмент для извлечения заказывается отдельно.

Инструмент для извлечения базовой втулки

Может быть использован для извлечения базовой втулки совместно с CC-ET-01/02



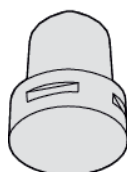
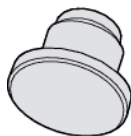
Размер соединения	Код заказа	Комплекующие	
		Центральный зажимной болт	Винт периферийный
C3	C3-WDT-01M	3214 030-463	5512 040-03
C4	C4-WDT-01M	3214 030-464	5512 040-04
C5	C5-WDT-01M	3214 030-516	5512 040-05
C6	C6-WDT-01M	3214 030-516	5512 040-06
C8	C8-WDT-01	3214 030-516	5512 072-01

Заглушка

CP-11

CP-01

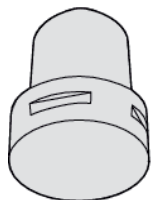
CPA-01



Размер соединения	Код заказа		
	ручной зажим	Автоматический зажим	Тип 3000
C3	C3-CP-01	-	C3-CP-11
C4	C4-CP-01	C4-CPA-01	C4-CP-11
C5	C5-CP-01	C5-CPA-01	C5-CP-11
C6	C6-CP-01	C6-CPA-01	-
C8	C8-CP-01	C8-CPA-01	-
C10	-	C10-CPA-01	-

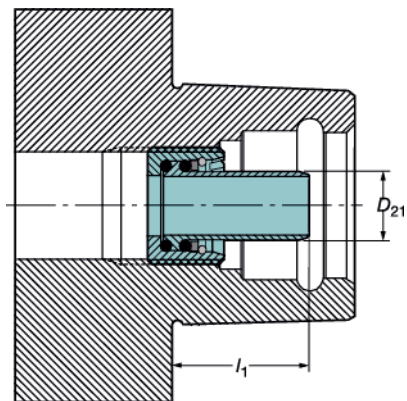
Балансировочный инструмент

	Размер соединения	Код заказа
Cx-BAT-01	C3	C3 - BAT - 01
	C4	C4 - BAT - 01
	C5	C5 - BAT - 01
	C6	C6 - BAT - 01
	C8	C8 - BAT - 01
	C10	C10 - BAT - 01



Втулка для подвода СОЖ для Coromant Capto®

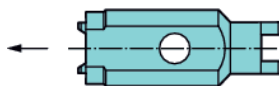
Втулки Сх-СТ для Coromant Capto®



Требования по использованию втулок для подвода СОЖ зависят от оборудования; перед установкой необходимо ознакомиться с характеристиками станка.

Убедитесь в том, что размеры оснастки и втулки совпадают.

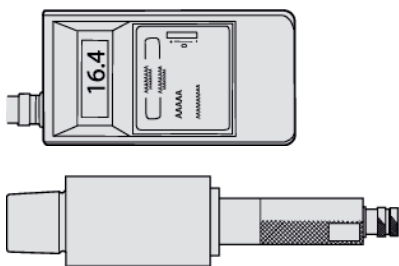
Закрепление



Раскрепление

См. в "Руководстве по металлообработке"

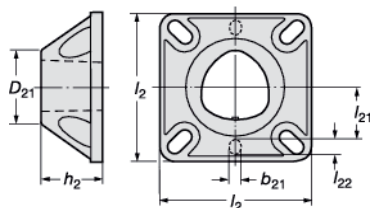
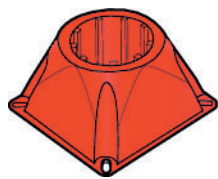
Устройство контроля



Контроль состоит в измерении усилия зажима развиваемого механизмом станка, если это усилие окажется недостаточным, то возможен износ контактных поверхностей под воздействием динамических усилий резания.

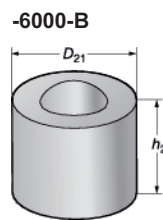
Более подробную информацию можно получить в ближайшем офисе Sandvik Coromant.

Кассеты с трехгранными коническими базовыми поверхностями



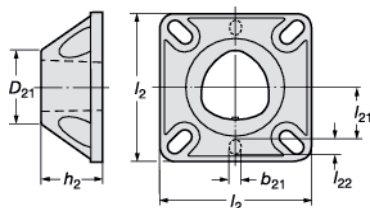
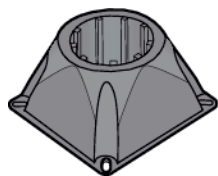
-4000

Пластиковая кассета для хранения резцовых головок вне станка (красного цвета)



-6000-B

Алюминиевая заготовка



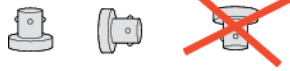
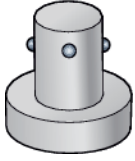
-5000

Пластиковая кассета для установки резцовых головок в магазине станка (черного цвета)

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Комментарий
		b_{21}	D_{21}	h_2	l_2	l_{21}	l_{22}	
C3	C3-C-4000	-	32	26	65	-	-	Все пластиковые кассеты имеют фигурные выборки на основе отверстий с диаметром 17 мм, 20 мм, 25 мм и 1". Прочный пластик красного цвета. Применяется: - без зажимного элемента (рабочая часть вертикально вверх!) - с PL-01 для горизонтального и вертикального расположения инструмента рабочей частью вверх.
C4	C4-C-4000	6	50	39	74	26	8	
C5	C5-C-4000	.236	1.969	1.535	2.913	1.024	.315	
C6	C6-C-4000	.315	3.150	2.480	4.567	1.614	.394	
C8	C8-C-4000	.315	3.150	2.480	4.567	1.614	.394	
C4	C4-C-5000	6	50	39	74	26	8	
C5	C5-C-5000	.236	1.969	1.535	2.913	1.024	.315	
C6	C6-C-5000	.315	3.150	2.480	4.567	1.614	.394	
C8	C8-C-5000	.315	3.150	2.480	4.567	1.614	.394	Высокопрочный пластик черного цвета. Для установки инструмента в магазине станка с механическим зажимным элементом AL-01.
C10	C10-C-5000	8	100	80	150	60	68	
C6	C6-C-6000-B	-	120	63	-	-	-	
C8	C8-C-6000-B	-	120	63	-	-	-	Алюминиевая заготовка для изготовления кассет. Используется с элементом AL-01.
C10	C10-C-6000-B	-	138	80	-	-	-	
			4.724	2.480				
			5.433	3.150				

Зажимной механизм для кассет

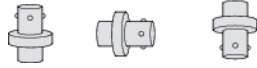
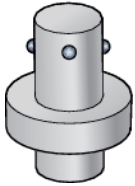
-PL-01



Подпружиненный зажимной элемент

Для горизонтального и вертикального (только рабочей частью вверх!) расположения инструмента.

-AL-01

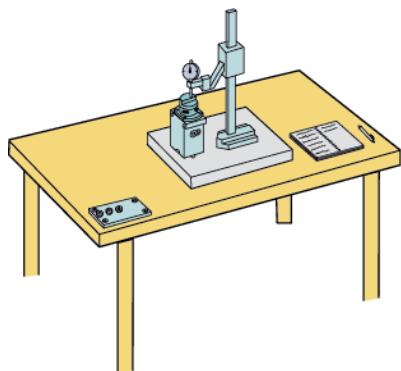


Механический зажимной элемент

Для любого расположения инструмента под углом, в т.ч. горизонтального и вертикального, с рабочей частью как вверху, так и внизу.

Размер соединения	Код заказа	Тяговое усилие, Н	Тяговое усилие, lbs	
C4	C4-PL-01	55	12.36	Подпружиненный зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 4000.
C5	C5-PL-01	120	26.98	
C6	C6-PL-01	150	33.72	
C8	C8-PL-01	240	53.95	
Размер соединения	Код заказа	Рекоменд. max. вес инстр. кг	Рекоменд. max. вес инструмента, lbs	
C4	C4-AL-01	40	88	Механический зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 5000/6000.
C5	C5-AL-01	60	132	
C6	C6-AL-01	75	165	
C8	C8-AL-01	110	243	
C10	C10-AL-01	150	330.7	

Приспособление для измерения положения режущей кромки вне станка для резцовых головок Coromant Capto®



Соединение Coromant Capto гарантирует высокую точность в осевом и радиальном направлениях одной и той же режущей головки в одном и том же базовом держателе. Это можно использовать даже на станке с ручной сменой инструмента. Если после поворота или замены режущей пластины вне станка производить предварительные измерения положения режущей вершины в двух направлениях,

а затем при установке на станок скорректировать соответственно начальное положение режущей головки относительно обрабатываемой детали за счет перемещения элементов станка, то можно сразу без пробных проходов получить обработанный размер в поле допуска.

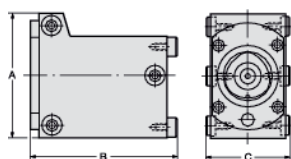
Измерительное приспособление предполагает использование индикатора с циферблатом и предпочтительно с плоской контрактной поверхностью, однако Sandvik рекомендует лучше применять индикатор с контактной поверхностью в виде иглы и переключением нулевого положения.

