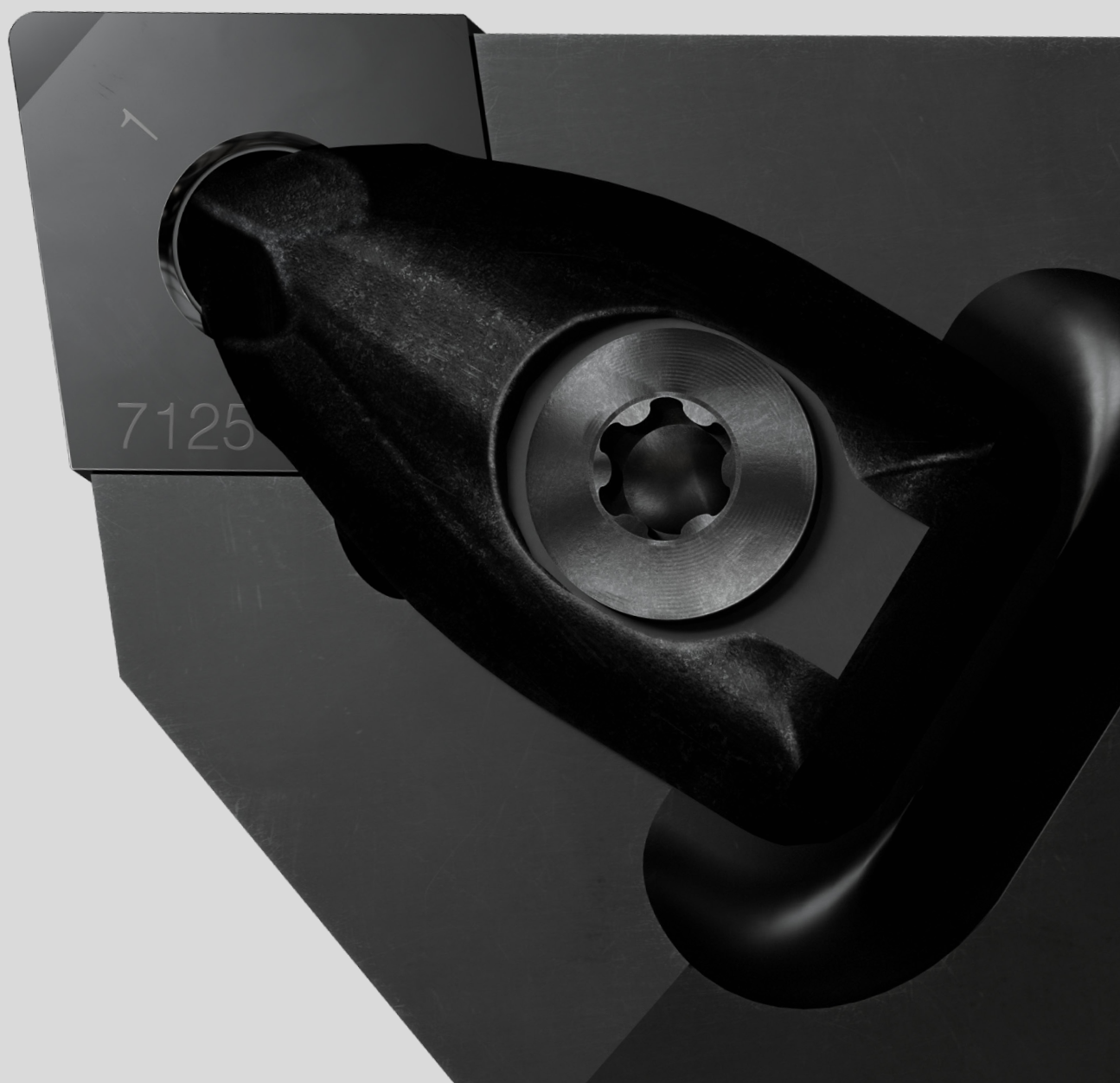


硬零件车削

普通车削
切断与切槽
螺纹车削



硬零件车削

通常硬度为 55-65 HRC 的钢件车削被定义为硬零件车削，它是磨削的一项高经济性替代选择。事实证明，硬零件车削能够将加工时间和成本降低 70%，甚至更多。同时还可提高灵活性，缩短交付周期并提高质量。

- 生产过程如普通车削一样简单
- 机床利用更灵活：可以使用同一台机床进行外圆和内孔切削
- 提高生产率、降低单个零件成本
- 一次装夹就可以加工出复杂的零件形状
- 环保 - 无冷却液、无磨削废料



零件

硬零件车削是一种被广泛接受的方法。典型零件包括传动齿轮、小齿轮、阀座、活塞、气缸衬套、输入/输出轴、圆锥齿轮和等速万向节（内星轮/外星轮 & 球笼）。



切削刀具材料

立方氮化硼（CBN）材质是对渗碳淬硬钢和感应淬硬钢进行硬零件车削的最佳切削刀具材料。

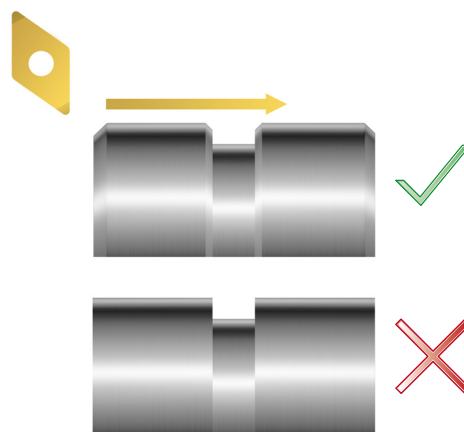


硬零件车削的关键因素

在热处理前，对零件进行细致的处理有利于进行硬零件车削。由于硬零件车削的切削深度相对较小，对零件进行软加工时，严格的尺寸公差是实现加工一致性的关键。这样做可以延长刀具寿命并提升零件质量。利用零件的倒角和半径等特征可优化刀具的进出路径，从而最大限度的延长刀具寿命。

进行软加工规划时，请记住以下几点：

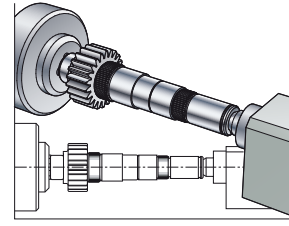
- 避免毛刺
- 保持比较严格的尺寸公差
- 在热处理前进行倒角和倒圆加工
- 不要突然进刀或退刀
- 通过圆弧进给编程进刀或退刀



A

装夹

- 良好的机床稳定性、工件夹紧和定位是至关重要的。
- 总的准则是，对于只有一端受到支撑的工件，工件长径比一般不超过 2:1。如果有附加的尾座支撑，则可增加该比值。
- 使用可乐满 Capto® 系统。
- 将所有悬伸减到最小，以实现最大整体刚度。
- 进行内孔车削时，尽量考虑使用硬质合金镗杆。



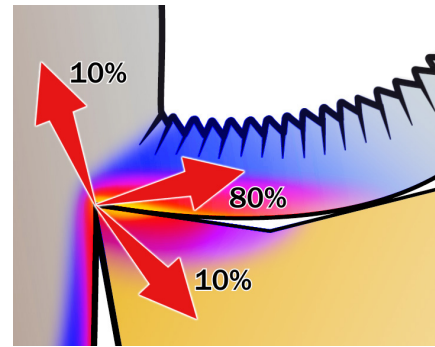
B

湿式或干式加工

无冷却液的硬零件车削 (HPT) 是理想的情形，并且完全可行。CBN 和陶瓷刀片都能承受较高的切削温度，因此消除了与冷却液有关的成本问题和难题。

某些应用可能需要冷却液，例如控制工件的热稳定性。在这些情况下，确保冷却液在整个车削工序中的连续流动。

通常，加工时产生的热量会分配给切屑 (80%)、工件 (10%) 和刀片 (10%)。由此可以看出从切削刃区域排屑的重要性。



C

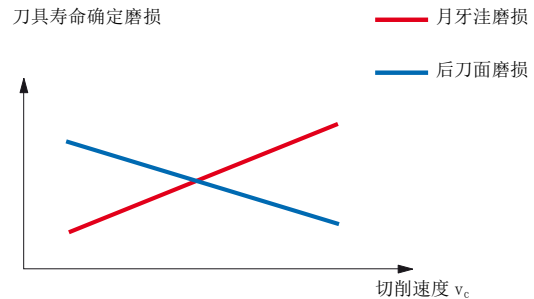
切削参数和磨损

切削区域产生的高热量会使切削力降低，相反，如果切削速度过低，产生的热量不足，则可能导致刀片破裂。

月牙洼磨损会逐渐影响刀片强度，但不会对表面质量产生同等程度的影响。

相反地，后刀面磨损逐渐影响尺寸公差。

刀具寿命确定磨损

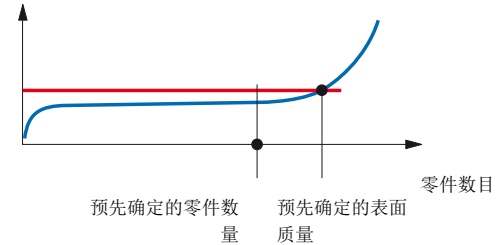


换刀准则

预定的表面质量是常用的换刀准则。表面质量会单独进行测量，并给出表面质量的规定值。

当达到该设定值时，就是更换刀具的时机。对于一个成熟的工艺，通常按照比平均刀具寿命少 10-20% 的原则设置预定零件数量。精确的数值需要根据具体情况来确定。

表面质量



D

一次或两次切削策略

选择是使用一次切削策略还是两次切削策略时，必须考虑以下因素：

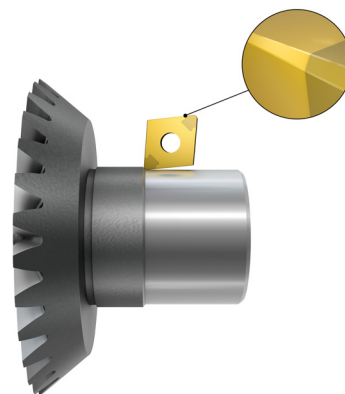
- 机床性能
- 最重要的关注是什么

通常是在精度和生产率之间取得平衡。

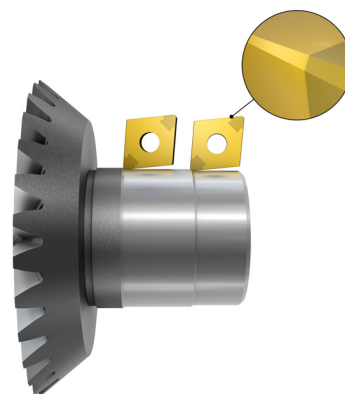
一次切削策略

凭借高品质机床和稳定装夹，一次切削能够加工出可接受的表面质量和尺寸公差。

一次切削策略



两次切削策略



两次切削策略

当机床装夹不稳定时，如果零件毛坯不稳定或者对尺寸公差及表面质量的要求非常高，则最好采用两次切削策略。

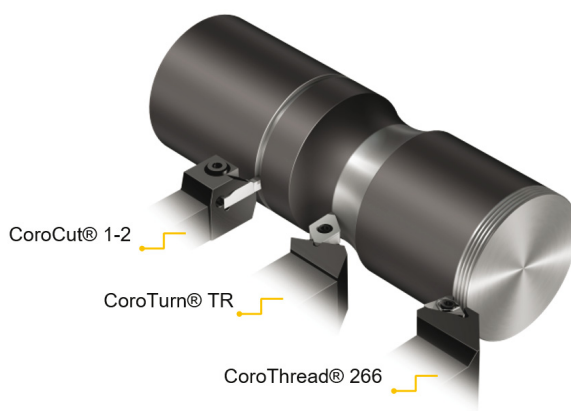
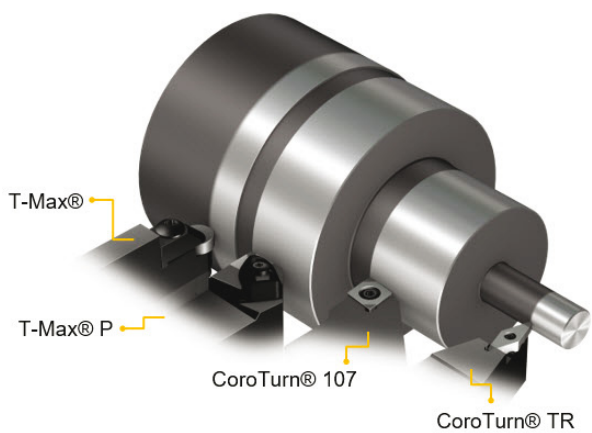
选择合适的刀具

外圆车削

纵向切削和车端面

切槽、螺纹切削、仿形加工

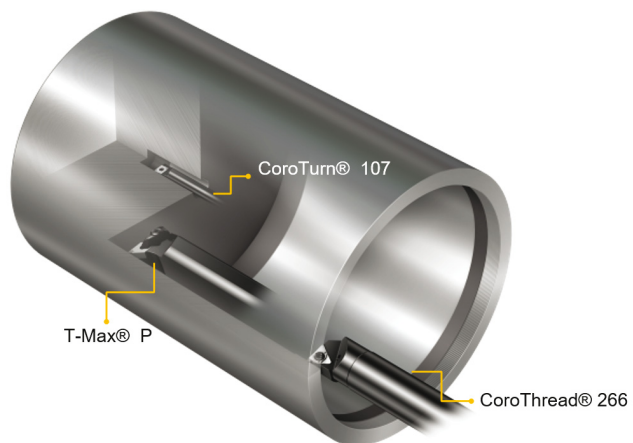
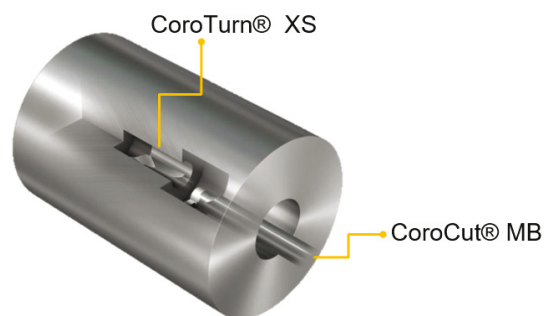
B



C

内孔车削

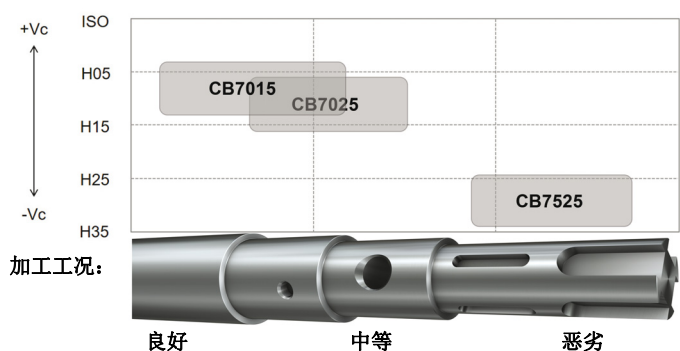
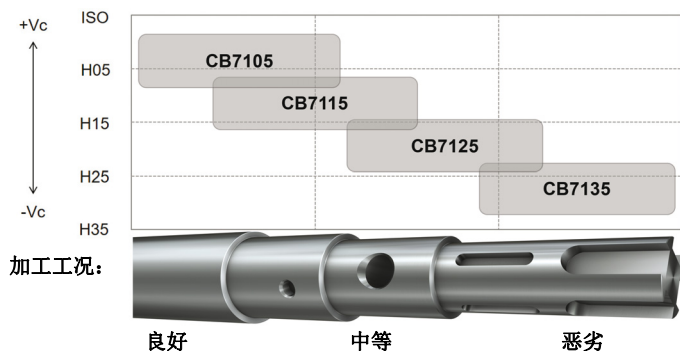
纵向切削、仿形切削、螺纹切削