Основные элементы

Если индикатор, стойка, плита, которые обычно используются для различных измерений, уже имеются, то в этом случае необходимы только:

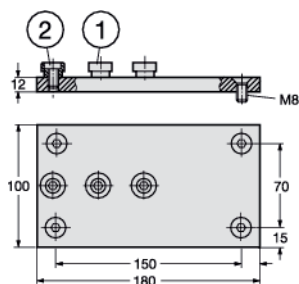
- измерительные блоки для установки резцовых головок
- плита для закрепления измерительного блока, которая позволяет его удерживать на месте
- комбинированный эталон

Измерительные блоки для установки резцовых головок



Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм (дюйм)		
		A	B	C
C3	C3-PMU-01M	65 (2.56)	85 (3.35)	44 (1.79)
C4	C4-PMU-01M	77 (3.03)	94 (3.70)	54 (2.13)
C5	C5-PMU-01M	94 (3.70)	130 (5.12)	70 (2.76)
C6	C6-PMU-01	114 (4.40)	135 (5.31)	90 (3.54)
C8	C8-PMU-01	133 (5.24)	150 (5.91)	106 (4.17)

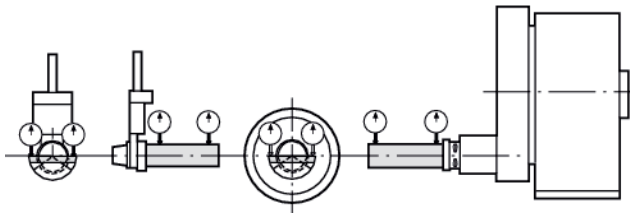
Плита



Размер соединения	Код заказа	Комплектующие	
		1	2
C3 – C8	C-HP-01	Фиксатор 5638 060-01	Винт 3212 020-409

Установочные эталоны

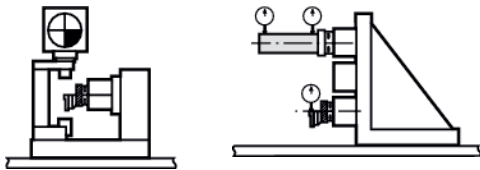
Проверка положения захвата
Ориентация шпинделя



Высокая точность, обеспечиваемая соединением Coromant Capto, теряет всякий смысл, если не выдержано относительное положение основных поверхностей станка и оснастки, влияющих на точность технологического процесса в целом. Поэтому Coromant предлагает установочные эталоны, позволяющие выверить необходимые параметры, наиболее важными из которых являются следующие:

- Положение оси держателя
- Ориентация шпинделя
- Положение захвата инструмента
- Высота по линии центров и положение режущей кромки (размеры f_1 и l_1). Используйте приспособление для настройки с индикатором.
- Закрепление заготовки

Проверка параллельности оси базовой поверхности

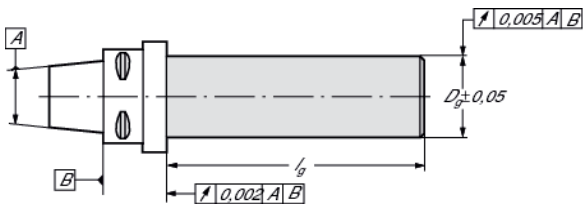


Предварительная установка инструмента

Проверка положения базовых поверхностей под инструмент в магазине станка

Осевой эталон

Эталон MAS-11

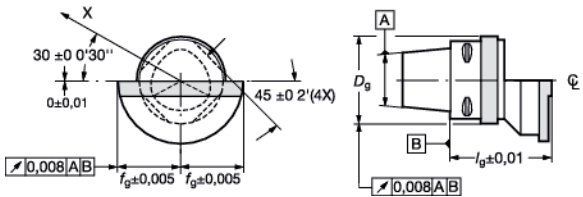


Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм (дюйм)	
		D_g	l_g
C3	C3-MAS-11	25 (.98)	160 (6.30)
C4	C4-MAS-11	25 (.98)	160 (6.30)
C5	C5-MAS-11	32 (1.26)	210 (8.27)
C6	C6-MAS-11	40 (1.57)	315 (12.40)
C8	C8-MAS-11	40 (1.57)	315 (12.40)
C10	C10-MAS-11	60 (2.362)	420 (16.535)

Комбинированный эталон

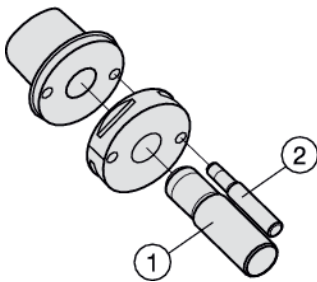
Эталон MAS-01

Трехгранник Канавки под захват манипулятора



Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм (дюйм)		
		f_g	l_g	D_g
C3	C3-MAS-01	22 (.87)	40 (1.57)	34 (1.34)
C4	C4-MAS-01	27 (1.06)	50 (1.97)	42 (1.65)
C5	C5-MAS-01	35 (1.38)	60 (2.36)	52 (2.05)
C6	C6-MAS-01	45 (1.77)	65 (2.56)	65 (2.56)
C8	C8-MAS-01	55 (2.17)	80 (3.15)	82 (3.23)
C10	C10-MAS-01	65 (2.559)	10 (3.937)	10 (4.016)

Устройство для настройки автооператора



Устройство используется для проверки точности позиционирования руки автоматического сменщика при установке инструмента с хвостовиком Coromant Capto в шпиндель или в магазин станка. Результатом неточной работы автооператора может стать интенсивный износ поверхностей соединения Coromant Capto, неправильное закрепление или выпадение инструмента. Инструкция по эксплуатации и значения допусков прилагаются в комплекте с приспособлением.

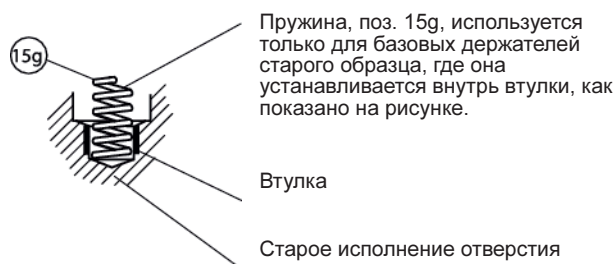
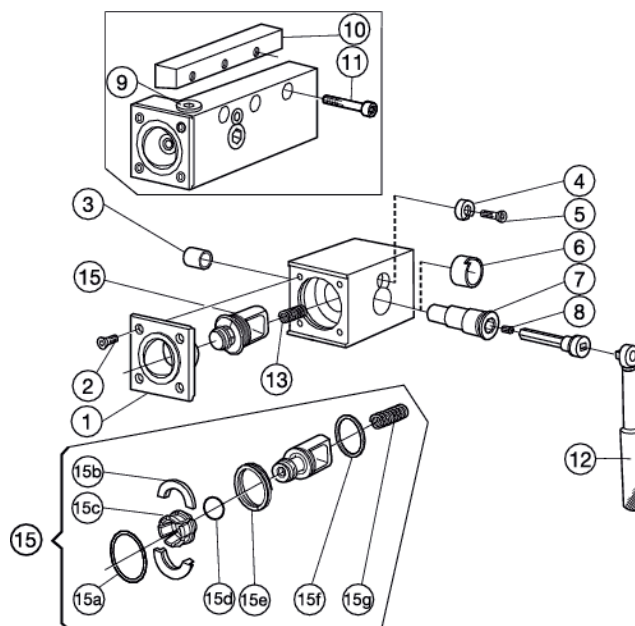
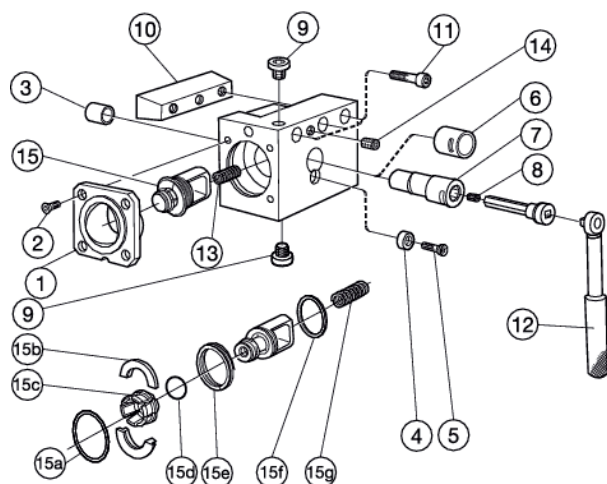
Размер соединения	Код заказа	Комплектующие	
		1 Центрирующий штифт	2 Центрирующий штифт
C4	C4-AMT-01	5552 069-03	5552 069-01
C5	C5-AMT-01	5552 069-04	5552 069-01
C6	C6-AMT-01	5552 069-05	5552 069-02
C8	C8-AMT-01	5552 069-05	5552 069-02
C10	C10-AMT-01	5552 069-09	5552 069-08