D

选择合适的材质

我们的 CBN 材质包括无涂层和 PVD 涂层两种，适用于各种加工工况。利用以下信息查找适合您应用的材质



CB7105 (H05)
在稳定工况下，以高速及低进给对渗碳淬硬钢和感应淬硬钢进行连续切削时的首选 CBN 材质



CB7115 (H15)
在连续切削或轻载间断切削工况下，以较高速度配合较大进给和 / 或较大切深对渗碳淬硬钢和感应淬硬钢进行加工时的首选 CBN 材质



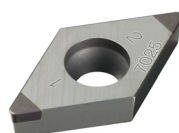
CB7125 (H25)
对渗碳淬硬钢和感应淬硬钢进行轻载到中等负载的间断切削时的首选 CBN 材质，可获得稳定、可预测的刀具寿命



CB7135 (H35)
对渗碳淬硬钢和感应淬硬钢进行重载间断切削时的首选 CBN 材质，可获得稳定、可预测的刀具寿命



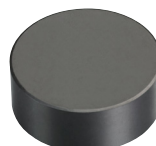
CB7015
CBN 含量较低的 CBN 材质。适用于对渗碳淬硬钢和感应淬硬钢进行高速、连续切削到轻载断续切削



CB7025
CBN 材质适用于对渗碳淬硬钢和感应淬硬钢进行中速、中载到轻载断续和连续切削



CB7525 (H30)
CBN 材质适用于灰口铸铁加工和低到中等速的重载断续硬零件车削。

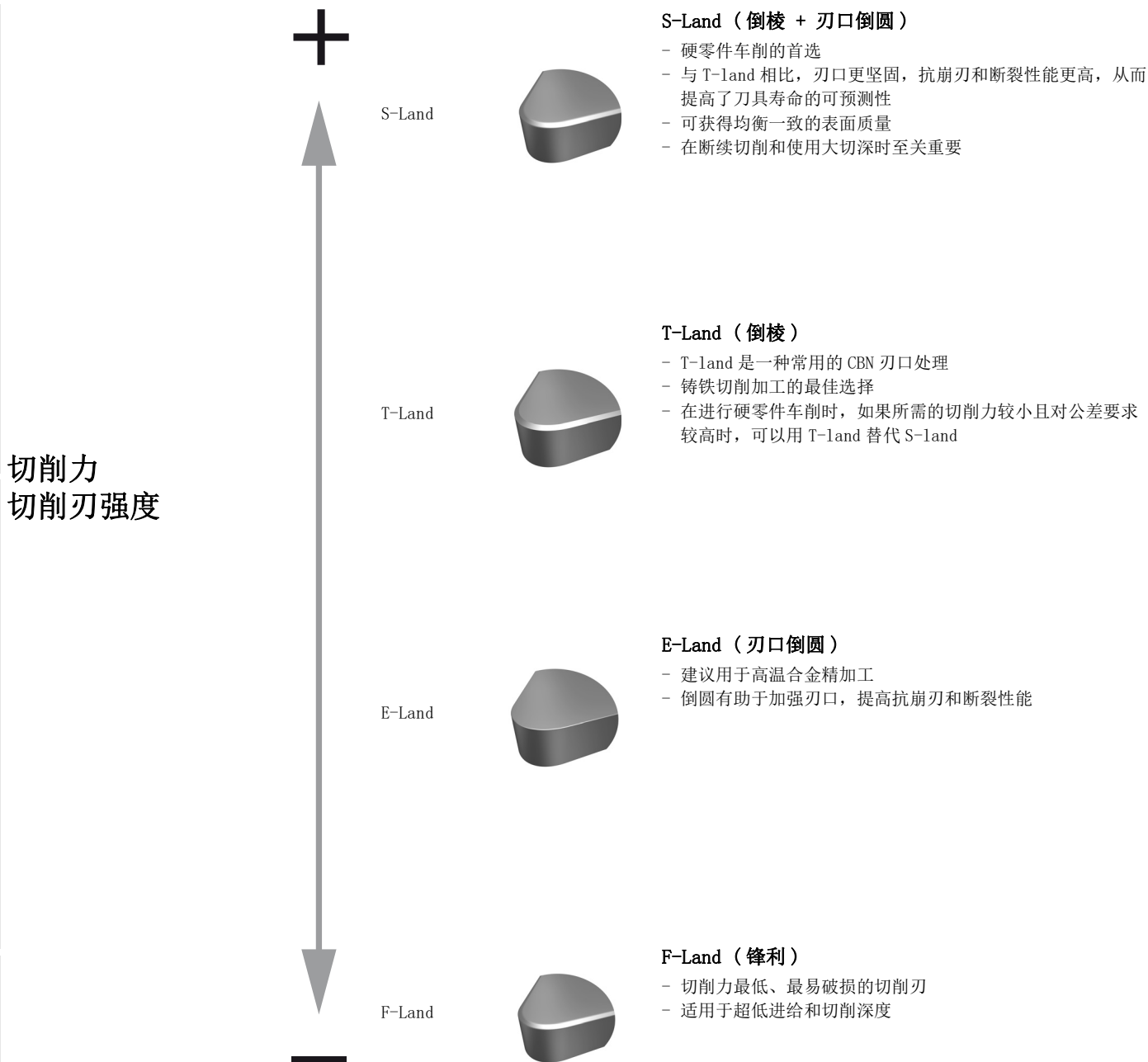


CB7925 (H35)
整体 CBN 材质最初为加工高合金铸铁而设计，但也可用作以低到中等切削速度和更大的切深或更高的进给加工淬硬钢的补充材质。

选择合适的槽型

在硬零件车削过程中，刀片槽型和刃口处理极为重要，这是因为两者对刀具的寿命和生产率有着重要影响。山特维克可乐满 CBN 系列产品包括标准刀尖半径的刀片、修光刃（Wiper）和独特的 Xcel 槽型设计。标准刀尖半径所产生的切削力最低，对稳定性的要求也最低；而修光刃（Wiper）和 Xcel 槽型则构成了一个强大组合，可实现高生产率和出色的表面质量。

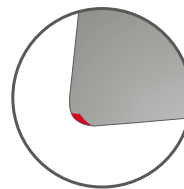
刃口处理： 山特维克可乐满 CBN 系列有四种刃口处理：



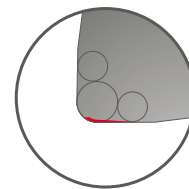
刀片圆角槽型

1. 标准常规圆角 - 适用于各种工况
2. WH / WG - 可在一般至稳定工况下提高表面质量或增加进给量
3. Xcel (XA) - 可在稳定工况下提高生产率
4. XB - 可在稳定工况下实现最高进给率或以标准进给率获得最佳表面质量

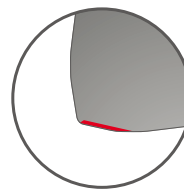
Xcel 槽形是对精加工的良好补充。它有一个带小主偏角的直切削刃，这有助于获得更薄的切屑并降低切削温度，同时减少月牙洼磨损并提升进给性能。



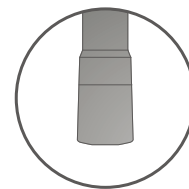
1. 标准半径



2. 修光刃



3. Xcel



4. -XB 槽型

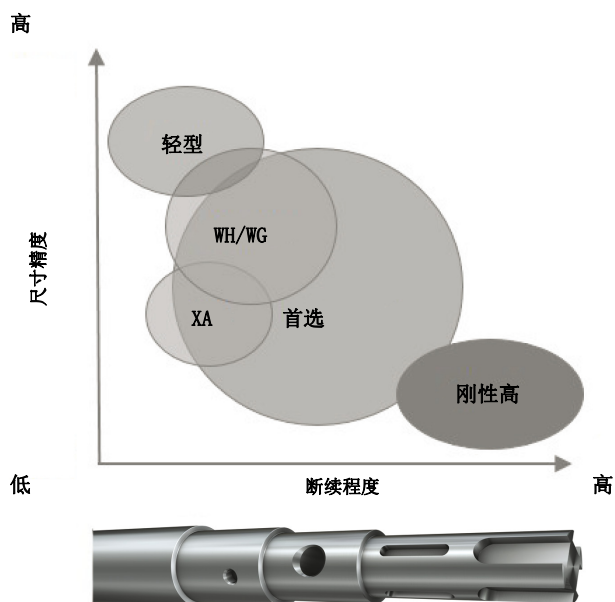
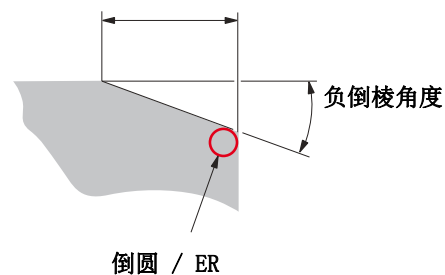
刃口处理

切削刃的强度随倒棱的角度及宽度的增大而增强。宽倒棱可将切削力分散至更广的区域，从而提高切削刃的坚固性并提高进给率。

如果表面质量和尺寸精度是首要要求，使用小倒棱可获得最佳效果。切削力和温度会降低，从而减小振动的风险。

如果刀具寿命或过程安全是最重要的，则应采用首选刃口处理或加强刃口处理。

负倒棱宽度



CB7015 和 CB7025 刃口处理

产品系列	T-Max® P		CoroTurn® 107		CoroTurn® TR	
	CB7015	CB7025	CB7015	CB7025	CB7015	CB7025
牌号	CB7015	CB7025	CB7015	CB7025	CB7015	CB7025
首选	S01030	S01030	S01020	S01020	S01020	S01020
WH/WG	S01030 T01030	S01030	S01020 T01020 T01030	S01020 S01530 T01030	-	-
XA	S01515	S01515	S01515	S01515	-	-
轻型	E F	S01020	T01020	-	-	-
刚性高	S02035	S02035	S01530 T01030	S01530 T01030	-	-

CB7525 刃口处理

产品系列	T-Max® P / T-Max®		CoroTurn® 107
	CB7525		CB7525
牌号	CB7525		CB7525
首选	S01530		S01030
WH/WG	T01020		-
XA	-		-
轻型	T01020		T01020
刚性高	S02035		S01530

CB7105 和 CB7115 刃口处理

产品系列	T-Max® P		CoroTurn® 107		CoroTurn® TR		CoroCut® 1-2	
	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115
牌号	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115	CB7105	CB7115
首选	S01525	S01525	S01020	S01020	S01020	S01020	-	-
WH/WG	S01520	S01520	S01520	S01520	-	-	-	-
XA	S01515	S01515	S01515	S01515	-	-	-	-
XB	-	-	-	-	-	-	S01025	S01025
轻型	S01020	-	-	-	-	-	-	-
刚性高	-	S02030	-	S02030	-	-	-	-

CB7125 和 CB7135 刃口处理

产品系列	T-Max® P		CoroTurn® 107		CoroTurn® TR	
	CB7125	CB7135	CB7125	CB7135	CB7125	CB7135
牌号	CB7125	CB7135	CB7125	CB7135	CB7125	CB7135
首选	S01525	S01530	S01020	S01530	S01020	-
WH/WG	S01230*		T01020		-	-
XA	S01520	S01520	S01520	-	-	-
XA	S01515	-	S01515	-	-	-
轻型	S01025	S01025	-	-	-	-
刚性高	S02035	-	S02030	-	-	-

*=HGR

CB7015 / CB7025 / CB7525 / CB7925 切削参数推荐值

适用于 H1. 3. Z. HA

牌号	CB7015		CB7025		CB7525		CB7925	
	v_c m/min (ft/min)	120-220	(394-722)	90-150	(295-492)	80-150	(262-492)	60-110
f_n mm/rev (inch/rev)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.3	(.002-.012)	0.1-0.40	(.004-.016)
f_n WH/WG mm/rev (英寸/转)	0.05-0.35	(.002-.014)	0.05-0.35	(.002-.014)	0.05-0.35	(.002-.014)	-	-
f_n Xcel - T-max P mm/rev (英寸/转)	0.25-0.45	(.010-.018)	0.25-0.45	(.010-.018)	-	-	-	-
f_n Xcel - CoroTurn 107 mm/rev (英寸/转)	0.15-0.40	(.006-.016)	0.15-0.40	(.006-.016)	-	-	-	-
f_n HGR mm/rev (英寸/转)	-	-	0.08-0.25	(.003-.010)	-	-	-	-
a_p mm (inch)	0.05-0.3	(.001-.012)	0.05-0.3	(.002-.012)	0.05-0.3	(.001-.012)	0.3-0.6	(.012-.016)
a_p Xcel - T-max P mm (英寸)	0.15-0.25	(.006-.010)	0.15-0.25	(.006-.010)	-	-	-	-
a_p Xcel - CoroTurn 107 mm (英寸)	0.05-0.20	(.002-.008)	0.05-0.20	(.002-.008)	-	-	-	-
a_p HGR mm (英寸)	-	-	0.8-2.0	(.003-.008)	-	-	-	-

CB7105 / CB7115 / CB7125 / CB7135 切削参数推荐值

适用于 H1. 3. Z. HA

牌号	CB7105		CB7115		CB7125		CB7135	
	v_c m/min (ft/min)	150-250	(492-820)	120-220	(394-722)	100-200	(262-492)	80-160
f_n mm/rev (inch/rev)	0.05-0.15	(.002-.006)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.3	(.002-.012)	0.05-0.40	(.002-.016)
f_n WH/WG mm/rev (英寸/转)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.35	(.002-.014)	0.05-0.35	(.002-.014)	0.05-0.35	(.002-.014)
f_n Xcel - T-max P mm/rev (英寸/转)	0.25-0.40	(.010-.016)	0.25-0.45	(.010-.018)	0.25-0.45	(.010-.018)	-	-
f_n Xcel - CoroTurn 107 mm/rev (英寸/转)	0.15-0.35	(.006-.014)	0.15-0.40	(.006-.016)	0.15-0.40	(.006-.016)	-	-
f_n XB - CoroCut 1-2 mm/rev (英寸/转)	0.4-1.2	(.016-.047)	0.4-1.2	(.016-.047)	-	-	-	-
f_n HGR mm/rev (英寸/转)	-	-	-	-	0.08-0.25	(.003-.010)	-	-
a_p mm (inch)	0.05-0.25	(.002-.010)	0.05-0.3	(.002-.012)	0.05-0.5	(.002-.020)	0.05-0.5	(.002-.02)
a_p Xcel - T-max P mm (英寸)	0.15-0.20	(.006-.008)	0.15-0.25	(.006-.010)	0.15-0.25	(.006-.010)	-	-
a_p Xcel - CoroTurn 107 mm (英寸)	0.05-0.15	(.002-.006)	0.05-0.20	(.002-.008)	0.05-0.20	(.002-.008)	-	-
a_p XB - CoroCut 1-2 mm (英寸)	0.08-0.12	(.003-.005)	0.08-0.12	(.003-.005)	-	-	-	-
a_p HGR mm (英寸)	-	-	-	-	0.8-2.0	(.003-.080)	-	-

普通车削	A
切断和切槽	B
螺纹车削	C
通用信息	D

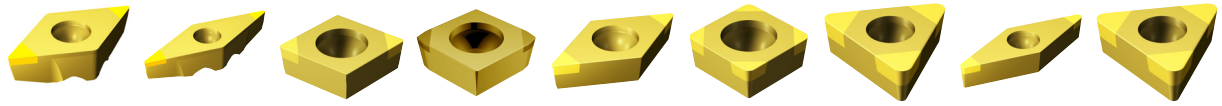
普通车削

CoroTurn® TR

CoroTurn® 107

CoroTurn® 111

Xcel 槽型

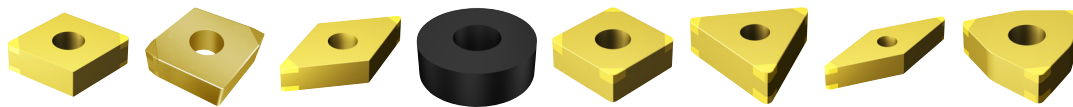


TR-DC..	TR-VB..	CC..	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..	TP..
A3	A4	A6	A8	A9	A10	A11	A12	A13