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

Тип 2085

Дюймовое исполнение

Метрическое исполнение



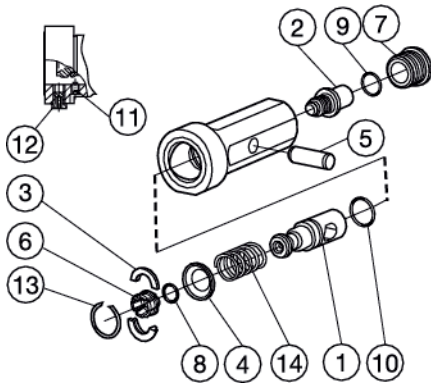
	1	2	3	4	5	6	7
Размер соединения	Втулка	Винт (4 х)	Втулка	Шайба Гровера	Винт	Втулка	Валик
C3	5252 015-01	416.1-834	3823 010-101	5541 030-01	416.1-834	5638 022-01	5333 025-01
C4	5252 015-02	5513 020-26	3823 010-122	5541 030-02	416.1-834	5638 022-02	5333 025-02
C5	5252 015-03	5513 020-14	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03	5333 025-03
	8	9	10	10	11	11	
Размер соединения	Винт	Проставка	Клин, дюймовое исполнение	Клин, метрическое исполнение	Винт дюймовое исполнение	Винт метрическое исполнение	
C3	3214 010-355	3611 005-180	5431 100-03	5431 115-01	3212 010-362	3212 010-362	
C4	3214 010-355	3611 005-180	5431 100-01	5431 115-02	3212 010-363	3212 010-364	
C5	3214 010-355	3611 005-180	5431 100-02	5431 115-03	3212 010-415	3212 010-416	
	12	13	14		15		
Размер соединения	Динам. ключ (Tox Plus) ²⁾	Пружина	Стопорный винт, дюйм	Базирующий штифт ¹⁾ дюймовое исполнение	Шток в сборе		
C3	BT-TK-02	5561 001-71	3214 010-360	-	5461 100-101		
C4	C-TK-01	5561 001-41	3214 010-360	5511 052-01	5461 100-111		
C5	C-TK-01	5561 001-41	3214 010-360	-	5461 100-121		
	Шток, комплектующие						
	15a	15b	15c	15d	15e	15f	15g
Размер соединения	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2х)	Сегмент (комплект 6х)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо	Пружина
C3	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15	5561 001-81
C4	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19	5561 001-82
C5	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	5561 001-83

1) Не показано на рисунке.

2) Принадлежности, заказываются отдельно.

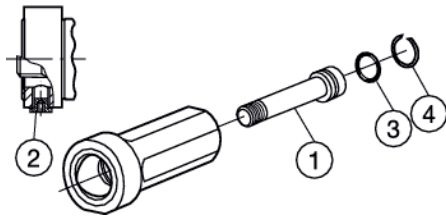
Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

Тип 2000



	1	2	3	4	5	6	7	8
Размер	Вал-тяги	Зажимной винт	Полукольцо (комплект 2х)	Кольцо	Опорный штифт	Сегмент (комплект 6х)	Резьбовая втулка	Кольцо
C3	5461 105-01	5519 105-01	5546 002-01	5541 028-01	5552 032-01	5549 120-08	5512 091-03	5641 005-01
C4	5461 105-02	5519 105-02	5546 002-02	5541 028-02	5552 032-02	5549 120-06	5512 091-01	5641 005-05
C5	5461 105-03	5519 105-03	5546 002-03	5541 028-03	5552 032-03	5549 120-07	5512 091-02	5641 005-06
	9	10	11	12	13	14		
Размер	Кольцо	Кольцо	Винт	Заглушка	Ширина стопорного кольца	Пружина	Ключ для винта (мм)	
C3	3671 010-118	3671 010-124	3214 020-204	3611 005-180	5545 042-01	5561 001-52	3021 013-080 (8.0)	
C4	3671 010-120	3671 010-126	3214 020-255	3611 005-180	3421 105-026	5561 001-53	5680 010-03 (10.0)	
C5	3671 010-124	3671 010-128	3214 020-255	3611 005-180	3421 105-032	5561 001-54	5680 010-04 (12.0)	

Тип 3000

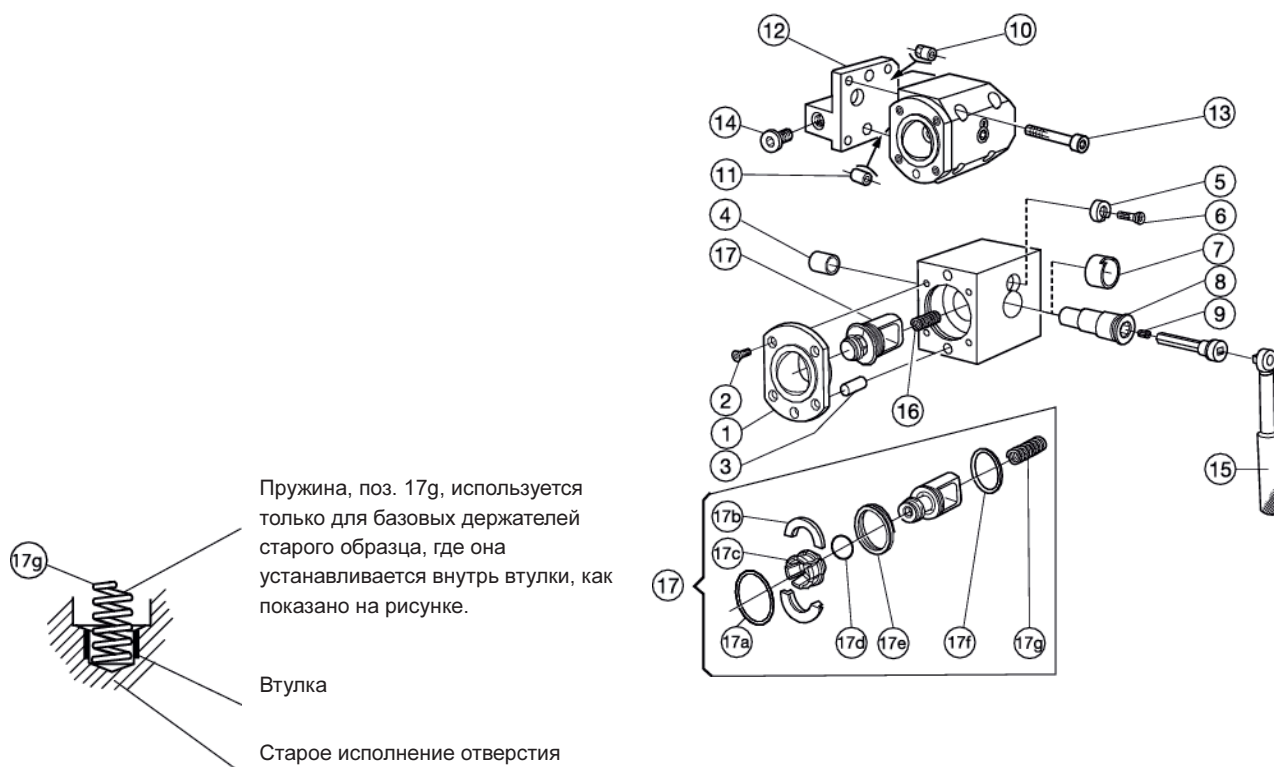


	1	2	3	4	
Размер	Код хвостовика	Зажимной винт	Проставка	Кольцо	Стопорное кольцо
C3		5512 096-01	3611 005-180	3671 010-020	5545 040-03
C4	-10020	5512 096-02	3611 005-180	3671 010-022	5545 040-05
C4	-12020	5512 096-04 ¹⁾	3611 005-180	3671 010-022	5545 040-05
C5		5512 096-03	3611 005-180	3671 010-024	5545 040-06
					Ключ для винта (мм)
					3021 013-080 (8.0)
					5680 010-03 (10.0)
					5680 010-03 (10.0)
					5680 010-04 (12.0)

¹⁾ Для укороченной державки C4-12020-50 следует применять зажимной винт 5512 096-02

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручну

Тип 2080

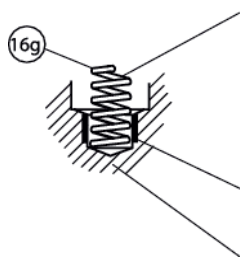
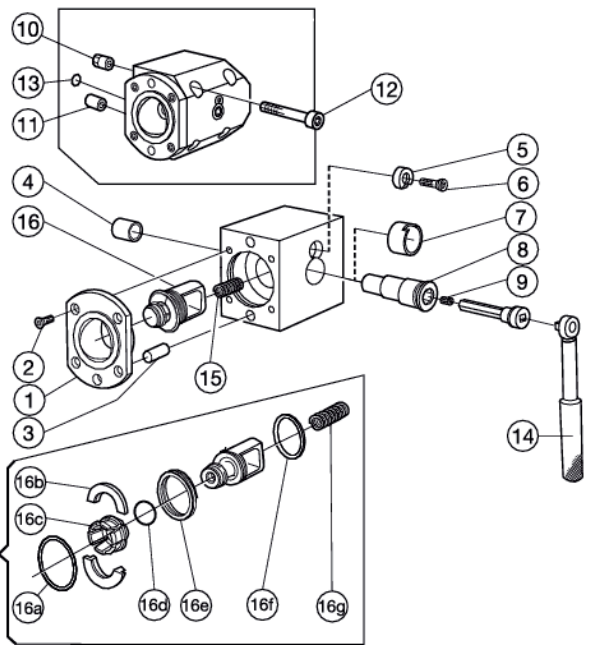


	1	2	3	4	5	6	7	8
Размер	Втулка	Винт (4 х)	Цилиндрический штифт	Втулка	Шайба Гровера	Винт	Втулка	Валик
C3	5252 010-01	416.1-834	3111 050-558	3823 010-101	5541 030-01	416.1-834	5638 022-01	5333 025-01
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5541 030-02	416.1-834	5638 022-02	5333 025-02
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03	5333 025-03
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5541 030-04	5513 020-14	5638 022-04	5333 025-04
	9	10	11	12				
				Дюймовое исполнение				
Размер	Винт	Базирующий штифт	Штифт-шпонка	(Правый базовый держатель)	Корпус	(Левый базовый держатель)	Корпус	
C3	3214 010-355	5552 063-05	5552 061-07	RC 2080-47074-12M	5253 105-09	LC 2080-47074-12M	5253 105-10	
C4	3214 010-355	5552 063-07	5552 061-09	RC 2080-59102-16A	5253 105-19	LC 2080-59102-16A	5253 105-20	
				RC 2080-66102-20A	5253 105-21	LC 2080-66102-20A	5253 105-22	
C5	3214 010-355	5552 063-06	5552 061-08	RC 2080-77118-20A	5253 105-15	LC 2080-77118-20A	5253 105-17	
				RC 2080-85118-24A	5253 105-15	LC 2080-85118-24A	5253 105-18	
C6	3214 010-355	-	-	-	-	-	-	
	12			13	14	15	16	
	Метрическое исполнение							
Размер	(Правый базовый держатель)	Корпус	(Левый базовый держатель)	Корпус	Винт	Проставка	Динамометрический ключ ¹⁾	Пружина
C3	RC 2080-48090	5253 005-01	LC 2080-48090	5253 005-02	3212 010-363	3611 005-180	BT-TK-02	5561 001-71
C4	RC 2080-59110A	5253 005-15	LC 2080-59110A	5253 005-16	3212 010-414	3611 005-140	C-TK-01	5561 001-41
C5	RC 2080-77110A	5253 005-11	LC 2080-77110A	5253 005-12	3212 010-466	3611 005-140	C-TK-01	5561 001-41
C6	RC 2080-93140	-	LC 2080-93140	-	-	3611 005-140	C-TK-01	5561 001-41
	17	Шток, комплектующие			17d	17e	17f	17g
		17a	17b	17c				
Размер	Шток в сборе	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2х)	Сегмент (комплект 6х)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо	Пружина
C3	5461 100-101	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15	5561 001-81
C4	5461 100-111	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19	5561 001-82
C5	5461 100-121	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	5561 001-83
C6	5461 100-131	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17	5561 001-83

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

Тип 2090



Пружина, поз. 16g, используется только для базовых держателей старого образца, где она устанавливается внутрь втулки, как показано на рисунке.

Втулка

Старое исполнение отверстия

	1	2	3	4	5	6	7
Размер	Втулка	Винт (4 х)	Цилиндрический штифт	Втулка	Шайба Гровера	Винт	Втулка
C3	5252 010-01	416.1-834	3111 050-558	3823 010-101	5541 030-01	416.1-834	5638 022-01
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5541 030-02	416.1-834	5638 022-02
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5541 030-04	5513 020-14	5638 022-04
C8	5252 010-05	3213 010-462	3111 050-769	3823 010-225	5541 030-05	5513 020-14	5638 022-05

	8	9	10	11	12	13	14
Размер	Валик	Винт	Базирующий штифт	Штифт-шпонка	Винт	Кольцо	Динамометрический ключ ¹⁾
C3	5333 025-01	3214 010-355	5552 063-05	5552 061-07	3212 010-363	5641 001-22	BT-TK-02
C4	5333 025-02	3214 010-355	5552 063-07	5552 061-09	3212 010-414	3671 010-114	C-TK-01
C5	5333 025-03	3214 010-355	5552 063-06	5552 061-08	3212 010-466	3671 010-114	C-TK-01
C6	5333 025-04	3214 010-355	5552 063-03	5552 061-05	3212 010-469	3671 010-119	C-TK-01
C8	5333 025-05	3214 010-355	5552 063-04	5552 061-06	3212 010-521	3671 010-119	C-TK-02

	15	16
Размер	Пружина	Шток в сборе
C3	5561 001-71	5461 100-101
C4	5561 001-41	5461 100-111
C5	5561 001-41	5461 100-121
C6	5561 001-41	5461 100-131
C8	5561 001-43	5461 100-141

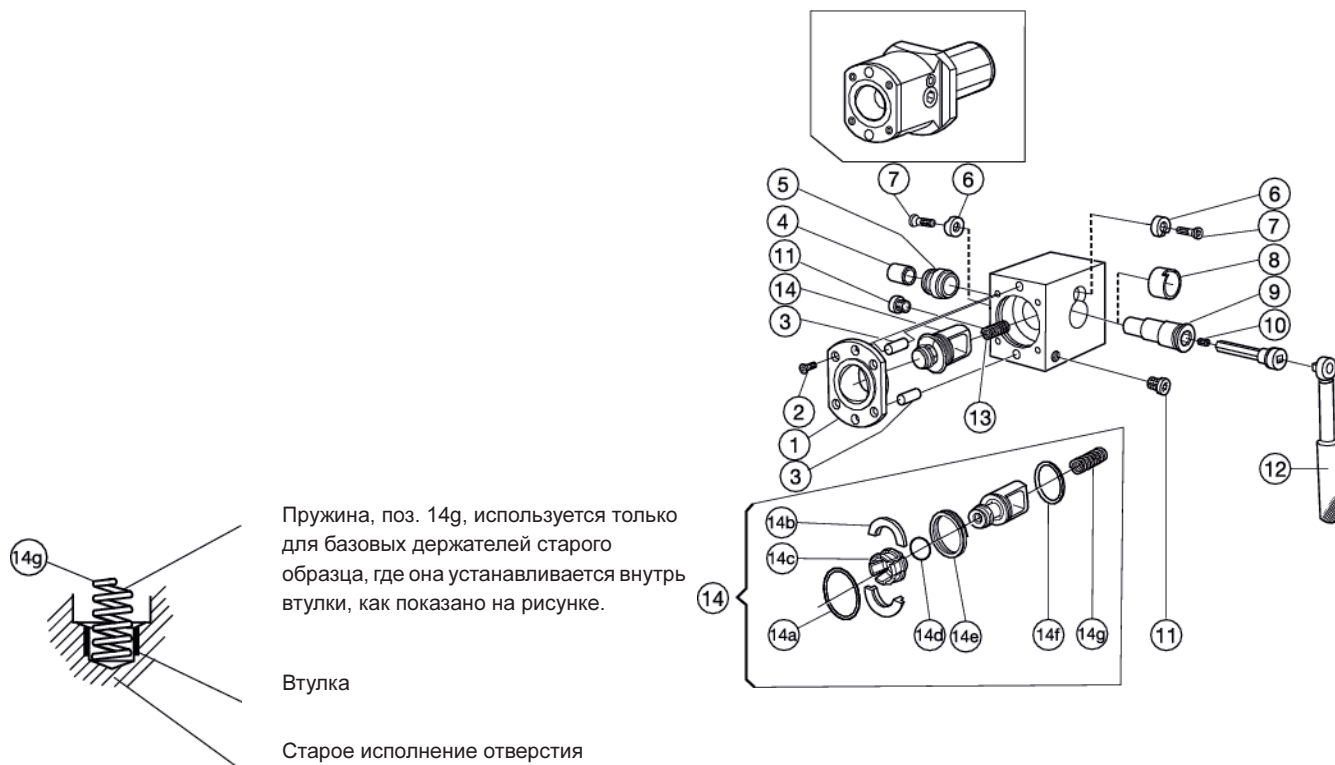
	Шток, комплектующие						
	16a	16b	16c	16d	16e	16f	16g
Размер	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2х)	Сегмент (комплект 6х)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо	Пружина
C3	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15	5561 001-81
C4	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19	5561 001-82
C5	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	5561 001-83
C6	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17	5561 001-83
C8	5545 039-05	5546 001-19	5549 120-05	5641 005-07	5561 015-06	5641 005-18	5561 001-84

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

Круглый хвостовик

Type 2035/ 2045/ 2055/ 2065



	1	2	3	4	5	6	7
Размер	Втулка	Винт (4 х)	Цилиндрический штифт	Втулка	Втулка	Шайба Гровера	Винт
C3	5252 010-01	416.1-834	3111 050-558	3823 010-101	5638 024-01	5541 030-01	416.1-834
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5638 024-02	5541 030-02	416.1-834
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5638 024-03	5541 030-03	5513 020-14
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5638 024-04	5541 030-04	5513 020-14
	8	9	10	11	12	13	14
Размер	Втулка	Валик	Винт	Проставка	Динамометрический ключ ¹⁾	Пружина	Шток в сборе
C3	5638 022-01	5333 025-01	3214 010-355	3611 005-180	ВТ-ТК-02	5561 001-71	5461 100-101
C4	5638 022-02	5333 025-02	3214 010-355	3611 005-180	С-ТК-01	5561 001-41	5461 100-111
C5	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	3611 005-180	С-ТК-01	5561 001-41	5461 100-121
C6	5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	3611 005-140	С-ТК-01	5561 001-41	5461 100-131
	Шток, комплектующие						
	14a	14b	14c	14d	14e	14f	14g
Размер	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2х)	Сегмент (комплект 6х)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо	Пружина
C3	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15	5561 001-81
C4	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19	5561 001-82
C5	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	5561 001-83
C6	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17	5561 001-83