页码

T-Max® P

Xcel 槽型

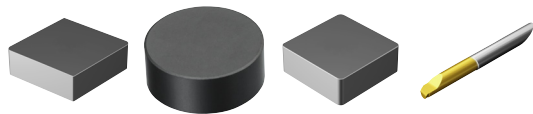


CN..	CN..	DN..	RN..	SN..	TN..	VN..	WN..
A16	A18	A20	A22	A24	A26	A27	A28

页码

T-Max®

CoroTurn® XS



CN..	RN..	SN..	CXS..
A31	A32	A33	A35

页码

切断与切槽

CoroCut® 1-2
切槽

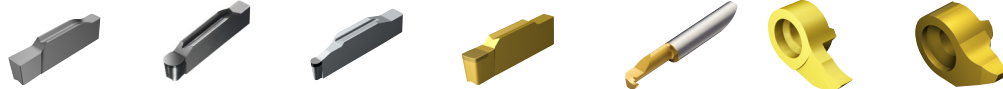
仿形型腔铣

车削

CoroTurn® XS
切槽

CoroCut® MB
切槽

车削



123-GE/S	123-S	123-RE	123-S	CXS..	MB..R	MB..T093
B3	B5	B6	B7	B9	B11	B12

页码

螺纹车削

CoroThread® 266

CoroTurn® XS

CoroCut® MB

V 牙形 60°

V 牙形 60°

公制 60° 全牙型



266RG/RL	CXS..	MB..R
C3	C5	C7

页码

普通车削

CoroTurn® TR	A2
刀片	A3-A4
CoroTurn® 107	A5
刀片	A6-A12
CoroTurn® 111	
刀片	A13
T-Max® P	A14
刀片	A15-A29
T-Max®	A30
刀片	A31-A33
CoroTurn® XS	A34
切削刀具	A35
CoroCut® 1-2	
刀片	B7
CoroCut® MB	
切削刀具	B12
CoroThread® 266	
刀片	C3

CoroTurn® TR

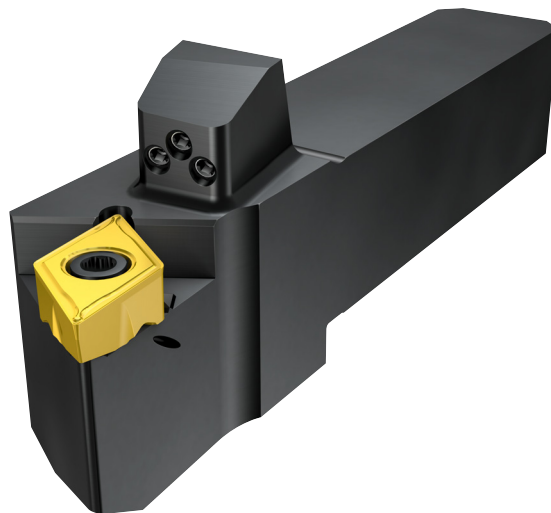
可实现稳定的外圆和内孔仿形加工

应用

- 仿形加工
- 半精加工到精加工

优点和特点

- 刀片稳定夹紧 (iLock) 可在高切削参数时确保良好的重复性和精度
- 高精度冷却可改进切屑控制并延长刀具寿命
- 即插即用接杆或 QS 挡块 (QS 刀柄) 可确保轻松接通冷却液和换刀

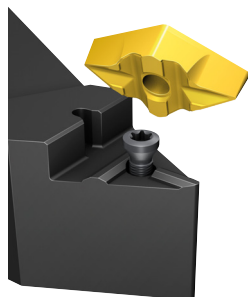


www.sandvik.coromant.com/coroturntr

iLock™ 接口

刀柄上的 T 型导轨和刀片上的相应凹槽可精确、可靠地锁止刀片。

- 高稳定性和公差
- 高转位重复性

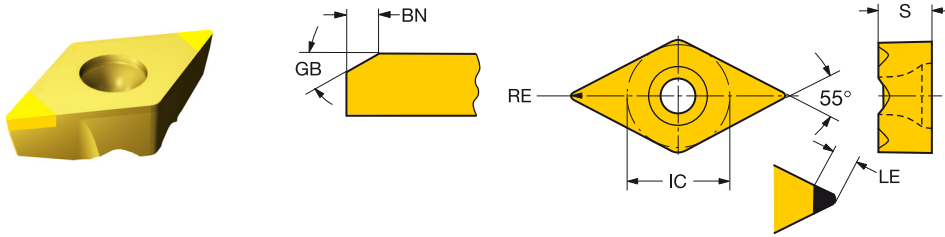


A3

A 2

用于车削的 CoroTurn® TR 刀片

D型刀片（菱形 55°）



	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H					
							7015	7025	7106	7115	7125	
精加工	13	3.1	5.53	0.4	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	★	☆	☆	
		.122	.218	.016	20°	.004						
		3.1	5.53	0.8	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	☆	☆	☆	★
		.122	.218	.031	20°	.004						



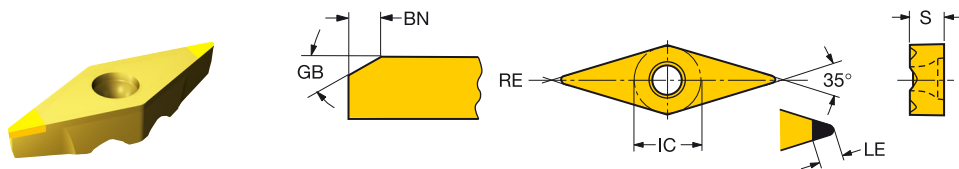
D2



D6

用于车削的 CoroTurn® TR 刀片

V型刀片（菱形 35°）



	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H					
							7015	7025	7105	7115	7125	
精加工	13	3.1	4.53	0.4	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	☆	☆	☆	☆	★
		.122	.178	.016	20°	.004						
		3.1	4.53	0.8	20°	0.10	TR-VB1308S01020F	☆	★	☆	☆	
		.122	.178	.031	20°	.004						



D2



D6

CoroTurn® 107

适用于内圆车削和细长零件的外圆车削

应用

- 纵向车削
- 仿形加工
- 背镗
- 半精加工到精加工

优点和特点

- 低切削力
- 螺钉夹紧确保了稳定和顺畅的排屑
- 适用于所有材料的刀片槽型和材质
- 为实现高进给量和出色的表面质量提供了 Wiper（修光刃）槽型
- 刀片槽型和刀柄采用常规设计和 CoroTurn HP 设计



www.sandvik.coromant.com/coroturn107

正前角刀片形状

- 5°、7° 后角
- 提供各种类型的刀片形状和尺寸
- 适用于所有应用范围的槽型和材质
- 还提供高级切削材料 PCD、CBN 和陶瓷刀片材质

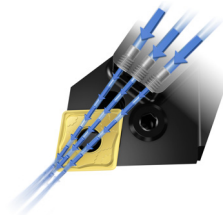
刀具

- 可乐满 Capto® 切削单元
- 常规刀柄
- QS 常规刀柄
- 镗杆
- CoroTurn® SL 切削头

采用 EasyFix™ 和 Silent Tools™ 的刀具。

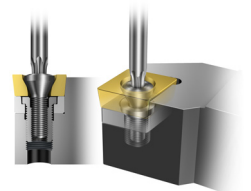
设计用于高精度冷却

刀柄配备高精度喷嘴，以确保出色的切屑控制。



螺钉夹紧

增加稳定性和顺畅的排屑



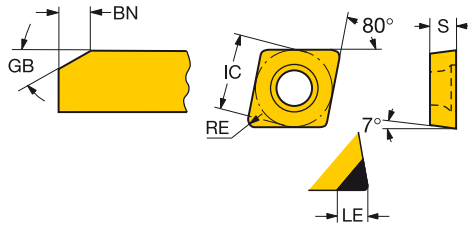
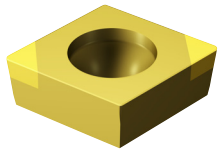
A6



D3

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

C型刀片 (菱形 80°)



	LE	S	RE	BS	GB	BN	ISO 代码	K							ANSI 代码				
								7625	7015	7025	7105	7115	7125	7135		7625			
精加工	09	3/8	2.6	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304S01020F	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	CCGW3(2.5)1S0320F		
			.102	.156	.016	20°	.004			☆	☆				☆	☆	CCGW3(2.5)1S0630F		
			2.6	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01530F		☆	☆					☆	☆	CCGW3(2.5)1S0830F	
			.102	.156	.016	30°	.006											CCGW3(2.5)1S0830F	
			2.6	3.97	0.4	30°	0.20	CCGW09T304S02030F								☆		CCGW3(2.5)1T0320F	
			.102	.156	.016	30°	.008											CCGW3(2.5)1T0320F	
			2.8	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304T01020F	☆								☆	CCGW3(2.5)2S0320F	
			.110	.156	.016	20°	.004			☆	☆	☆	☆	☆				CCGW3(2.5)2S0320F	
			2.5	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020F		☆	☆							CCGW3(2.5)2S0630F	
			.098	.156	.031	20°	.004											CCGW3(2.5)2S0630F	
			2.5	3.97	0.8	30°	0.15	CCGW09T308S01530F		☆	☆						☆	☆	CCGW3(2.5)2S0830F
			.098	.156	.031	30°	.006											CCGW3(2.5)2S0830F	
			2.5	3.97	0.8	30°	0.20	CCGW09T308S02030F								☆	☆	CCGW3(2.5)2T0320F	
			.098	.156	.031	30°	.008											CCGW3(2.5)2T0320F	
			3.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308T01020F	☆								☆	CCGW3(2.5)3S0320F	
			.118	.156	.031	20°	.004			☆	☆	☆	☆					CCGW3(2.5)3S0320F	
			2.4	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020F		☆								CCGW3(2.5)3S0630F	
			.094	.156	.047	20°	.004				☆							CCGW3(2.5)3S0630F	
			2.3	3.97	1.2	30°	0.15	CCGW09T304S01020FWH			☆							CCGW3(2.5)1S0320FWH	
			.091	.156	.047	30°	.006											CCGW3(2.5)1S0520FWH	
			2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH				☆	☆	☆			CCGW3(2.5)1S0630FWH	
			.095	.156	.047	.024	20°	.006										CCGW3(2.5)1S0520FWH	
			1.8	3.97	0.4	0.5	30°	0.15	CCGW09T304S01530FWH			☆						CCGW3(2.5)1T0320FWH	
			.071	.156	.016	.018	30°	.006										CCGW3(2.5)2S0320FWH	
			1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH	☆								CCGW3(2.5)2S0320FWH	
			.071	.156	.016	.018	20°	.004										CCGW3(2.5)2S0520FWH	
			2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH		☆							CCGW3(2.5)2T0320FWH	
			.079	.156	.031	.022	20°	.004										CCGW3(2.5)2S0520FWH	
			2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH			☆	☆	☆				CCGW3(2.5)2T0320FWH	
			.098	.156	.031	.022	20°	.006										CCGW3(2.5)3S0320FWH	
		2.0	3.97	0.8	0.6	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH	☆								CCGW3(2.5)3S0320FWH		
		.079	.156	.031	.022	20°	.004										CCGW3(2.5)3S0320FWH		
		2.3	3.97	1.2	0.6	20°	0.10	CCGW09T312S01520FWH			☆	☆					CCGW3(2.5)3S0630FWH		
		.091	.156	.047	.024	20°	.004										CCGW3(2.5)3S0630FWH		
		2.4	3.97	1.2	0.6	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH				☆	☆				CCGW3(2.5)3S0320FWH		
		.095	.156	.047	.024	20°	.006										CCGW3(2.5)3S0320FWH		

B

C

D



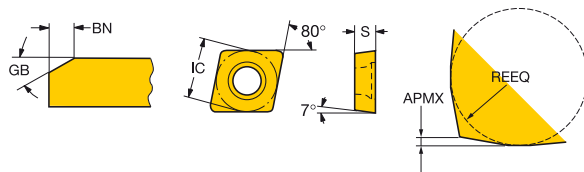
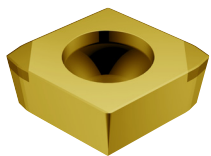
A

普通车削

刀片

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

C型刀片 (菱形 80°)



	LE		S	REEQ	APMX	GB	BN	ISO 代码	H					
	09	3/8							7015	7025	7105	7115	7125	
精加工			2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	☆	★
			.091	.156	.075	.008	15°	.006						

B

C

D



D2



D3



D6

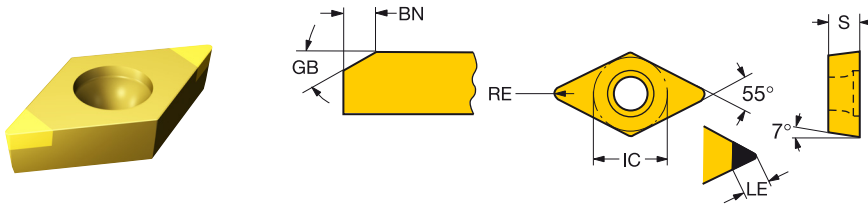
A 8

SANDVIK
Coromant

110

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

D型刀片 (菱形 55°)



	LE	S	RE	BS	GB	BN	ISO 代码	H							ANSI 代码			
								K	7015	7025	7105	7115	7125	7135		7525	CB20	
精加工	07	1/4	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202S01020F						*				DCGW2(1.5)0S0320F
			.098	.094	.008	20°	.004	DCGW070202T01020F							*			DCGW2(1.5)0T0320F
			2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202T01030F		*	*							DCGW2(1.5)0T0330F
			.098	.094	.008	20°	.004	DCGW070204S01020F				*	*	*				DCGW2(1.5)1S0320F
			1.5	2.38	0.2	30°	0.10	DCGW070204S01030F		*	*							DCGW2(1.5)1S0330F
			.059	.094	.008	30°	.004	DCGW070204S01530F						*				DCGW2(1.5)1S0530F
			2.9	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204T01020F	*						*			DCGW2(1.5)1T0320F
			.114	.094	.016	20°	.004	DCGW070208S01020F						*				DCGW2(1.5)2S0320F
			2.9	2.38	0.4	30°	0.10	DCGW070208S01030F		*	*							DCGW2(1.5)2S0330F
			.114	.094	.016	30°	.006	DCGW11T302T01020F	*						*			DCGW3(2.5)0T0320F
			2.8	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW11T304S01020F		*	*	*	*					DCGW3(2.5)1S0320F
			.110	.094	.016	20°	.004	DCGW11T304S01530F		*	*			*	*			DCGW3(2.5)1S0630F
			2.9	3.97	0.4	30°	0.15	DCGW11T304S02030F				*						DCGW3(2.5)1S0830F
			.114	.156	.016	30°	.006	DCGW11T304T01020F	*	*					*			DCGW3(2.5)1T0320F
			2.9	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T308S01020F		*	*	*	*					DCGW3(2.5)2S0320F
			.114	.156	.016	20°	.004	DCGW11T308S01530F		*	*			*	*			DCGW3(2.5)2S0630F
			3.1	3.97	0.8	30°	0.15	DCGW11T308S02030F				*	*					DCGW3(2.5)2S0830F
			.098	.156	.031	20°	.004	DCGW11T308T01020F	*	*					*			DCGW3(2.5)2T0320F
			2.5	3.97	0.8	30°	0.20	DCGW11T312S01020F		*	*	*	*					DCGW3(2.5)3S0320F
			.098	.156	.031	20°	.008	DCMW11T304S01020E								*		DCMW3(2.5)1S0320E
		3.7	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304S01020FWH		*	*							DCGW3(2.5)1S0320FWH	
		.144	.156	.016	20°	.004	DCGW11T304S01520FWH				*	*					DCGW3(2.5)1S0520FWH	
		3.4	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308S01020FWH		*	*			*				DCGW3(2.5)2S0320FWH	
		.132	.156	.031	20°	.004	DCGW11T308S01520FWH				*	*					DCGW3(2.5)2S0520FWH	
		1.8	3.97	0.4	0.5	20°	0.10											
		.071	.156	.016	.018	20°	.004											
		2.9	3.97	0.4	0.5	20°	0.15											
		.113	.156	.016	.018	20°	.006											
		2.1	3.97	0.8	0.6	20°	0.10											
		.083	.156	.031	.022	20°	.004											
		2.5	3.97	0.8	0.6	20°	0.15											
		.098	.156	.031	.022	20°	.006											