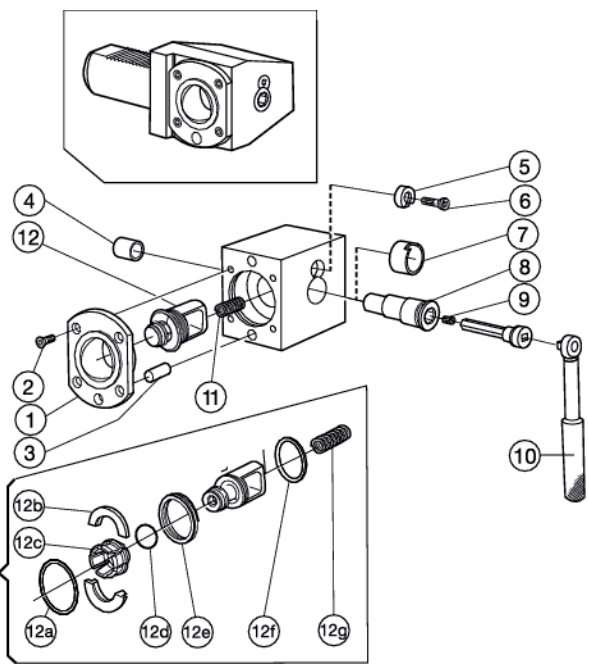
1) Принадлежности, заказываются отдельно.

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

VDI, угловой

DIN 69880

Типы 2030/ 2040/ 2050/ 2060



Пружина, поз. 12g, используется только для базовых держателей старого образца, где она устанавливается внутрь втулки, как показано на рисунке.

Втулка

Старое исполнение отверстия

	1	2	3	4	5	6	
Размер	Втулка	Винт (4 х)	Цилиндрический штифт	Втулка	Шайба Гровера	Винт	
C3	5252 010-01	416.1-834	3111 050-558	3823 010-101	5541 030-01	416.1-834	
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5541 030-02	416.1-834	
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5541 030-04	5513 020-14	
	7	8	9	10	11	12	
Размер	Втулка	Валик	Винт	Динамометрический ключ ¹⁾	Пружина	Шток в сборе	
C3	5638 022-01	5333 025-01	3214 010-355	BT-ТК-02	5561 001-71	5461 100-101	
C4	5638 022-02	5333 025-02	3214 010-355	C-ТК-01	5561 001-41	5461 100-111	
C5	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-ТК-01	5561 001-41	5461 100-121	
C6	5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	C-ТК-01	5561 001-41	5461 100-131	
Шток, комплектующие							
Размер	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2х)	Сегмент (комплект 6х)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо	Пружина
C3	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15	5561 001-81
C4	5545 039-02	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19	5561 001-82
C5	5545 039-03	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	5561 001-83
C6	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17	5561 001-83

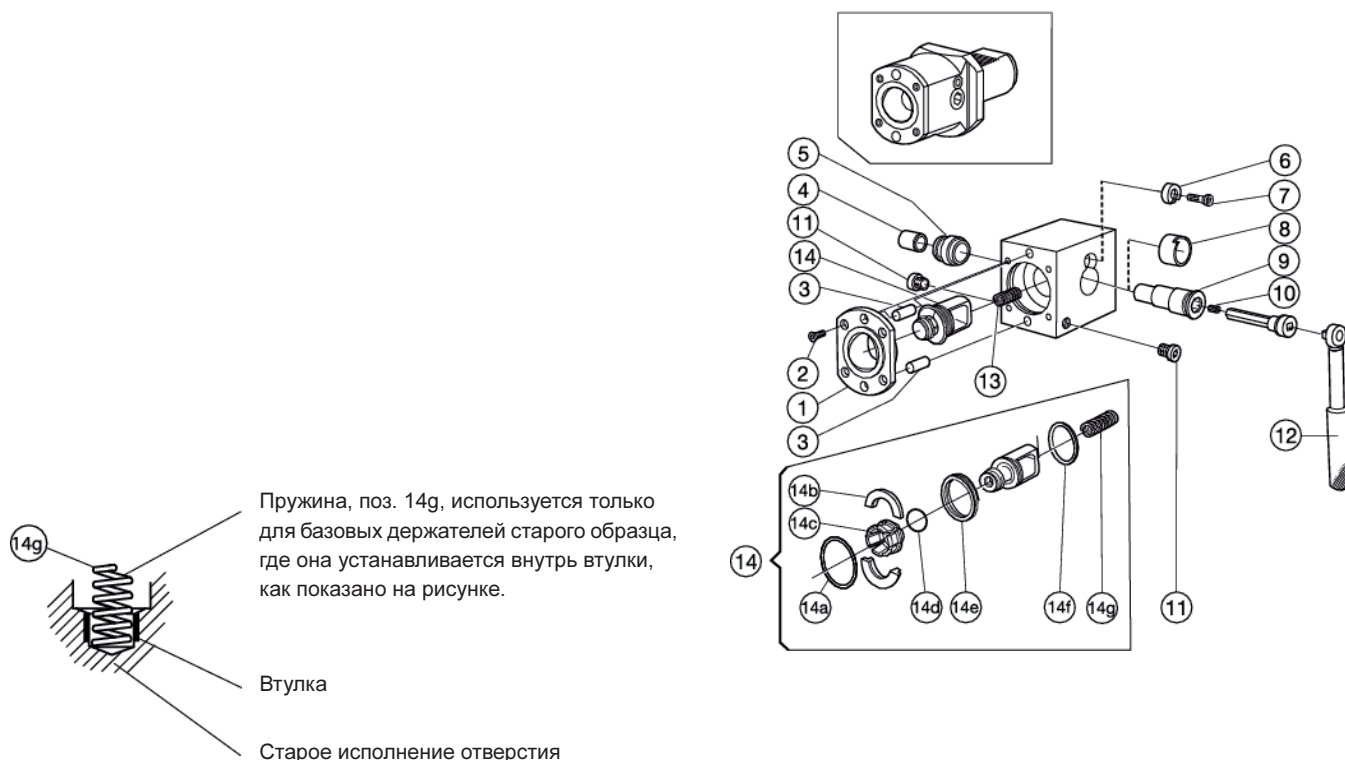
¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

VDI, прямой

DIN 69880

Типы 2030/ 2040/ 2050/ 2060



Пружина, поз. 14g, используется только для базовых держателей старого образца, где она устанавливается внутрь втулки, как показано на рисунке.

Втулка

Старое исполнение отверстия

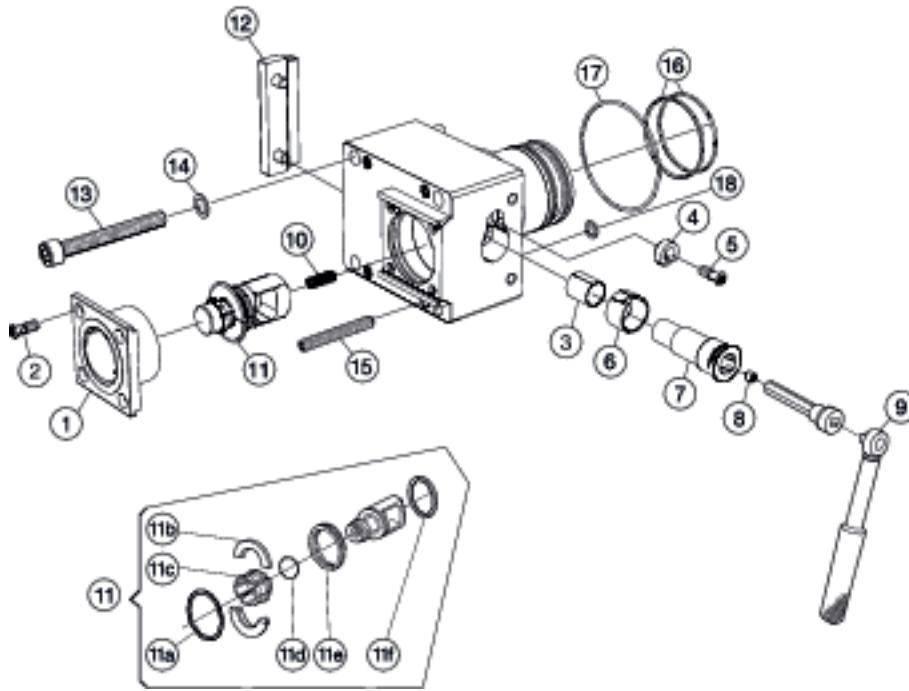
	1	2	3	4	5	6	7
Размер	Втулка	Винт (4 х)	Цилиндрический штифт	Втулка	Втулка	Шайба Гровера	Винт
C3	5252 010-01	416.1-834	3111 050-558	3823 010-101	5638 024-01	5541 030-01	416.1-834
C4	5252 010-02	5513 020-26	3111 050-610	3823 010-122	5638 024-02	5541 030-02	416.1-834
C5	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5638 024-03	5541 030-03	5513 020-14
C6	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3823 010-183	5638 024-04	5541 030-04	5513 020-14
	8	9	10	11	12	13	14
Размер	Втулка	Валик	Винт	Проставка	Динамометрический ключ ¹⁾	Пружина	Шток в сборе
C3	5638 022-01	5333 025-01	3214 010-355	3611 005-180	ВТ-ТК-02	5561 001-71	5461 100-101
C4	5638 022-02	5333 025-02	3214 010-355	3611 005-180	С-ТК-01	5561 001-41	5461 100-111
C5	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	3611 005-180	С-ТК-01	5561 001-41	5461 100-121
C6	5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	3611 005-140	С-ТК-01	5561 001-41	5461 100-131
	Шток, комплектующие						
	14а	14б	14с	14д	14е	14ф	14г
Размер	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2х)	Сегмент (комплект 6х)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо	Пружина
C3	5545 039-01	5546 001-16	5549 120-08	5641 005-01	5561 015-02	5641 005-15	5561 001-81
C4	5545 039-03	5546 001-20	5549 120-06	5641 005-05	5561 015-03	5641 005-19	5561 001-82
C5	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	5561 001-83
C6	5545 039-04	5546 001-18	5549 120-04	5641 005-04	5561 015-05	5641 005-17	5561 001-83

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную

VDI, прямой
R/LCE80-028 082

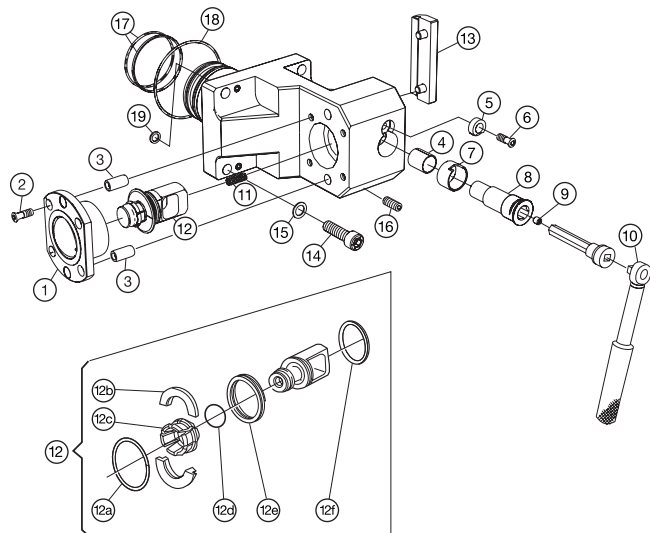
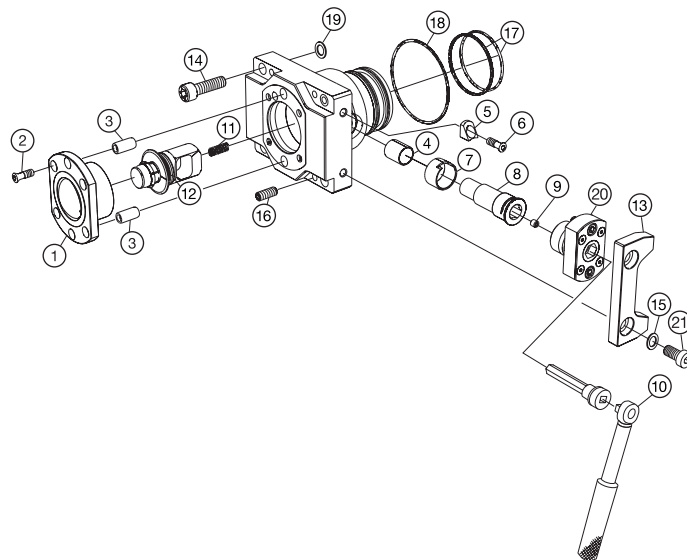
CDI, прямые сдвоенные
R/LCE80-028 082-2



	1	2	3	4	5	6	7
Тип	Втулка	Винт (4 x)	Втулка	Шайба Гровера	Винт	Втулка	Валик
C5-R/LCE80-028082	5252 015-03	5513 020-14	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03	5333 025-03
C5-R/LCE80-028082-2	5252 015-03	5513 020-14	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14	5638 022-03	5333 025-03
	8	9	10	11			
Тип	Винт	Динамометрический ключ ¹⁾	Пружина	Шток в сборе			
C5-R/LCE80-028082	3214 010-355	C-ТК-01	5561 001-41	5461 100-121 (1x)			
C5-R/LCE80-028082-2	3214 010-355	C-ТК-01	5561 001-41	5461 100-121 (2x)			
	Шток, комплектующие 11a	11b	11c	11d	11e	11f	
Тип	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2x)	Сегмент (комплект 6x)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо	
C5-R/LCE80-028082	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	
C5-R/LCE80-028082-2	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16	
	12	13	14	15			
Тип	Регулировочная прокладка	Винт крепежный (4x)	Шайба Гровера (4x)	Стопорный винт (4x)			
C5-R/LCE80-028082	5336 002-02	3212 010-471	5541 041-02	3214 010-418			
C5-R/LCE80-028082-2	5336 002-01	3212 010-471	5541 041-02	3214 010-418			
	16	17	18				
Тип	Кольцо	Кольцо	Уплотнительное кольцо (2x)				
C5-R/LCE80-028082	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04				
C5-R/LCE80-028082-2	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04				

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручну

CDI, угловой
R/LCI80-000110

VDI, прямой
R/LCE040000


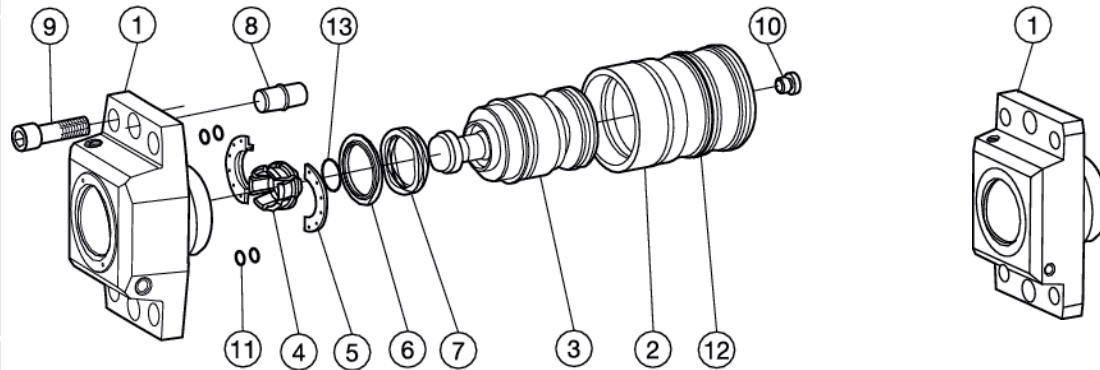
	1	2	3	4	5	6
Тип	Втулка	Винт (4 х)	Цилиндрический штифт	Втулка	Шайба Гровера	Винт
C5-R/LCI80-000110	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	5513 020-14
C5-R/LCE80-040000	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-10	5513 020-14
	7	8	9	10	11	12
Тип	Втулка	Валик	Винт	Динамометрический ключ ¹⁾	Пружина	Шток в сборе
C5-R/LCI80-000110	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-ТК-01	5561 001-41	5461 100-121
C5-R/LCE80-040000	5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-ТК-01	5561 001-41	5461 100-121
	Шток, комплектующие					
	12a	12b	12c	12d	12e	12f
Тип	Возвратная пружина	Полукольцо (комплект 2х)	Сегмент (комплект 6х)	Кольцо	Плоская пружина	Кольцо
C5-R/LCI80-000110	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
C5-R/LCE80-040000	5545 039-02	5546 001-17	5549 120-07	5641 005-06	5561 015-04	5641 005-16
	13	14	15	16		
Тип	Регулировочная проставка.	Винт крепежный (4х)	Шайба Гровера	Стопорный винт (4х)		
C5-R/LCI80-000110	5336 002-02	3212 010-463	5541 041-02 (4х)	3214 010-410		
C5-R/LCE80-040000	5336 001-01	3212 010-463	5541 041-01 (2х)	3214 010-410		
	17	18	19	20	21	
Тип	Кольцо	Кольцо	Уплотнительное кольцо (2х)	Корпус	Винт (2х)	
C5-R/LCI80-000110	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04	-	-	
C5-R/LCE80-040000	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04	5253 006-03	5512 060-24	

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

Базовые держатели с гидромеханическим приводом механизма зажима

Тип 5010

Прямое исполнение


NC5010
NC5000

Базовый держатель NC5010

Для обеспечения минимального диаметра встраивания, у новой модели базового держателя NC5010 были изменены форма передней части и расположение крепежных отверстий. Это означает, что модель NC5010 не взаимозаменяема с NC5000. Запасные части к моделям NC5000 и NC5010 идентичны за исключением детали 1 (передняя часть).