B

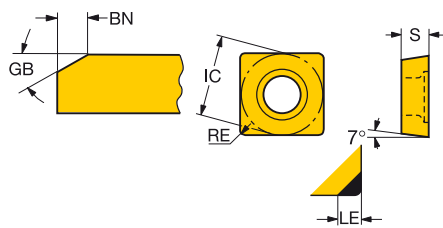
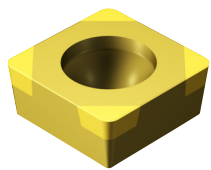
C

D



用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

S型刀片（正方形）



B

	□		LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H			ANSI 代码
	□	□							7015	7025	7025	
精加工	09	3/8	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	☆	★		SCGW3(2.5)1S0330F
			.071	.156	.016	30°	.004					
			2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★	SCGW3(2.5)1T0320F
			.110	.156	.016	20°	.004					
			2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	☆	★		SCGW3(2.5)2S0330F
			.083	.156	.031	30°	.004					
			3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★	SCGW3(2.5)2S0630F
			.122	.156	.031	30°	.006					
		3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★	SCGW3(2.5)2T0320F	
		.122	.156	.031	20°	.004						

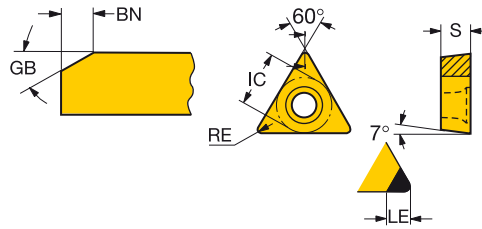
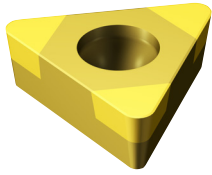
C

D



用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

T型刀片 (三角形)

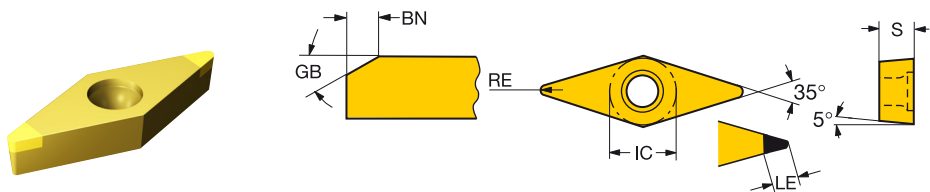


	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H								ANSI 代码
							7025	7015	7025	7105	7115	7125	7135	7025	
精加工	06 5/32	2.0 1.59 0.2 20° 0.10	TCGW06T102S01020E												TCGW1.2(1.2)S0320E
		.077 .063 .008 20° .004	TCGW06T102T01020E						*						TCGW1.2(1.2)T0320E
		1.5 1.98 0.2 20° 0.10	TCGW06T104S01020E	*	*	*	*							*	TCGW1.2(1.2)S0320E
		.059 .078 .008 20° .004	TCGW06T104T01020E	*	*	*	*							*	TCGW1.2(1.2)T0320E
	09 7/32	1.8 2.38 0.2 20° 0.10	TCGW090202S01020F	*	*		*								TCGW1.8(1.5)S0320F
		.071 .094 .008 20° .004	TCGW090202T01020F	*	*		*								TCGW1.8(1.5)T0320F
		2.5 2.38 0.2 20° 0.10	TCGW090204S01020F	*	*	*	*	*							TCGW1.8(1.5)S0320F
		.098 .094 .008 20° .004	TCGW090204S01030F	*											TCGW1.8(1.5)S0330F
		1.8 2.38 0.4 20° 0.10	TCGW090204S01530F	*						*	*				TCGW1.8(1.5)S0630F
		.071 .094 .016 20° .004	TCMW090204S01020E											*	TCMW1.8(1.5)S0320E
		1.8 2.38 0.4 30° 0.10	TCGW110202T01020F											*	TCGW2(1.5)T0320F
		.071 .094 .016 20° .004	TCGW110204S01020F	*	*										TCGW2(1.5)S0320F
精加工	11 1/4	1.8 2.38 0.4 20° 0.10	TCGW110204S01530F	*										TCGW2(1.5)S0630F	
		.071 .094 .016 30° .006	TCGW110204T01020F	*									*	TCGW2(1.5)T0320F	
		2.8 2.38 0.4 20° 0.10	TCGW110208S01020F	*	*									TCGW2(1.5)S0320F	
		.110 .094 .016 20° .004	TCGW110208S01530F	*										TCGW2(1.5)S0630F	
	2.0 2.38 0.8 20° 0.10	.079 .094 .031 30° .006	TCGW110304S01020F	*	*	*	*	*						TCGW221S0320F	
		1.8 3.18 0.4 20° 0.10	TCGW110304S01530F	*						*				TCGW221S0630F	
		.071 .125 .016 20° .004	TCGW110304T01020F	*									*	TCGW221T0320F	
		2.8 3.18 0.4 30° 0.15	TCGW110308S01020F	*	*	*	*	*						TCGW222S0320F	
		.098 .125 .031 20° .004	TCGW110308S01530F	*							*			TCGW222S0630F	
		2.9 3.18 0.8 30° 0.15	TCGW110308T01020F	*							*			TCGW222T0320F	
		.114 .125 .031 20° .004	TCMW110204S01020E										*	TCMW2(1.5)S0320E	
		3.0 2.38 0.4 20° 0.10	TCMW110208S01020E										*	TCMW2(1.5)S0320E	
	3.0 3.18 0.8 20° 0.10	.118 .094 .031 20° .004	TCMW110304S01020E										*	TCMW221S0320E	
		.118 .125 .016 20° .004	TCMW110308S01020E										*	TCMW222S0320E	
		3.0 3.18 0.4 20° 0.10	TCMW110308S01020E										*	TCMW221S0320E	
		.118 .125 .016 20° .004	TCMW110308S01020E										*	TCMW222S0320E	



用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

V型刀片 (菱形 35°)

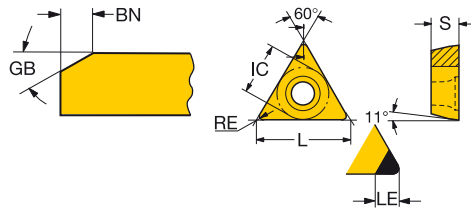
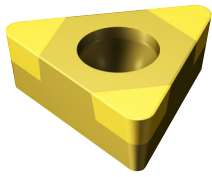


	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H							ANSI 代码		
							7025	7015	7025	7105	7115	7125	7135		7625	CBZ0
精加工	11	1/4	2.5	3.18	0.2	20° 0.10	VBGW110302S01020F					*				VBGW220T0320F
			.098	.125	.008	20° .004				*						VBGW220T0320F
			2.3	3.18	0.2	20° 0.10	VBGW110302T01020F			*						VBGW220T0320F
			.091	.125	.008	20° .004				*						VBGW221S0320F
			2.5	3.18	0.4	20° 0.10	VBGW110304S01020F	*	*	*	*	*	*	*		VBGW221S0320F
			.098	.125	.016	20° .004							*			VBGW221T0530F
			2.5	3.18	0.4	30° 0.15	VBGW110304S01530F						*			VBGW221T0530F
			.098	.125	.016	30° .006										
		16	3/8	3.0	4.76	0.4	20° 0.10	VBGW160404S01020F	*	*	*	*	*	*		VBGW331S0320F
				.118	.188	.016	20° .004				*					VBGW331S0330F
				3.0	4.76	0.4	30° 0.10	VBGW160404S01030F			*					VBGW331S0330F
				.118	.188	.016	30° .004				*					VBGW331S0630F
			2.5	4.76	0.4	30° 0.15	VBGW160404S01530F	*				*			VBGW331T0320F	
			.098	.188	.016	30° .006						*			VBGW332S0320F	
			4.0	4.76	0.4	20° 0.10	VBGW160404T01020F	*					*		VBGW332S0630F	
			.157	.188	.016	20° .004									VBGW332T0320F	
			3.0	4.76	0.8	20° 0.10	VBGW160408S01020F	*	*	*	*	*	*		VBGW332S0320F	
			.118	.188	.031	20° .004									VBGW332S0630F	
			2.5	4.76	0.8	30° 0.15	VBGW160408S01530F	*	*			*			VBGW332T0320F	
			.098	.188	.031	30° .006						*			VBMW331S0320E	
			4.0	4.76	0.8	20° 0.10	VBGW160408T01020F	*					*		VBMW331S0320E	
			.157	.188	.031	20° .004									VBMW332S0320E	
			4.7	4.76	0.4	20° 0.10	VBMW160404S01020E						*		VBMW332S0320E	
			.185	.188	.016	20° .004							*			
			4.1	4.76	0.8	20° 0.10	VBMW160408S01020E						*			
			.162	.188	.031	20° .004							*			



用于车削的 CoroTurn® 111 刀片

T型刀片 (三角形)



								H				ANSI 代码	
	11	1/4	LE	S	RE	GB	BN	7015	7025	7105	7115		
精加工	11	1/4	1.8	3.18	0.4	20°	0.10	☆	★	☆	☆	TPGW110304S01020F	TPGW221S0320F
			.071	.125	.016	20°	.004						
			2.0	3.18	0.8	20°	0.10	☆	★	☆	☆	TPGW110308S01020F	TPGW222S0320F
			.079	.125	.031	20°	.004						



D2



D3



D6

T-Max® P

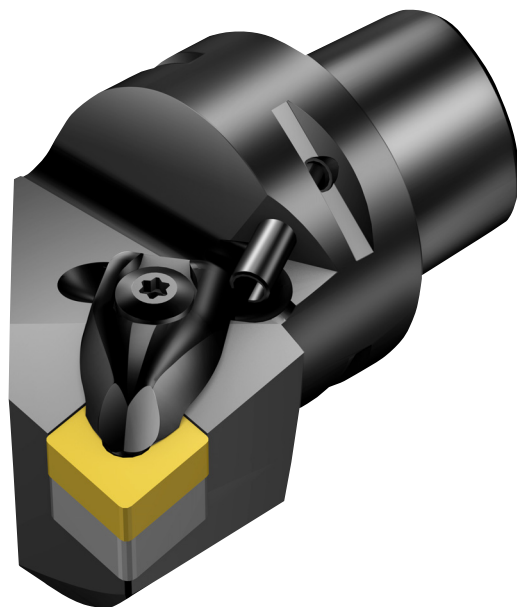
针对外圆车削经过优化

应用

- 纵向车削
- 端面车削
- 仿形加工
- 粗加工至精加工
- 对直径大于 50 毫米 (2 英寸) 的大直径孔进行内孔车削

优点和特点

- 应用 Wiper (修光刃) 和 Xcel 技术的高效率解决方案
- 刀具配备确保出色断屑性能的高精度冷却
- 即使在粗加工应用场合也能可靠、安全地加工
- 带有坚固切削刃的双面刀片
- 杠杆夹紧系统用于湿加工, 高刚性夹紧系统用于干加工和脆性材料, 楔块夹紧用于改进可达性



www.sandvik.coromant.com/tmaxp

刀片

- 提供各种类型的刀片形状和尺寸
- 适用于所有应用范围的槽型和材质
- 还提供高级切削材质 PCD、CBN 和陶瓷刀片材质
- 专用于高精度冷却的刀片

刀具

- 可乐满 Capto® 切削单元
- 常规刀柄
- 镗杆
- CoroTurn® SL 切削头

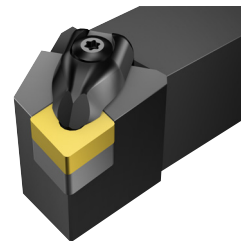
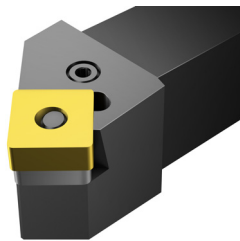
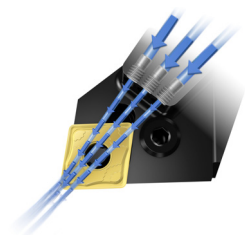
带高精度冷却

刀柄配备高精度冷却喷嘴, 以确保出色的切屑控制。

不同的夹紧解决方案

杠杆式夹紧
不建议用于硬零件车削

刚性夹紧
建议用于硬零件车削



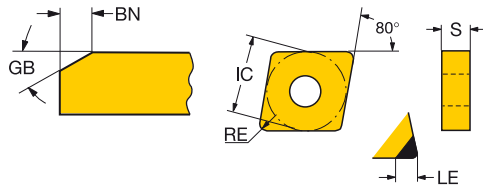
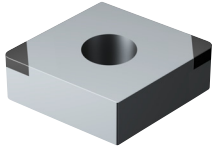
A16



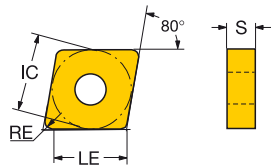
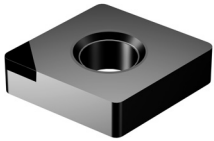
D3

用于车削的 T-Max® P 刀片

C型刀片 (菱形 80°)



	LE		S		RE	BS	GB	BN	ISO 代码	H		ANSI 代码
	12	1/2	2.6	4.76						7125	7135	
精加工			2.6	4.76	0.4			30°	0.15	CNGA120404S01530F	☆	CNGA431S0530F
			.102	.188	.016			30°	.006			
			2.5	4.76	0.8			30°	0.15	CNGA120408S01530F	☆	CNGA432S0530F
			.098	.188	.031			30°	.006			
			2.5	4.76	0.8			35°	0.20	CNGA120408S02035F	☆	CNGA432S0835F
			.098	.188	.031			35°	.008			
			2.9	4.76	1.2			30°	0.15	CNGA120412S01530F	☆	CNGA433S0530F
			.113	.188	.047			30°	.006			
			2.4	4.76	1.2			35°	0.20	CNGA120412S02035F	☆	CNGA433S0835F
			.094	.188	.047			35°	.008			
			2.8	4.76	1.6			35°	0.20	CNGA120416S02035F	☆	CNGA434S0835F
			.110	.188	.063			35°	.008			
			3.5	4.76	0.8			30°	0.12	CNGM120408F-HGR	☆	CNGM432F-HGR
			.138	.188	.031			30°	.005			
			3.5	4.76	1.2			30°	0.12	CNGM120412F-HGR	☆	CNGM433F-HGR
		.138	.188	.047			30°	.005				
		2.5	4.76	0.8	0.6		20°	0.15	CNGA120408S01520FWH	☆	CNGA432S0520FWH	
		.098	.188	.031	.022		20°	.006				

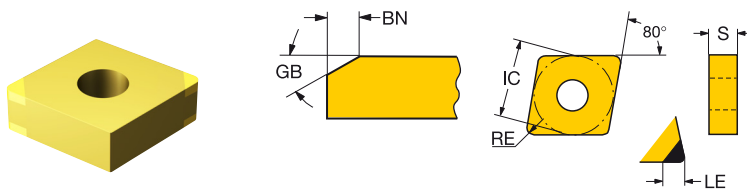


	LE		S		RE	GB	BN	ISO 代码	H		ANSI 代码
	12	1/2	2.8	4.76					C320		
精加工			2.8	4.76	0.4		20°	0.10	CNMA120404S01020E	☆	CNMA431S0320E
			.110	.188	.016		20°	.004			
			2.8	4.76	0.8		20°	0.10	CNMA120408S01020E	☆	CNMA432S0320E
			.110	.188	.031		20°	.004			
			2.7	4.76	1.2		20°	0.10	CNMA120412S01020E	☆	CNMA433S0320E
		.106	.188	.047		20°	.004				



用于车削的 T-Max® P 刀片

C型刀片 (菱形 80°)



B

LE	S	RE	BS	GB	BN	ISO 代码	H					ANSI 代码		
							7525	7015	7025	7105	7115		7125	7525
09	3/8	2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304S01030A	☆	★					CNGA321S0330A
		.094	.125	.016	30°	.004	CNGA090308S01030A	☆	★					CNGA322S0330A
		2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308S02035A			★				CNGA322S0835A
		.079	.125	.031	35°	.008	CNGA090304S01030AWH				★			CNGA321S0330AWH
		2.4	3.18	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA090304T01030AWH	★					CNGA321T0330AWH
		.094	.125	.016	.018	30°	.004	CNGA090308S01030AWH			★			CNGA322S0330AWH
		2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA090308T01030AWH	★					CNGA322T0330AWH
		.094	.125	.031	.022	30°	.004							
		2.4	3.18	0.8	0.6	30°	0.10							
		.094	.125	.031	.022	30°	.004							
12	1/2	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	CNGA120404S01020A			★				CNGA431S0320A
		.071	.188	.016	20°	.004	CNGA120404S01020H				★			CNGA431S0320H
		2.6	4.76	0.4	20°	0.10	CNGA120404S01030A	☆	★					CNGA431S0330A
		.102	.188	.016	20°	.004	CNGA120404S01525H				☆	★	★	CNGA431S0525H
		.102	.188	.016	25°	.006	CNGA120404S02035A			★				CNGA431S0835A
		1.8	4.76	0.4	35°	0.20	CNGA120404S02035B	★					★	CNGA431S0835B
		.071	.188	.016	35°	.008	CNGA120404T01020B	★					★	CNGA431T0320B
		.122	.188	.016	35°	.008	CNGA120408S01018A	☆	★					CNGA432S0318A
		2.9	4.76	0.8	18°	0.10	CNGA120408S01020H				★			CNGA432S0320H
		.098	.188	.031	20°	.004	CNGA120408S01030A	☆	★					CNGA432S0330A
		.114	.188	.031	30°	.004	CNGA120408S01525H				☆	★	★	CNGA432S0525H
		.098	.188	.031	25°	.006	CNGA120408S01530B						★	CNGA432S0630B
		2.1	4.76	0.8	30°	0.15	CNGA120408S02030H					★		CNGA432S0830H
		.083	.188	.031	30°	.006	CNGA120408S02035A	☆	★					CNGA432S0835A
		2.5	4.76	0.8	30°	0.20	CNGA120408S02035B						★	CNGA432S0835B
		.098	.188	.031	30°	.008	CNGA120408T01020B	★					★	CNGA432T0320B
		.083	.188	.031	20°	.004	CNGA120408T01030A	★						CNGA432T0330A
		2.1	4.76	0.8	30°	0.10	CNGA120412S01018A	☆	★					CNGA433S0318A
		.110	.188	.047	18°	.004	CNGA120412S01020H				★			CNGA433S0320H
		2.4	4.76	1.2	20°	0.10	CNGA120412S01030A	☆	★					CNGA433S0330A
		.095	.188	.047	20°	.004	CNGA120412S01525H				☆	★	★	CNGA433S0525H
		2.8	4.76	1.2	30°	0.10	CNGA120412S01530B						★	CNGA433S0630B
		.110	.188	.047	30°	.004	CNGA120412S02030H					★		CNGA433S0830H
		.094	.188	.047	25°	.006								
		2.4	4.76	1.2	30°	0.15								
		.094	.188	.047	30°	.006								
		2.4	4.76	1.2	30°	0.20								
		.095	.188	.047	30°	.008								

C

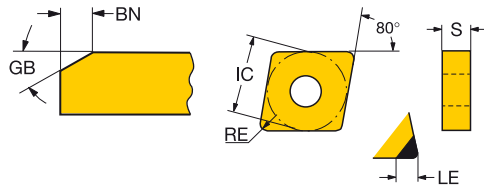
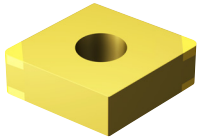
精加工

D



用于车削的 T-Max® P 刀片

C型刀片 (菱形 80°)



	LE	S	RE	BS	GB	BN	ISO 代码	H					ANSI 代码		
								7525	7015	7025	7105	7115		7125	7525
精加工	12	1/2	2.8	4.76	1.2	35°	0.20	CNGA120412S02035A	☆	★					CNGA433S0835A
			.110	.188	.047	35°	.008	CNGA120412S02035B							★ CNGA433S0835B
			.094	.188	.047	35°	.008	CNGA120412T01020B	★						★ CNGA433T0320B
			.094	.188	.047	20°	.004	CNGA120412T01030A		★					CNGA433T0330A
			.094	.188	.047	30°	.004	CNGA120416S01025H					★		CNGA434S0325H
			.110	.188	.063	25°	.004	CNGA120416S01030A		☆	★				CNGA434S0330A
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	CNGA120416S01525H				☆	★		CNGA434S0525H
			.110	.188	.063	30°	.004	CNGA120416S02035A			★				CNGA434S0835A
			2.7	4.76	1.6	30°	0.10	CNGA120408EA		★					CNGA432AA
			.106	.188	.063	30°	.004	CNGA120412EA		★					CNGA433AA
			2.3	4.76	1.6	25°	0.15	CNGA120404T01020BWG	★						★ CNGA431T0320BWG
			.083	.188	.031	20°	.004	CNGA120408S01030AWG		☆	★				CNGA432S0330AWG
			2.9	4.76	0.8	1.0	30°	0.10	CNGA120408S01520HWG				☆	★	★ CNGA432S0520HWG
			.114	.188	.031	.039	30°	.004	CNGA120408T01020BWG	★					★ CNGA432T0320BWG
			.098	.188	.031	.022	20°	.006	CNGA120412S01030AWG		☆	★			CNGA433S0330AWG
			2.1	4.76	0.8	1.0	20°	0.10	CNGA120412S01520HWG				☆	★	CNGA433S0520HWG
			.083	.188	.031	.039	20°	.004	CNGA120404S01030AWH			★			CNGA431S0330AWH
			2.8	4.76	1.2	1.2	30°	0.10	CNGA120404S01520HWH					★	CNGA431S0520HWH
			.110	.188	.047	.047	30°	.004	CNGA120404T01030AWH	★					CNGA431T0330AWH
			.095	.188	.047	.047	20°	.006	CNGA120408S01030AWH		☆	★			CNGA432S0330AWH
			3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120408S01520HWH				☆	★	★ CNGA432S0520HWH
			.118	.188	.016	.018	30°	.004	CNGA120408S02035AWH		☆	★			CNGA432S0835AWH
			2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	CNGA120408T01030AWH	★					CNGA431T0330AWH
			.102	.188	.016	.018	20°	.006	CNGA120408S01030AWH		☆	★			CNGA432S0330AWH
			3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	CNGA120408S01520HWH			☆	★	★	★ CNGA432S0520HWH
			.118	.188	.016	.018	30°	.004	CNGA120408S02035AWH		☆	★			CNGA432S0835AWH
			.098	.188	.047	.022	20°	.006	CNGA120408T01030AWH	★					CNGA432T0330AWH
			2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	CNGA120412S01030AWH			★			CNGA433S0330AWH
			.114	.188	.031	.022	30°	.004	CNGA120412S01520HWH				☆	★	★ CNGA433S0520HWH
			2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	CNGA120412T01030AWH	★					CNGA433T0330AWH
			.110	.188	.047	.024	30°	.004				☆	★	★	★ CNGA433S0520HWH
			.094	.188	.047	.024	20°	.006							
			2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10		★					CNGA433T0330AWH
			.110	.188	.047	.024	30°	.004							

B

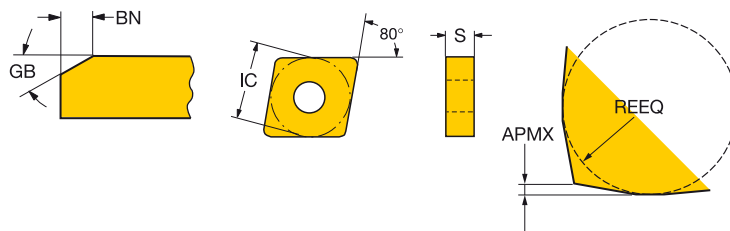
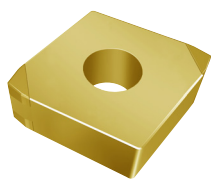
C

D



用于车削的 T-Max® P 刀片

C型刀片（菱形 80°）



精加工	LE		S	REE	APM	GB	BN	ISO 代码	H				
	12	1/2							7015	7025	7105	7115	7125
			4.76	2.3	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18AXA	☆	★			
			.188	.091	.010	15°	.006						
			3.3	4.76	2.3	0.3	15°	0.15	CNGX1204L025-18HXA		☆	★	★
			.128	.188	.091	.010	15°	.006					



D2



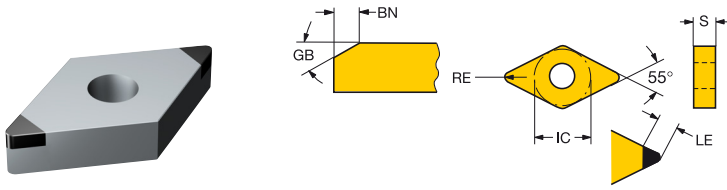
D3



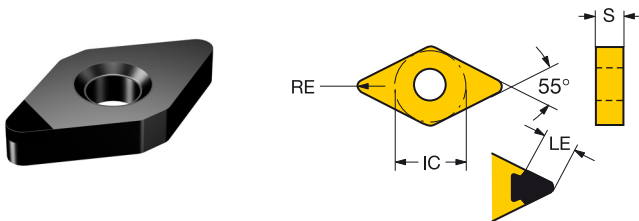
D6

用于车削的 T-Max® P 刀片

D型刀片 (菱形 55°)



	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H		ANSI 代码		
							7125	7135			
精加工	11	3/8	2.9	4.76	0.4	30°	0.15	DNGA110404S01530F	★	DNGA331S0530F	
			.114	.188	.016	30°	.006				
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA110408S01530F	★	DNGA332S0530F	
			.098	.188	.031	30°	.006				
		15	1/2	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA150408S01530F	★	DNGA432S0530F
			.098	.188	.031	30°	.006				
			2.5	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA150408S02035F	★	DNGA432S0835F	
			.098	.188	.031	35°	.008				
			3.2	4.76	1.2	30°	0.15	DNGA150412S01530F	★	DNGA433S0530F	
			.125	.188	.047	30°	.006				
			3.2	4.76	1.2	35°	0.20	DNGA150412S02035F	★	DNGA433S0835F	
			.125	.188	.047	35°	.008				
			3.5	4.76	0.8	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	★	DNGM432F-HGR	
			.138	.188	.031	30°	.005				
		3.5	4.76	1.2	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	★	DNGM433F-HGR		
		.138	.188	.047	30°	.005					

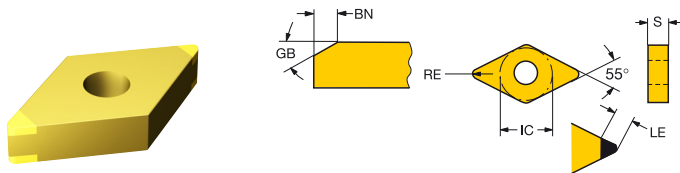


	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H		ANSI 代码	
							CB20			
精加工	15	1/2	3.3	4.76	0.4	20°	0.10	DNMA150404S01020E	☆	DNMA431S0320E
			.130	.188	.016	20°	.004			
			2.9	4.76	0.8	20°	0.10	DNMA150408S01020E	☆	DNMA432S0320E
			.114	.188	.031	20°	.004			
			2.6	4.76	1.2	20°	0.10	DNMA150412S01020E	☆	DNMA433S0320E
		.102	.188	.047	20°	.004				



用于车削的 T-Max® P 刀片

D型刀片 (菱形 55°)



B

	LE	S	RE	BS	GB	BN	ISO 代码	H					ANSI 代码			
								7525	7015	7005	7105	7115		7125	7525	
11	3/8	1.8	4.76	0.4		20°	DNGA110404S01020A			★					DNGA331S0320A	
		.071	.188	.016		20°	.004									
		3.2	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA110404S01030A		☆	★					DNGA331S0330A
		.126	.188	.016		30°	.004									
		2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA110404S01525H				☆	★	★		DNGA331S0525H
		.114	.188	.016		25°	.006									
		1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA110404T01020B	★						★	DNGA331T0320B
		.071	.188	.016		20°	.004									
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408S01020A			★					DNGA332S0320A
		.083	.188	.031		20°	.004									
		2.8	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA110408S01030A		☆	★					DNGA332S0330A
		.110	.188	.031		30°	.004									
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA110408S01525H				☆	★	★		DNGA332S0525H
		.098	.188	.031		25°	.006									
		1.8	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA110408S02035A			★					DNGA332S0835A
		.071	.188	.031		35°	.008									
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA110408T01020B	★						★	DNGA332T0320B
		.083	.188	.031		20°	.004									
		2.5	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA110412S01030A		★						DNGA333S0330A
		.098	.188	.047		30°	.004									
	2.1	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA110412S01525H				☆	★			DNGA333S0525H	
	.084	.188	.047		25°	.006										
15	1/2	1.8	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020A			★					DNGA431S0320A
		.071	.188	.016		20°	.004									
		2.9	4.76	0.4		20°	0.10	DNGA150404S01020H				★				DNGA431S0320H
		.113	.188	.016		20°	.004									
		4.0	4.76	0.4		30°	0.10	DNGA150404S01030A		☆	★					DNGA431S0330A
		.157	.188	.016		30°	.004									
		2.9	4.76	0.4		25°	0.15	DNGA150404S01525H				☆	★	★		DNGA431S0525H
		.114	.188	.016		25°	.006									
		1.8	4.76	0.4		35°	0.20	DNGA150404S02035A			★					DNGA431S0835A
		.071	.188	.016		35°	.008									
		2.1	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020A			★					DNGA432S0320A
		.083	.188	.031		20°	.004									
		2.5	4.76	0.8		20°	0.10	DNGA150408S01020H				★				DNGA432S0320H
		.098	.188	.031		20°	.004									
		3.6	4.76	0.8		30°	0.10	DNGA150408S01030A		☆	★					DNGA432S0330A
		.142	.188	.031		30°	.004									
		2.5	4.76	0.8		25°	0.15	DNGA150408S01525H				☆	★	★		DNGA432S0525H
		.098	.188	.031		25°	.006									
		2.2	4.76	0.8		30°	0.15	DNGA150408S01530B							★	DNGA432S0630B
		.087	.188	.031		30°	.006									
	2.5	4.76	0.8		30°	0.20	DNGA150408S02030H					★			DNGA432S0830H	
	.098	.188	.031		30°	.008										
	2.1	4.76	0.8		35°	0.20	DNGA150408S02035A		☆	★					DNGA432S0835A	
	.083	.188	.031		35°	.008										
	2.1	4.76	1.2		20°	0.10	DNGA150412S01020H				★				DNGA433S0320H	
	.084	.188	.047		20°	.004										
	3.3	4.76	1.2		30°	0.10	DNGA150412S01030A		☆	★					DNGA433S0330A	
	.130	.188	.047		30°	.004										
	3.2	4.76	1.2		25°	0.15	DNGA150412S01525H				☆	★	★		DNGA433S0525H	
	.125	.188	.047		25°	.006										
	3.3	4.76	1.2		30°	0.15	DNGA150412S01530B							★	DNGA433S0630B	
	.130	.188	.047		30°	.006										
	2.1	4.76	1.2		30°	0.20	DNGA150412S02030H					★			DNGA433S0830H	
	.084	.188	.047		30°	.008										
	2.4	4.76	1.2		35°	0.20	DNGA150412S02035A		☆	★					DNGA433S0835A	
	.094	.188	.047		35°	.008										
	2.9	4.76	1.6		30°	0.10	DNGA150416S01030A		☆	★					DNGA434S0330A	
	.114	.188	.063		30°	.004										

C

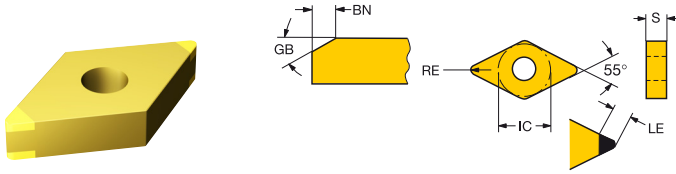
精加工

D



用于车削的 T-Max® P 刀片

D型刀片 (菱形 55°)