Прямое исполнение

	1 NC5010	2 NC5010/NC5000	3	4	5	6	7
Размер	Фланец	Внутренний цилиндр	Узел зажима	Сегмент (комплект 6х)	Полукольцо (комплект 2х)	Кольцо	Плоская пружина
C4	5252 033-11	5257 001-01	5651 065-01	5549 120-06	5546 001-14	5541 024-01	5561 012-01
C5	5252 033-12	5257 001-02	5651 065-02	5549 120-07	5546 001-11	5541 024-02	5561 012-02
C6	5252 033-13	5257 001-03	5651 065-03	5549 120-04	5546 001-09	5541 024-03	5561 012-03
C8	5252 033-14	5257 001-04	5651 065-04	5549 120-05	5546 001-10	5541 024-04	5561 012-04
C8X	5252 033-15	5257 001-04	5651 065-04	5549 120-05	5546 001-10	5541 024-04	5561 012-04
C10	5252 033-16	5257 001-05	5651 065-05	5549 120-09	5546 001-13	5541 025-04	5561 012-04
	8	9	10	11	12	13	1 NC5000
Размер	Штифт	Винт (4 х)	Проставка	Кольцо (6 х)	Кольцо (3 х)	Кольцо	Фланец
C4	5552 055-02	3212 010-411	3611 007-180	3671 010-112	5641 001-21	5641 005-05	5252 030-11
C5	5552 055-03	3212 010-462	3611 007-180	3671 010-112	3671 010-134	5641 005-06	5252 030-12
C6	5552 055-04	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-114	3671 010-137	5641 005-04	5252 030-13
C8	5552 055-05	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-116	3671 010-141	5641 005-04	5252 030-14
C8X	5552 055-05	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-116	3671 010-141	5641 005-04	
C10	5552 055-07	3212 010-616	3611 007-180	3671 010-019	5641 010-141	5641 005-95	

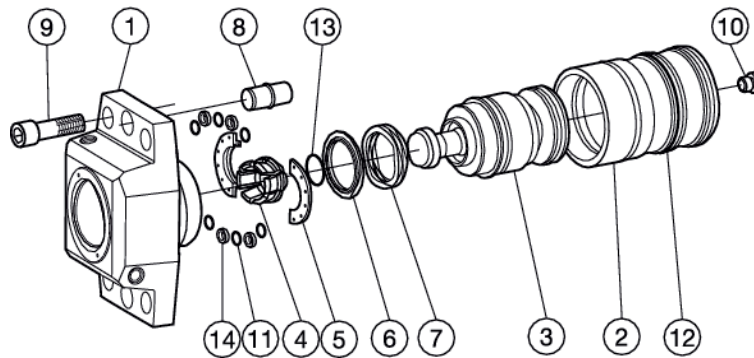
Базовый держатель NC5000 не входит в перечень стандартной продукции и поставляется по спецзаказу. За дополнительной информацией обратитесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок

Jetbreak™

Тип 5210

Прямое исполнение



Прямое исполнение

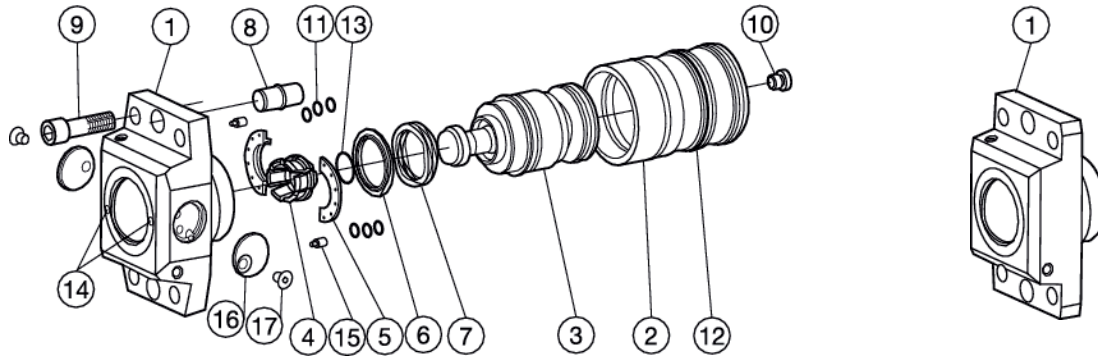
	1	2	3	4	5	6	7
Размер	Фланец	Внутренний цилиндр	Узел зажима	Сегмент (комплект 6х)	Полукольцо (комплект 2х)	Кольцо	Плоская пружина
C5	5252 034-12	5257 001-02	5651 065-02	5549 120-07	5546 001-11	5541 024-02	5561 012-02
C6	5252 034-13	5257 001-03	5651 065-03	5549 120-04	5546 001-09	5541 024-03	5561 012-03
C8	5252 034-14	5257 001-04	5651 065-04	5549 120-05	5546 001-10	5541 024-04	5561 012-04

	8	9	10	11	12	13	14
Размер	Штифт	Винт (4 х)	Проставка	Кольцо (6 х)	Кольцо (3 х)	Кольцо	Уплотнение (4 х)
C5	5552 055-03	3212 010-462	3611 007-180	3671 010-112	3671 010-134	5641 005-06	5641 070-01
C6	5552 055-04	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-114	3671 010-137	5641 005-04	5641 070-04
C8	5552 055-05	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-116	3671 010-141	5641 005-04	5641 070-03

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых

ГОЛОВОК

Тип 5110



NC5110

NC5100

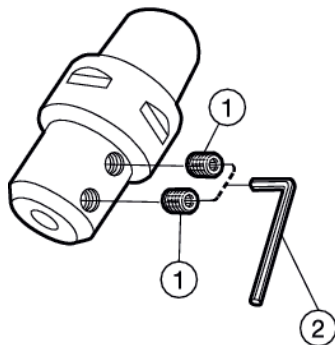
Базовый держатель NC5110

Для обеспечения минимального диаметра встраивания, у новой модели базового держателя NC5100 были изменены форма передней части и расположение крепежных отверстий. Это означает, что модель NC5110 не взаимозаменяема с NC5100. Запасные части к моделям NC5100 и NC5110 идентичны за исключением детали 1 (передняя часть).

	1 NC5110	2 NC5110/NC5100	3	4	5	6	7
Размер	Фланец	Внутренний цилиндр	Узел зажима	Сегмент (комплект 6х)	Полукольцо (комплект 2х)	Кольцо	Плоская пружина
C4	5252 035-11	5257 001-01	5651 065-01	5549 120-06	5546 001-14	5541 024-01	5561 012-01
C5	5252 035-12	5257 001-02	5651 065-02	5549 120-07	5546 001-11	5541 024-02	5561 012-02
C6	5252 035-13	5257 001-03	5651 065-03	5549 120-04	5546 001-09	5541 024-03	5561 012-03
C8	5252 035-14	5257 001-04	5651 065-04	5549 120-05	5546 001-10	5541 024-04	5561 012-04
	8	9	10	11	12	13	14
Размер	Штифт	Винт (4 х)	Проставка	Кольцо (6 х)	Кольцо (3 х)	Кольцо	Неподвижный контакт
C4	5252 055-02	3212 010-411	3611 007-180	3671 010-112	5641 001-21	5641 005-05	BT-CS-01
C5	5252 055-03	3212 010-462	3611 007-180	3671 010-112	3671 010-134	5641 005-06	BT-CS-01
C6	5252 055-04	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-114	3671 010-137	5641 005-04	BT-CS-01
C8	5252 055-05	3212 010-514	3611 007-180	3671 010-116	3671 010-141	5641 005-04	BT-CS-01
Размер	Неподвижный контакт	Заглушка	Винт	1 NC5100 Фланец			
C4	BT-SCU-01	5643 021-01	3213 011-255	5252 031-11			
C5	BT-SCU-01	–	–	5252 031-12			
C6	BT-SCU-01	–	–	5252 031-13			
C8	BT-SCU-01	–	–	5252 031-14			

Адаптеры для расточных резцов

Сх-131

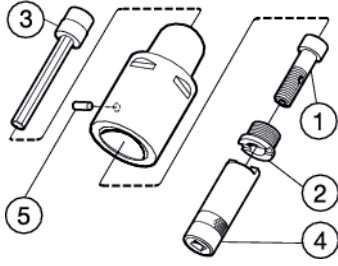


	1	2	
	Винт	Ключ дюйм/мм	
Метрическое исполнение	Винт		
C3-131-00035-10	5514 020-04	174.1-864	3.0
C3-131-00040-12	5514 020-04	174.1-864	3.0
C4-131-00040-10	5514 020-04	174.1-864	3.0
C4-131-00045-12	5514 020-04	174.1-864	3.0
C4-131-00050-16	5514 020-02	3021 010-040	4.0
C5-131-00045-10	5514 020-04	174.1-864	3.0
C5-131-00045-12	5514 020-04	174.1-864	3.0
C5-131-00055-16	5514 020-02	3021 010-040	4.0
Дюймовое исполнение	Винт ¹⁾		
C3-131-00050-250	10-32UNF x .500	265.2-818	3/32
C3-131-00050-500	1/4-2832UNF x .500	174.1-871	1/8
C3-131-00050-625	3/8-2432UNF x .500	174.1-872	3/16
C4-131-00050-250	10-32UNF x .500	265.2-818	3/32
C4-131-00050-375	1/4-28UNF x .500	174.1-871	1/8
C4-131-00050-500	1/4-28UNF x .500	174.1-871	1/8
C4-131-00050-625	3/8-24UNF x .500	174.1-872	3/16
C4-131-00060-750	3/8-24UNF x .500	174.1-872	3/16
C4-131-00091-1000	M10-1.5 x 25	3021 010-050	5.0
C5-131-00060-375	1/4-28UNF x .500	174.1-871	1/8
C5-131-00060-500	1/4-28UNF x .500	174.1-871	1/8
C5-131-00060-625	3/8-24UNF x .500	174.1-872	3/16
C5-131-00060-750	3/8-24UNF x .500	174.1-872	3/16
C5-131-00070-1000	1/2-20UNF x .500	174.1-873	1/4
C5-131-00115-1500	M10-1.5 x 25	3021 010-050	5.0
C6-131-00065-375	1/4-28UNF x .500	174.1-871	1/8
C6-131-00065-500	1/4-28UNF x .500	174.1-871	1/8
C6-131-00065-625	3/8-24UNF x .500	174.1-872	3/16
C6-131-00065-750	3/8-24UNF x .500	174.1-872	3/16
C6-131-00075-1000	1/2-20UNF x .500	174.1-873	1/4
C6-131-00105-1500	M10-1.5 x 25	3021 010-050	5.0

¹⁾ Стандартные винты можно приобрести у стороннего поставщика.