	LE	S	RE	BS	GB	BN	ISO 代码	H					ANSI 代码		
								7525	7015	7005	7105	7115		7125	7525
精加工	15	1/2	2.5	4.76	1.6	25°	0.15	DNGA150416S01525H			☆	★	★	DNGA434S0525H	
			.098	.188	.063	25°	.006								
			2.2	4.76	0.8			DNGA150408EA	★					DNGA432AA	
			.087	.188	.031										
			2.5	4.76	1.2			DNGA150412EA	★					DNGA433AA	
			.098	.188	.047										
			3.6	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	DNGA150408S01030AWH	☆	★			DNGA432S0330AWH	
			.142	.188	.031	.022	30°	.004							
			2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH			☆	★	★	DNGA432S0520HWH
			.098	.188	.031	.022	20°	.006							
			2.1	4.76	0.8	0.6	35°	0.20	DNGA150408S02035AWH		★			DNGA432S0835AWH	
			.083	.188	.031	.022	35°	.008							
			3.3	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	DNGA150412S01030AWH	☆	★			DNGA433S0330AWH	
			.130	.188	.047	.024	30°	.004							
		2.1	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	DNGA150412S01520HWH			☆	★	DNGA433S0520HWH		
		.084	.188	.047	.024	20°	.006								



D2



D3



D6



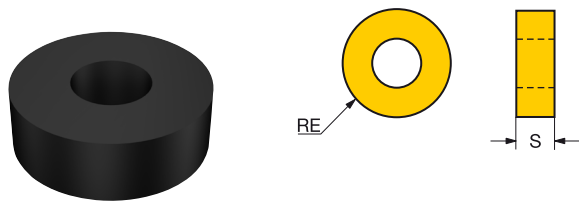
A

普通车削

刀片

用于车削的 T-Max® P 刀片

R型刀片（圆形）



半精加工	ISO 代码						H	ANSI 代码
	09	3/8	S	RE	GB	EN		
			3.18	4.76	20°	0.10	RNGA090300S01020D	RNGA32S0320D
			.125	.188	20°	.004		

B

C

D



D2



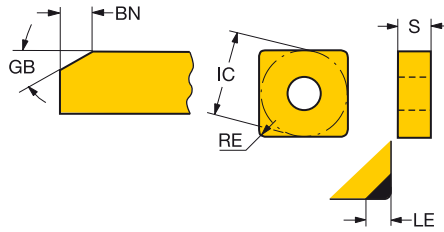
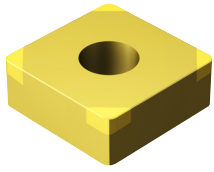
D3



D6

用于车削的 T-Max® P 刀片

S 型刀片 (正方形)



	LE		S		RE		GB		BN		ISO 代码	H					ANSI 代码						
	12	1/2	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	☆	★	7105		7115	7125	7135	CB20								
精加工			.098	.188	.031	25°	.006				SNGA120408S01525F						☆	★	SNGA432S0525F				
						30°					SNGA120408S01530F								★	SNGA432S0530F			
						25°					SNGA120412S01525F								☆	★	SNGA433S0525F		
						30°					SNGA120412S01530F									★	SNGA433S0530F		
						25°					SNGA120416S01025F									★	☆	SNGA434S0325F	
						25°					SNGA120420S01025F									★		SNGA435S0325F	
						25°					SNGA120424S01025F									★	☆	SNGA436S0325F	
						20°					SNMA120408S01020E											☆	SNMA432S0320E

B

C

D



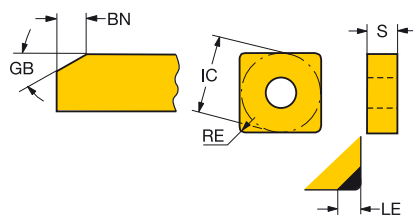
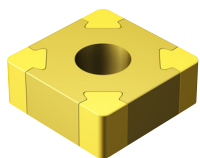
A

普通车削

刀片

用于车削的 T-Max® P 刀片

S 型刀片 (正方形)



B

	LE		S	RE	GB	BN	ISO 代码	H			ANSI 代码	
	7525	7015						7025	7535			
精加工	09	3/8	2.2	3.18	0.8	30°	0.10	SNGA090308S01030A			★	SNGA322S0330A
			.087	.125	.031	30°	.004					
	12	1/2	2.8	4.76	0.8	30°	0.10	SNGA120408S01030A		☆	★	SNGA432S0330A
			.110	.188	.031	30°	.004					
			2.8	4.76	0.8	20°	0.10	SNGA120408T01020B	★		★	SNGA432T0320B
			.110	.188	.031	20°	.004					
			2.8	4.76	1.2	30°	0.10	SNGA120412S01030A		☆	★	SNGA433S0330A
			.110	.188	.047	30°	.004					
			2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035A			★	SNGA433S0835A
			.110	.188	.047	35°	.008					
			2.8	4.76	1.2	35°	0.20	SNGA120412S02035B			★	SNGA433S0835B
			.110	.188	.047	35°	.008					
			2.8	4.76	1.2	20°	0.10	SNGA120412T01020B	★		★	SNGA433T0320B
			.110	.188	.047	20°	.004					

C

D



D2



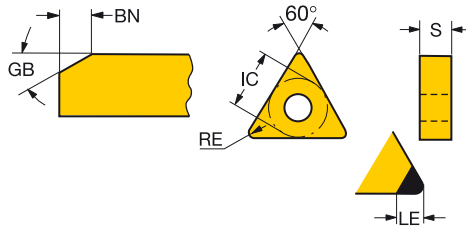
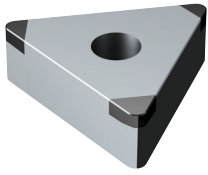
D3



D6

用于车削的 T-Max® P 刀片

T 型刀片 (三角形)

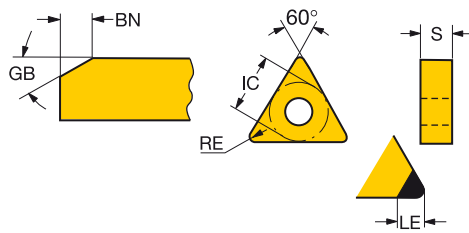
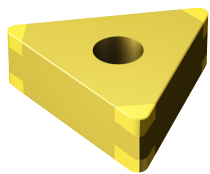


	LE		S	RE	GB	BN	ISO 代码	H		ANSI 代码
	16	3/8						7125	7135 (0220)	
精加工	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	TNGA160408S01530F	★		TNGA332S0530F	
	.098	.188	.031	30°	.006					
	3.1	4.76	1.2	25°	0.10	TNGA160412S01025F	★		TNGA333S0325F	
	.122	.188	.047	25°	.004					
	3.1	4.76	1.2	30°	0.15	TNGA160412S01530F	★		TNGA333S0530F	
	.122	.188	.047	30°	.006					
	2.8	4.76	1.6	25°	0.10	TNGA160416S01025F	★ ☆		TNGA334S0325F	
	.110	.188	.063	25°	.004					
	3.9	4.76	2.0	25°	0.10	TNGA160420S01025F	★ ☆		TNGA335S0325F	
	.154	.188	.079	25°	.004					
	3.6	4.76	2.4	25°	0.10	TNGA160424S01025F	★ ☆		TNGA336S0325F	
	.142	.188	.094	25°	.004					
	3.6	4.76	0.4	20°	0.10	TNMA160404S01020E		☆	TNMA331S0320E	
	.142	.188	.016	20°	.004					
3.3	4.76	0.8	20°	0.10	TNMA160408S01020E		☆	TNMA332S0320E		
.130	.188	.031	20°	.004						
22	1/2	3.2	4.76	0.8	20°	TNMA220408S01020E		☆	TNMA432S0320E	
.126	.188	.031	20°	.004						
2.9	4.76	1.2	20°	0.10	TNMA220412S01020E		☆	TNMA433S0320E		
.114	.188	.047	20°	.004						



用于车削的 T-Max® P 刀片

T型刀片 (三角形)

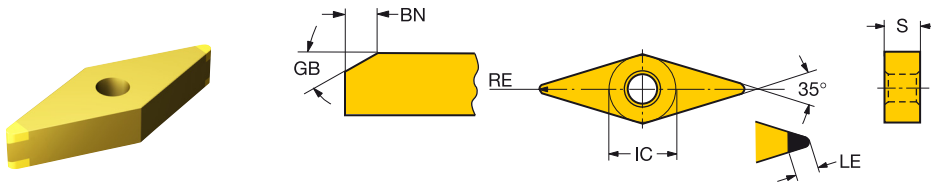


	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H					ANSI 代码		
							7625	7015	7025	7105	7115		7625	
精加工	11	1/4	1.8	3.18	0.4	30° 0.10	TNGA110304S01030A	☆	★				TNGA221S0330A	
			.071	.125	.016	30° .004								
			1.8	3.18	0.4	20° 0.10	TNGA110304T01020B	★				★	TNGA221T0320B	
			.071	.125	.016	20° .004								
			1.5	3.18	0.8	30° 0.10	TNGA110308S01030A		☆	★				TNGA222S0330A
			.059	.125	.031	30° .004								
			2.1	3.18	0.8	20° 0.10	TNGA110308T01020B	★				★	TNGA222T0320B	
			.083	.125	.031	20° .004								
		16	3/8	3.0	4.76	0.4	30° 0.10	TNGA160404S01030A		☆	★			TNGA331S0330A
				.118	.188	.016	30° .004							
				2.8	4.76	0.4	25° 0.15	TNGA160404S01525H				☆	★	TNGA331S0525H
				.110	.188	.016	25° .006							
			1.8	4.76	0.4	20° 0.10	TNGA160404T01020B	★				★	TNGA331T0320B	
			.071	.188	.016	20° .004								
			2.7	4.76	0.8	30° 0.10	TNGA160408S01030A		☆	★			TNGA332S0330A	
			.106	.188	.031	30° .004								
			2.5	4.76	0.8	25° 0.15	TNGA160408S01525H				☆	★	TNGA332S0525H	
			.098	.188	.031	25° .006								
			2.8	4.76	0.8	30° 0.15	TNGA160408S01530B					★	TNGA332S0630B	
			.110	.188	.031	30° .006								
			2.0	4.76	0.8	35° 0.20	TNGA160408S02035A				★		TNGA332S0835A	
			.079	.188	.031	35° .008								
			2.8	4.76	0.8	35° 0.20	TNGA160408S02035B					★	TNGA332S0835B	
			.110	.188	.031	35° .008								
			2.8	4.76	0.8	20° 0.10	TNGA160408T01020B	★				★	TNGA332T0320B	
			.110	.188	.031	20° .004								
			2.4	4.76	1.2	30° 0.10	TNGA160412S01030A		☆	★			TNGA333S0330A	
			.094	.188	.047	30° .004								
			2.2	4.76	1.2	25° 0.15	TNGA160412S01525H				☆	★	TNGA333S0525H	
			.087	.188	.047	25° .006								
			2.4	4.76	1.2	35° 0.20	TNGA160412S02035A				★		TNGA333S0835A	
			.094	.188	.047	35° .008								
			2.4	4.76	1.2	20° 0.10	TNGA160412T01020B	★				★	TNGA333T0320B	
			.094	.188	.047	20° .004								



用于车削的 T-Max® P 刀片

V型刀片（菱形 35°）



	16	3/8	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H					ANSI 代码
									7015	7025	7105	7115	7125	
精加工			2.1	4.76	0.4	20°	0.10	VNGA160404S01020A		★				VNGA331S0320A
			.083	.188	.016	20°	.004							
			4.4	4.76	0.4	30°	0.10	VNGA160404S01030A	☆	★				VNGA331S0330A
			.173	.188	.016	30°	.004							
			2.5	4.76	0.4	25°	0.15	VNGA160404S01525H			☆	★	★	VNGA331S0525H
			.098	.188	.016	25°	.006							
			2.4	4.76	0.8	20°	0.10	VNGA160408S01020A		★				VNGA332S0320A
			.094	.188	.031	20°	.004							
			3.5	4.76	0.8	30°	0.10	VNGA160408S01030A	☆	★				VNGA332S0330A
			.138	.188	.031	30°	.004							
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	VNGA160408S01525H			☆	★	★	VNGA332S0525H
			.098	.188	.031	25°	.006							
			2.4	4.76	0.8	35°	0.20	VNGA160408S02035A	☆	★				VNGA332S0835A
			.094	.188	.031	35°	.008							



D2



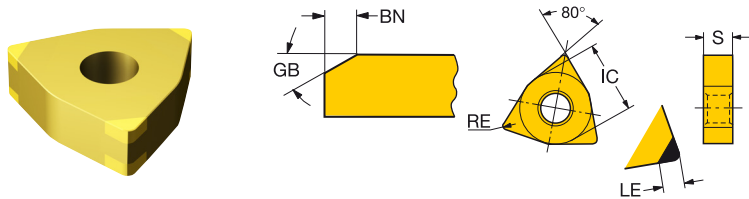
D3



D6

用于车削的 T-Max® P 刀片

W型刀片 (凸三角形 80°)

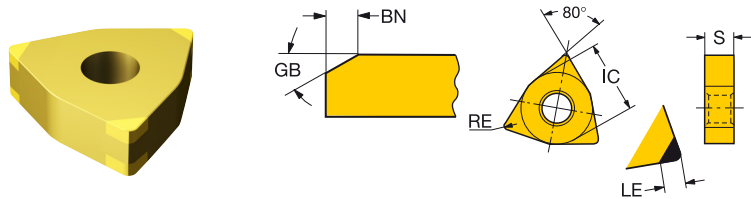


	LE	S	RE	BS	GB	BN	ISO 代码	H						ANSI 代码		
								7525	7015	7025	7105	7115	7125		7135	7525
B	06	3/8	2.4	4.76	0.4	30°	0.10	WNGA060404S01030A	☆	★						WNGA331S0330A
			.094	.188	.016	30°	.004	WNGA060404S01525H			☆	★				WNGA331S0525H
			2.6	4.76	0.4	25°	0.15	WNGA060404T01020B	★						★	WNGA331T0320B
			.102	.188	.016	25°	.006	WNGA060408S01030A		☆	★					WNGA332S0330A
			1.8	4.76	0.4	20°	0.10	WNGA060408S01525H				☆	★			WNGA332S0525H
			.071	.188	.016	20°	.004	WNGA060408T01020B	★						★	WNGA332T0320B
			2.4	4.76	0.8	30°	0.10	WNGA060404T01020BWG	★						★	WNGA331T0320BWG
			.094	.188	.031	30°	.004	WNGA060408T01020BWG	★						★	WNGA332T0320BWG
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	WNGA060404S01030AWH			★					WNGA331S0330AWH
			.098	.188	.031	25°	.006	WNGA060404S01520HWH				☆	★			WNGA331S0520HWH
			2.4	4.76	0.8	20°	0.10	WNGA060404T01030AWH	★							WNGA331T0330AWH
			.094	.188	.016	.018	30°	.004	WNGA060408S01030AWH			★				WNGA332S0330AWH
			2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA060408S01520HWH				☆	★		WNGA332S0520HWH
			.098	.188	.031	.022	30°	.004	WNGA060408T01030AWH	★						WNGA332T0330AWH
			2.4	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080404S01030A		☆	★				WNGA431S0330A
			.118	.188	.016	30°	.004	WNGA080404S01525H				☆	★			WNGA431S0525H
			3.1	4.76	0.4	20°	0.10	WNGA080404T01020B	★						★	WNGA431T0320B
			.122	.188	.016	20°	.004	WNGA080408S01030A		☆	★					WNGA432S0330A
			2.9	4.76	0.8	30°	0.10	WNGA080408S01525H				☆	★	★		WNGA432S0525H
			.098	.188	.031	25°	.006	WNGA080408S01530F							★	WNGA332S0530F
		2.5	4.76	0.8	30°	0.15	WNGA080408S02035A		☆	★					WNGA432S0835A	
		.079	.188	.031	35°	.008	WNGA080408T01020B	★						★	WNGA432T0320B	
		3.0	4.76	0.8	20°	0.10	WNGA080412S01030A		☆	★					WNGA433S0330A	
		.118	.188	.031	20°	.004	WNGA080412S01525H				☆	★	★		WNGA433S0525H	
		2.8	4.76	1.2	30°	0.10	WNGA080412S01530F							★	WNGA333S0530F	
		.110	.188	.047	30°	.004	WNGA080412T01020B	★							WNGA433T0320B	
		2.4	4.76	1.2	25°	0.15	WNGA080404T01020BWG	★						★	WNGA431T0320BWG	
		.095	.188	.047	25°	.006	WNGA080408T01020BWG	★						★	WNGA432T0320BWG	
		2.9	4.76	1.2	30°	0.15	WNGA080404S01030AWH			★					WNGA431S0330AWH	
		.113	.188	.047	30°	.006	WNGA080404S01520HWH				☆	★			WNGA431S0520HWH	
		2.6	4.76	0.4	0.5	20°	0.15	WNGA080408T01020BWG	★					★	WNGA432T0320BWG	
		.102	.188	.016	.018	20°	.006									



用于车削的 T-Max® P 刀片

W 型刀片 (凸三角形 80°)



	MIC		LE	S	RE	BS	GB	BN	ISO 代码	H						ANSI 代码	
	0.1	0.2								7625	7015	7065	7105	7115	7125		7135
精加工	08	1/2	3.0	4.76	0.4	0.5	30°	0.10	WNGA080404T01030AWH	★							WNGA431T0330AWH
			.118	.188	.016	.018	30°	.004			★						WNGA432S0330AWH
			2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408S01030AWH			★					WNGA432S0520HWH
			.114	.188	.031	.022	30°	.004				☆	★				WNGA432T0330AWH
			2.5	4.76	0.8	0.6	20°	0.15	WNGA080408S01520HWH								WNGA433S0330AWH
			.098	.188	.031	.022	20°	.006									WNGA433S0520HWH
			2.9	4.76	0.8	0.6	30°	0.10	WNGA080408T01030AWH	★							WNGA433T0330AWH
			.114	.188	.031	.022	30°	.004				★					WNGA433S0330AWH
			2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412S01030AWH								WNGA433S0520HWH
			.110	.188	.047	.024	30°	.004									WNGA433T0330AWH
			2.4	4.76	1.2	0.6	20°	0.15	WNGA080412S01520HWH				☆	★			WNGA433T0330AWH
			.095	.188	.047	.024	20°	.006									WNGA433T0330AWH
		2.8	4.76	1.2	0.6	30°	0.10	WNGA080412T01030AWH	★							WNGA433T0330AWH	
		.110	.188	.047	.024	30°	.004										



T-Max®

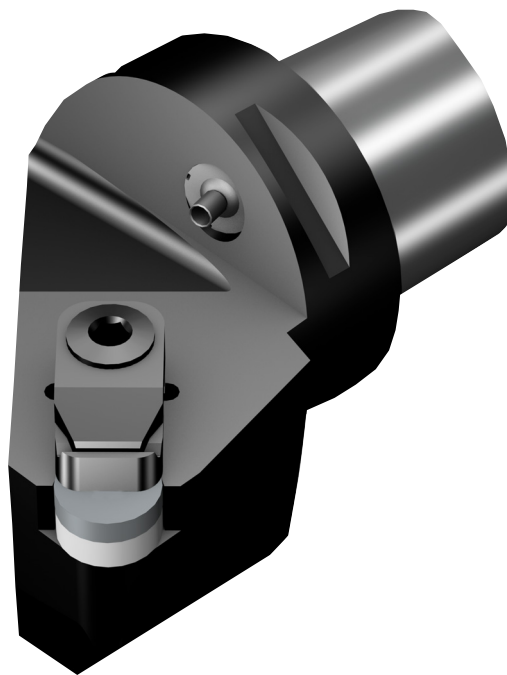
用于对难加工材料进行高生产率车削

应用

- 纵向车削
- 端面车削
- 仿形加工
- 粗加工至精加工

优点和特点

- 即使在粗加工应用场合也能可靠、安全地加工
- 带有坚固切削刃的双面刀片
- 安全和高刚性夹紧以及上压式夹紧



夹紧

- 高刚性夹紧和上压式夹紧

刀具

- 可乐满 Capto® 切削单元
- 常规刀柄

刀片

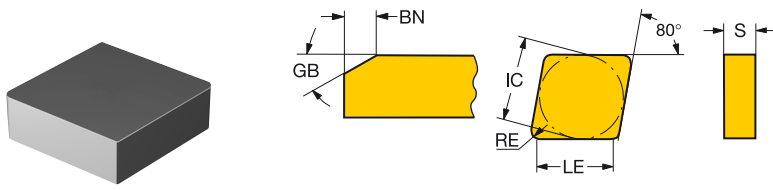
- T-Max 刀片，无孔。





A31

用于车削的 T-Max® 刀片

C型刀片 (菱形 80°)



精加工								ISO 代码		ANSI 代码
	LE	S	RE	GB	BN					
	12	1/2	11.7	4.76	1.2	20°	0.25	CNGN120412S02520M	★	CNG433S0820M
			.460	.188	.047	20°	.010			
			11.3	4.76	1.6	20°	0.25	CNGN120416S02520M	★	CNG434S0820M
			.445	.188	.063	20°	.010			



D2



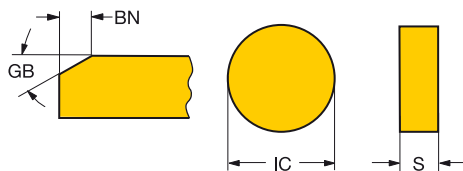
D3



D6

用于车削的 T-Max® 刀片

R型刀片（圆形）



	S		RE	GB	BN	ISO 代码	H			ANSI 代码	
	7925	C150					C150				
精加工	06	1/4	3.18	3.0	20°	0.25	RNGN060300S02520M	★			RNG22S1020M
			.125	.118	20°	.010					
	09	3/8	3.18	4.8	20°	0.25	RNGN090300S02520M	★			RNG32S1020M
			.125	.188	20°	.010					
	12	1/2	3.18	6.4	20°	0.25	RNGN120300S02520M	★			RNG42S1020M
			.125	.250	20°	.010					
			4.76	6.4	20°	0.25	RNGN120400S02520M	★			RNG43S1020M
			.188	.250	20°	.010					
			4.76	6.4			RNGN120400FD	☆	☆		RNG43FD
			.188	.250							



D2



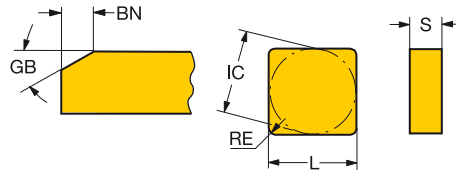
D3



D6

用于车削的 T-Max® 刀片

S型刀片（正方形）



	IC		LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	K		H		ANSI 代码
	mm	inch							1925	0150	0150	0150	
精加工	09	3/8	8.3	3.18	1.2	20°	0.25	SNGN090312S02520M	★				SNG323S1020M
			.328	.125	.047	20°	.010						
	12	1/2	11.5	4.76	1.2	20°	0.25	SNGN120412S02520M	★				SNG433S1020M
			.453	.188	.047	20°	.010						
			11.1	4.76	1.6	20°	0.25	SNGN120416S02520M	★				SNG434S1020M
			.437	.188	.063	20°	.010						
			11.9	4.76	0.8			SNGN120408FD	☆	☆	☆	☆	SNG432FD
			.469	.188	.031								
			11.5	4.76	1.2			SNGN120412FD	☆	☆	☆	☆	SNG433FD
			.453	.188	.047								
		11.1	4.76	1.6			SNGN120416FD	☆	☆	☆	☆	SNG434FD	
		.437	.188	.063									



CoroTurn® XS

小零件的内圆车削、端面切槽和螺纹加工

应用

- 内孔车削
- 成型加工
- 背镗
- 仿形加工
- 切槽
- 端面切槽
- 预切断
- 螺纹切削

优点和特点

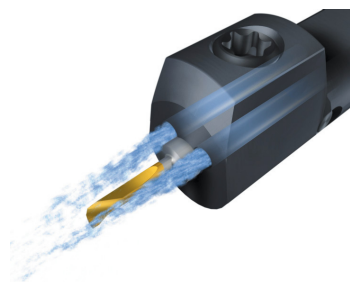
- 针对小零件的高质量加工而优化
- 高精度和重复性
- 可靠且易用的夹紧系统
- 确保高重复性的精磨刀具
- 硬质合金圆柱直柄接杆可减小振动，实现更长刀具寿命
- 夹紧螺母确保易于更换



www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

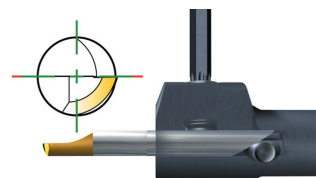
内冷却

- 接杆采用带高精度内冷却设计。
- 可控冷却流向，可实现更通畅的排屑和安全加工

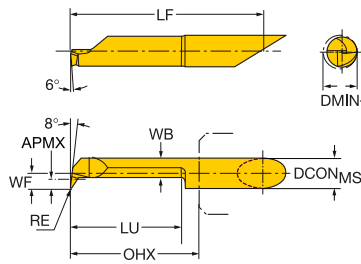
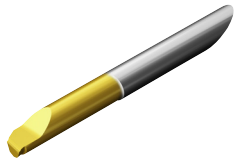


锁紧精度

定位销帮助刀具实现精准定位



用于车削的 CoroTurn® XS 整体硬质合金刀具



CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	RE	APMX	RMPX	OHX	订货号	尺寸, mm, inch					
								H	7015	DCON _{MS}	WB	LF	WF
	4	1.7	6.0	0.100	0.20	17°	CXS-04T098-10-1706R	★	4	1.1	27.3	0.7	
		.067	.236	.004	.008	.512				.157	.041	1.073	.028
	4	2.2	9.0	0.100	0.20	17°	CXS-04T098-10-2209R	★	4	1.6	27.3	1.0	
		.087	.354	.004	.008	.512				.157	.061	1.073	.037
	4	2.7	10.0	0.150	0.20	17°	CXS-04T098-15-2710R	★	4	2.1	27.3	1.2	
		.106	.394	.006	.008	.512				.157	.081	1.073	.047
	4	3.2	15.0	0.150	0.20	17°	CXS-04T098-15-3215R	★	4	2.6	32.3	1.5	
		.126	.591	.006	.008	.709				.157	.100	1.270	.057
	4	3.7	15.0	0.150	0.20	17°	CXS-04T098-15-3715R	★	4	3.1	32.3	1.7	
		.146	.591	.006	.008	.709				.157	.120	1.270	.067
	4	4.2	10.0	0.150	0.30	17°	CXS-04T098-15-4210R	★	4	3.5	27.3	2.0	
		.165	.394	.006	.012	.512				.157	.136	1.073	.077
	4	4.2	15.0	0.150	0.30	17°	CXS-04T098-15-4215R	★	4	3.5	32.3	2.0	
		.165	.591	.006	.012	.709				.157	.136	1.270	.077
	4	4.2	20.0	0.150	0.30	17°	CXS-04T098-15-4220R	★	4	3.5	37.3	2.0	
		.165	.787	.006	.012	.906				.157	.136	1.467	.077
4	4.2	25.0	0.150	0.30	17°	CXS-04T098-15-4225R	★	4	3.5	42.3	2.0		
	.165	.984	.006	.012	1.102				.157	.136	1.663	.077	
5	5.2	10.0	0.200	0.50	17°	CXS-05T098-20-5210R	★	5	4.3	32.3	2.5		
	.205	.394	.008	.020	.512				.197	.167	1.270	.096	
5	5.2	20.0	0.200	0.50	17°	CXS-05T098-20-5220R	★	5	4.3	42.3	2.5		
	.205	.787	.008	.020	.906				.197	.167	1.663	.096	
5	5.2	25.0	0.200	0.50	17°	CXS-05T098-20-5225R	★	5	4.3	47.3	2.5		
	.205	.984	.008	.020	1.102				.197	.167	1.860	.096	
5	5.2	30.0	0.200	0.50	17°	CXS-05T098-20-5230R	★	5	4.3	52.3	2.5		
	.205	1.181	.008	.020	1.299				.197	.167	2.057	.096	
6	6.2	15.0	0.200	0.50	17°	CXS-06T098-20-6215R	★	6	5.3	37.3	3.0		
	.244	.591	.008	.020	.709				.236	.207	1.467	.116	
6	6.2	20.0	0.200	0.50	17°	CXS-06T098-20-6220R	★	6	5.3	42.3	3.0		
	.244	.787	.008	.020	.906				.236	.207	1.663	.116	
6	6.2	25.0	0.200	0.50	17°	CXS-06T098-20-6225R	★	6	5.3	47.3	3.0		
	.244	.984	.008	.020	1.102				.236	.207	1.860	.116	
6	6.2	30.0	0.200	0.50	17°	CXS-06T098-20-6230R	★	6	5.3	52.3	3.0		
	.244	1.181	.008	.020	1.299				.236	.207	2.057	.116	
6	6.2	40.0	0.200	0.50	17°	CXS-06T098-20-6240R	★	6	5.3	62.3	3.0		
	.244	1.575	.008	.020	1.693				.236	.207	2.451	.116	
7	7.2	25.0	0.200	0.50	17°	CXS-07T098-20-7225R	★	7	6.3	47.3	3.5		
	.283	.984	.008	.020	1.102				.276	.246	1.860	.136	
7	7.2	30.0	0.200	0.50	17°	CXS-07T098-20-7230R	★	7	6.3	52.3	3.5		
	.283	1.181	.008	.020	1.299				.276	.246	2.057	.136	
7	7.2	40.0	0.200	0.50	17°	CXS-07T098-20-7240R	★	7	6.3	62.3	3.5		
	.283	1.575	.008	.020	1.693				.276	.246	2.451	.136	
7	7.2	50.0	0.200	0.50	17°	CXS-07T098-20-7250R	★	7	6.3	72.3	3.5		
	.283	1.969	.008	.020	2.087				.276	.246	2.844	.136	

CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{WS} 一致。

R= 右手型, L= 左手型



切断与切槽

CoroCut® 1-2 B2

刀片 B3-B7

CoroTurn® XS B8

切削刀具 B9

CoroCut® MB B10

切削刀具 B11-B12

CoroCut® 1-2

切断、仿形加工和切槽 工序

应用

- 切断
- 外圆切槽
- 内圆切槽
- 端面切槽
- 仿形加工

优点和特点

- 坚固的刀具合金材料可确保高抗疲劳强度
- 即插即用接杆可确保冷却液容易接通
- 换刀简单：无需扭矩扳手 - 只需采用刀柄自带扳手就可以实现正确夹紧

注意：在切断和切槽中，如果加工深度允许使用双刃刀片，则 CoroCut® 1-2 将是最佳选择。

www.sandvik.coromant.com/corocut1-2

刀片

- 提供各种槽型和材质，可用于所有应用场合和进给量
- 刀片材质采用先进切削材料 CBN
- Xcel 刀片，可实现出色的表面质量

刀具

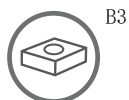
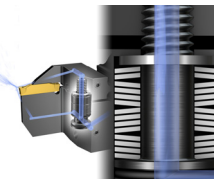
- 可乐满 Capto® 切削单元
- 常规刀柄
- QS™刀柄
- 切断刀板
- 镗杆
- CoroTurn® SL 切削头

高刚性碟簧夹紧

系统将高刚性碟簧夹紧机构与带导轨的刀片座和长刀片结合在一起，以确保出色的稳定性。

上方和下方冷却液

提供带有上下内冷的刀具可确保最佳切屑控制和刀具寿命。

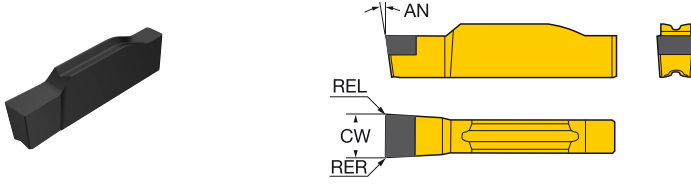


B3



D3

CoroCut® 1-2 切槽刀片



CoroCut® 双刃

H	尺寸, mm, inch												
	SSC	CW	REL	RER	订货号	C/20	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
精加工	G	3.00	0.20	0.20	N123G1-0300-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
	H	4.00	0.20	0.20	N123H1-0400-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
	J	6.00	0.20	0.20	N123J1-0600-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050		
	K	6.35	0.20	0.20	N123K1-0635-0002-GE	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050		