Переходники и переходники-удлинители

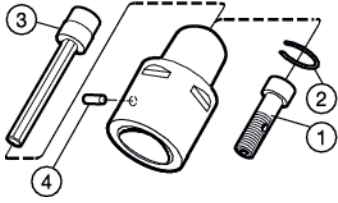
Сх-391.01A/ Сх-391.01HD Сх-391.02/ Сх-391.02HD



	1	2	3 ¹⁾	4 ¹⁾	5
	Центральный зажимной болт	Стопорное кольцо	Удлинительный ключ (мм)	Ключ	Штифт
C3-391.01-32 xxxA	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C4-391.01-40 xxxA	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C5-391.01-50 xxxA	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C6-391.01-63 xxxA	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8-391.01-80 xxxA	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C8x-391.01-100 xxx	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C4-391.02-32 055A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C4-391.02-32 070A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C5-391.02-32 060A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C5-391.02-40 065A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C5-391.02-40 085A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C6-391.02-32 070A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C6-391.02-40 080A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C6-391.02-50 080A	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C6-391.02-50 110A	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C8-391.02-32 060A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C8-391.02-40 070A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C8-391.02-50 080A	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C8-391.02-63 080A	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8-391.02-63 120A	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8X-391.02-63 080	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8X-391.02-80 100	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C8X-391.02-80 150	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C10-391.01-100 140	5512 063- 14	5512 091-05	5680 015-06 (17)	5680 065-14	3113 020-561
C10-391.02- 63 095	5512 067- 04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C10-391.01-80 100	5512 067- 04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.

Короткое исполнение Сх-391.01/ Сх-391.02 Сх-391.01R/Сх-391.02R

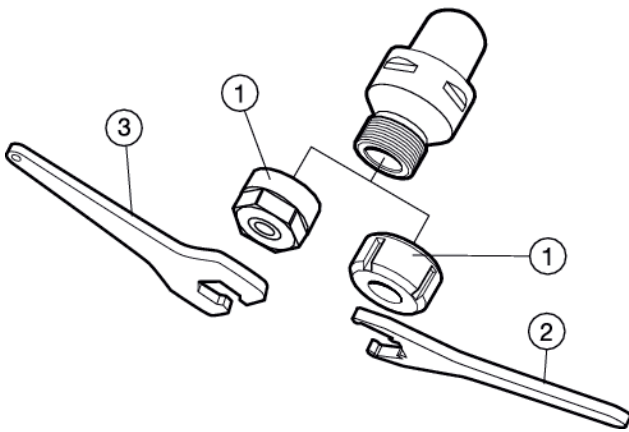


	1	2	3 ¹⁾	4
	Центральный зажимной болт	Стопорное кольцо	Удлиненный ключ (мм)	Штифт
C3-391.01-32 035	5512 068-01	5545 040-02	5680 015-05 (8.0)	3113 020-304
C4-391.01-40 040	5512 068-02	5545 040-03	5680 015-05 (8.0)	3113 020-355
C5-391.01-50 050	5512 068-03	5545 040-07	5680 015-05 (8.0)	3113 020-406
C6-391.01-63 060	5512 068-04	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	3113 020-457
C8-391.01-80 065	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	3113 020-509
C5-391.02-32 033	5512 068-01	5545 040-02	5680 015-05 (8.0)	–
C5-391.02-40 040	5512 068-06	5545 040-07	5680 015-05 (8.0)	–
C6-391.02-32 032	5512 068-01	5545 040-02	5680 015-05 (8.0)	–
C6-391.02-40 040	5512 068-02	5545 040-03	5680 015-05 (8.0)	–
C6-391.02-50 050	5512 068-07	5545 040-08	5680 015-01 (10.0)	–
C8-391.02-50 045	5512 068-08	5545 040-08	5680 015-01 (10.0)	–
C8-391.02-63 055	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	–
C8X-391.02-63 055	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	–
C8X-391.02-80 065	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	–
C10-391.02-63 055	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	3113 020-457
C10-391.02-80 065	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-05 (8.0)	3113 020-509
C5-391.01R-50 050	5512 068-03	5545 040-07	5680 015-02 (14.0)	3113 020-409
C8-391.01R-63 060	5512 068-04	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	3113 020-457
C8-391.01R-80 065	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	3113 020-509
C8-391.02R-63 055	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	–

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.

Цанговый патрон

Сх-391.14



	1	2 ¹⁾	3 ¹⁾
	Зажимная гайка	Накидной ключ	Накидной ключ
Сх-391.14-16 xxx	5533 050-06	-	5680 091-01
Сх-391.14-20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02
Сх-391.14-25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-
Сх-391.14-32 xxx	5533 050-03	5680 096-03	-
Сх-391.14-40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-
Сх-391.14-50 xxx	5533 050-05	5680 096-05	-

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.

А

Токарная обработка

В

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА
КАНАВOK

С

Резьбонарезание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная
обработка

I

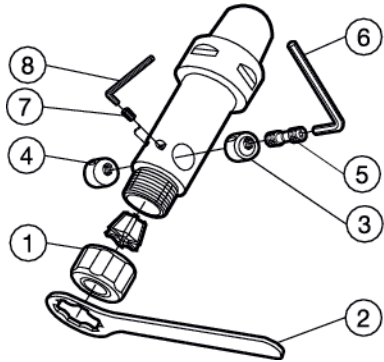
Сого Turn® SL

J

Общая информация

Резьбовые патроны

Cx-391.60A
Cx-391.60B

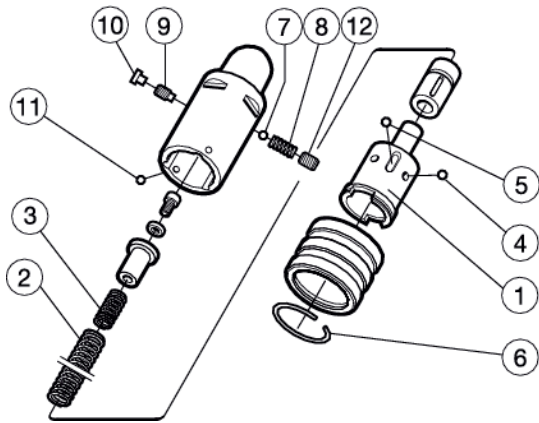


	1	2 ¹⁾	3	4
Cx-391.60A- Cx-391.60B-	Зажимная гайка	Накидной ключ	Правый кулачок	Левый кулачок
01 xxx	391.60A-OZ 3158	5680 090-01	5412 093-01	5412 093-02
02 xxx	391.60A-OZ 3159	5680 090-02	5412 093-01	5412 093-02
03 xxx	391.60A-OZ N460	5680 092-01	5412 093-03	5412 093-04
	5	6 ¹⁾	7	8 ¹⁾
Cx-391.60A- Cx-391.60B-	Регулировочный винт	Ключ для кулачков (мм)	Винт с внутренним шестигранником	Ключ (мм)
01 xxx	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
02 xxx	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
03 xxx	5516 050-02	3021 010-050 (5.0)	3214 020-305	174.1-863 (2.5)

1) Принадлежности, заказываются отдельно.

Набор комплектующих и внутренний цилиндр к патронам для метчиков

391.60/392.41060/393.2060



	Типоразмер корпуса		
	393.2060-xx01	393.2060-xx02	393.2060-xx03
	392.41060-xx01	392.41060-xx02	392.41060-xx03
	Cx-391.60/61-01	Cx-391.60/61-02	Cx-391.60/61-03
Внутренний цилиндр	5638 055-01	5638 055-02	5638 055-03
Набор комплектующих, поз. 2-12	5471 020-01	5471 020-02	5471 020-03

Более подробную информацию см. в нашем техническом справочнике.

- 1. Внутренний цилиндр
- 2. Пружина сжатия
- 3. Пружина сжатия
- 4. Шарик
- 5. Шарик
- 6. Стопорное кольцо
- 7. Шарик
- 8. Пружина сжатия
- 9. Стопорный винт
- 10. Заглушка пластмассовая
- 11. Стопорное кольцо (для размера 1)
- 12. Винт