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

N = 中置型

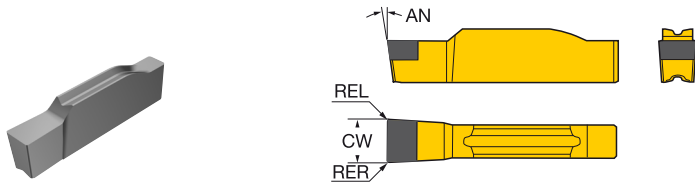


A

切断与切槽

刀片

CoroCut® 1-2 切槽刀片



B

CoroCut® 单刃

	SSC	CW	RE	REL	RER	订货号	S	H	尺寸, mm, inch						
							7015	7015	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
精加工	G	3.00		0.40	0.40	N123G1-030004S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.118		.016	.016				25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020
	H	4.00		0.40	0.40	N123H1-040004S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.157		.016	.016				25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020
		5.00		0.40	0.40	N123H1-050004S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.197		.016	.016				25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020
	J	6.00		0.40	0.40	N123J1-060004S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.236		.016	.016				25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020
	L	8.00	0.80	0.80	0.80	N123L1-080008S01025	*	*	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.315	.031	.031	.031				25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

N = 中置型

C

D



D2



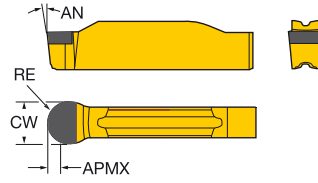
D3



D11

B 4

CoroCut® 1-2 仿形刀片



CoroCut® 单刃

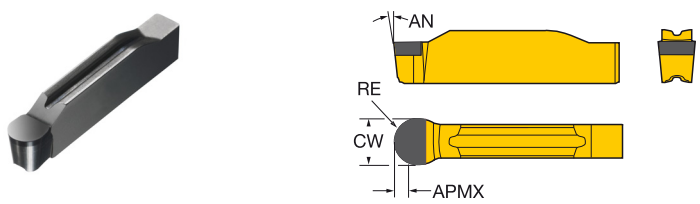
	SSC	CW	RE	APMX	订货号	S H		尺寸, mm, inch							
						7015	7015	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
精加工	F	3.00	1.50	2.5	N123F1-0300S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
		.118	.059	.098				25°	.004		-.0008	.0008	-.0008	.0008	
	H	4.00	2.00	3.4	N123H1-0400S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
		.157	.079	.134				25°	.004		-.0008	.0008	-.0008	.0008	
		5.00	2.50	4.5	N123H1-0500S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
		.197	.098	.177				25°	.004		-.0008	.0008	-.0008	.0008	
	J	6.00	3.00	5.3	N123J1-0600S01025	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020	
		.236	.118	.209				25°	.004		-.0008	.0008	-.0008	.0008	

SSC = 与刀柄上的SSC一致。

N = 中置型



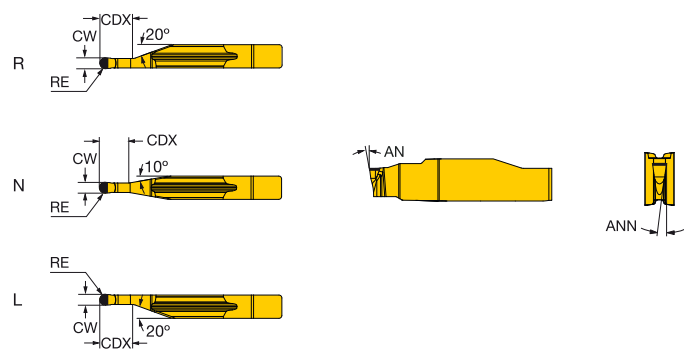
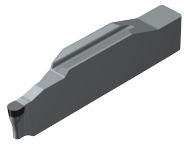
CoroCut® 1-2 仿形刀片



CoroCut® 单刃

	SSC	CW	RE	APMX	订货号	S				H				尺寸, mm, inch					
															AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
						7015	7015	7025	CR20	7015	7015	7025	CR20						
精加工	F	3.00	1.50	0.6	N123F1-0300-RE	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020					
	H	4.00	2.00	0.7	N123H1-0400-RE	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020					
	J	6.00	3.00	0.8	N123J1-0600-RE	★	★		☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020					
	L	8.00	4.00	0.9	N123L1-0800-RE	★	★		☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020					

B



CoroCut® 单刃

	SSC	CW	RE	CDX	APMX	订货号	S				H				尺寸, mm, inch					
																AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							7015	7015	7025	CR20	7015	7015	7025	CR20						
精加工	HL	2.00	1.00	5.0	0.5	N123H1-0200-RE	★	★			7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010					
	HN	2.00	1.00	5.0	0.5	N123H1-0200-RE	★	★	☆		7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010					
HR	2.00	1.00	5.0	0.5	R123H1-0200-RE	★	★			7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010						

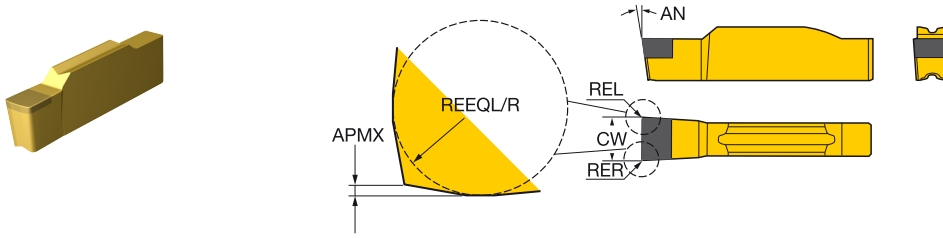
D

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

N= 中置型, R= 右手型, L= 左手型



CoroCut® 1-2 车削刀片



CoroCut® 单刃

									H		尺寸, mm, inch							
		SSC	CW	REEQL	REEQR	REL	RER	APMX	订货号	7105	7115	GB	BN	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工	G	3.00	1.60	1.60	0.40	0.40	0.12		N123G1-0300S01025-XB	★	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.118	.063	.063	.016	.016	.005					25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020
	J	5.00	2.60	2.60	0.20	0.20			N123J1-0500S01025-XB	☆	★	25°	0.1	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
		.197	.102	.102	.008	.008						25°	.004		-.0008	.0008	-.0020	.0020

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

N = 中置型



CoroTurn® XS

小零件的内圆车削、端面切槽和螺纹加工

应用

- 内孔车削
- 成型加工
- 背镗
- 仿形加工
- 切槽
- 端面切槽
- 预切断
- 螺纹切削



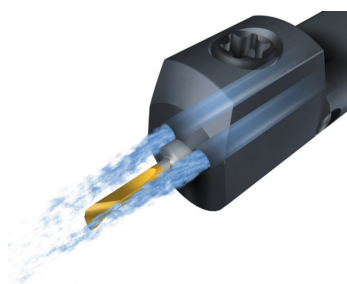
优点和特点

- 针对小零件的高质量加工而优化
- 高精度和重复性
- 可靠且易用的夹紧系统
- 确保高重复性的精磨刀具
- 硬质合金圆柱直柄接杆可减小振动，实现更长刀具寿命
- 夹紧螺母确保易于更换

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

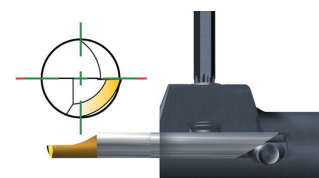
内冷却

- 接杆采用带高精度内冷却设计。
- 可控冷却流向，可实现更通畅的排屑和安全加工

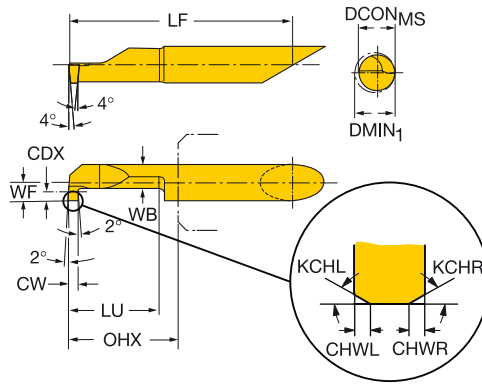


锁紧精度

定位销帮助刀具实现精准定位



CoroTurn® XS 整体硬质合金内孔切槽刀具



													H	尺寸, mm, inch					
											7015	DCON _{MS}	WB	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU		
	CZ _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	LU	OHX	订货号	★	6	4.0	37.3	3.0	0.000	0.050	
	6	1.00	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R		.236	.156	1.467	.116	.0000	.0020	
					.039	.002	.002	.071	.244	.591	.709								
	6	1.50	45°	45°	0.04	0.04	1.8	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R	★	6	4.0	37.3	3.0	0.000	0.050	
				.059	.002	.002	.071	.244	.591	.709									



CoroCut® MB

用于高精度内圆加工

应用

- 适用于小孔的内圆加工
- 预切断
- 切槽
- 端面切槽
- 仿形加工
- 车削
- 成型加工
- 背镗
- 螺纹切削

优点和特点

- 无振动切削
- 快速装夹刀具和刀片
- 接口与刀柄之间具有稳定的高精度接口
- 前部安装的可换式刀具
- 锋利的切削刃
- 适用于所有材料的槽型和材质
- 适合长悬伸的硬质合金刀柄
- 提供内冷却
- EasyFix 夹紧
- 切槽刀具提供有多种不同的宽度和圆角半径 - 同时也适用于 O 形圈和卡簧槽切槽等标准化切槽加工。



www.sandvik.coromant.com/corocutmb

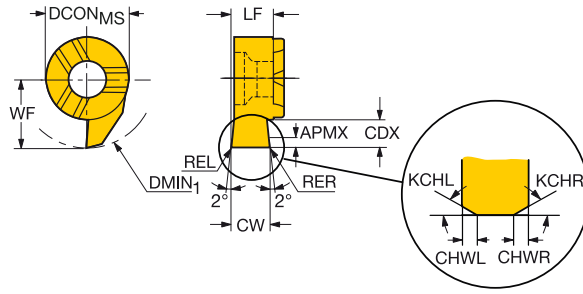
EasyFix

钢制和硬质合金圆柱镗杆可与 EasyFix 夹套搭配使用，以确保精确的刀具中心高

CoroCut® MB 镗杆

为了确保稳定性和可达性，镗杆设计为采用横截面为椭圆形的偏心设计

CoroCut® MB 内孔切槽刀头



		尺寸, mm, inch												
		7015												
CZC _{MS}	CW	KCHL	KCHR	CHWL	CHWR	CDX	DMIN ₁	订货号	★	DCON _{MS}	LF	WF	CWTOLL	CWTOLU
07	1.00	45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G100-00-11R	★	7	3.9	6.8	0.000	0.050
	.039			.002	.002	.110	.433			.276	.154	.268	.0000	.0020
07	1.50	45°	45°	0.04	0.04	2.8	11.0	MB-07G150-00-11R	★	7	3.9	6.8	0.000	0.050
	.059			.002	.002	.110	.433			.276	.154	.268	.0000	.0020

CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{MS} 一致。



D2



D10

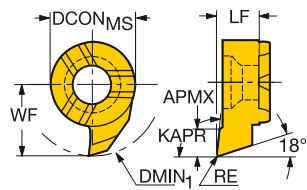
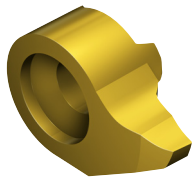


A

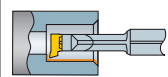
切断与切槽

切削刀具

CoroCut® MB 整体硬质合金车削切削头



B



							H	尺寸, mm, inch		
CZC _{MS}	RE	DMIN ₁	APMX	RMPX	订货号	7015	DCON _{MS}	LF	WF	
07	0.20	10.0	1.8	15°	MB-07T093-02-10R	★	7	3.9	5.6	
	.008	.394	.071				.276	.154	.220	

CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{MS} 一致。

C

D



D2



D10

螺纹车削

CoroThread® 266	C2
刀片	C3
CoroTurn® XS	C4
切削刀具	C5
CoroCut® MB	C6
切削刀具	C7

CoroThread® 266

适用于所有类型螺纹的超高刚性螺纹车削

应用

- 外螺纹
- 内螺纹

优点和特点

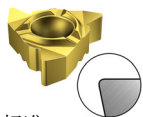
- 缩短了加工时间和停机时间
- 出色的稳定性确保了出色的表面质量
- 可用多牙型刀片，更少走刀，从而提高生产效率
- 刀具和螺纹牙型刀片的标准产品范围宽广
- 刀片与刀片座之间独特的导轨接口
- 良好的切削刃转位
- 易于正确安装刀片



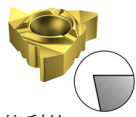
www.sandvik.coromant.com/corothread266

刀片

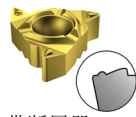
- 适用于所有材料的刀片槽型和材质
- 几乎适用于任何螺纹牙形或螺距的 Tailor Made 定制刀片



标准
A 槽形



锋利的
F 槽形



带断屑器
C 槽形

刀具

- 可乐满 Capto® 切削单元
- 常规刀柄
- 镗杆
- CoroTurn® SL 切削头



三种不同的螺纹切削刀片类型

全牙形

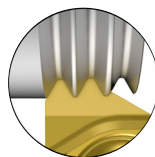
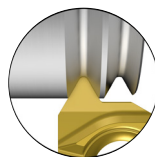
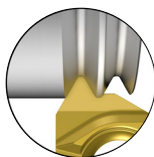
高生产效率

V 牙型

最低刀具库存

多齿

经济型大量生产



可靠的 iLock™ 夹紧系统

刀片的定位槽可靠地固定在刀杆的 T 型导轨上，从而消除了由切削力变化导致的任何刀片位移。



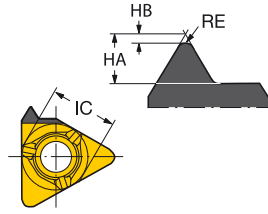
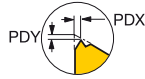
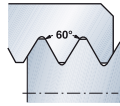
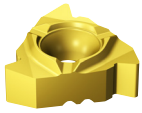
C3



D3

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

V 牙形 60°



右旋外螺纹

							H	尺寸, mm, inch					
							7015	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
						订货号	★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
						266RG-16VM01A001EE		.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
						订货号	★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
						266RG-16VM01A002EE		.008	.008	.1039	.0079	.059	.041

右旋内螺纹

							H	尺寸, mm, inch					
							7015	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
						订货号	★	0.09	0.09	2.54	0.09	1.50	1.01
						266RL-16VM01A002EE		.004	.004	.1000	.0035	.059	.040

R= 右手型, L= 左手型



D2



D3

CoroTurn® XS

小零件的内圆车削、端面切槽和螺纹加工

应用

- 内孔车削
- 成型加工
- 背镗
- 仿形加工
- 切槽
- 端面切槽
- 预切断
- 螺纹切削



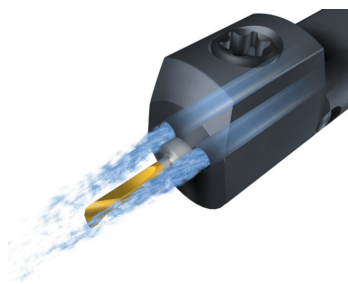
优点和特点

- 针对小零件的高质量加工而优化
- 高精度和重复性
- 可靠且易用的夹紧系统
- 确保高重复性的精磨刀具
- 硬质合金圆柱直柄接杆可减小振动，实现更长刀具寿命
- 夹紧螺母确保易于更换

www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

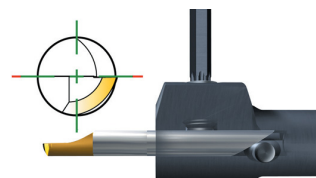
内冷却

- 接杆采用带高精度内冷却设计。
- 可控冷却流向，可实现更通畅的排屑和安全加工



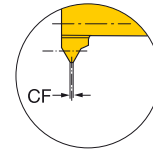
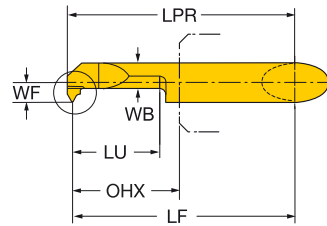
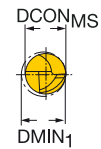
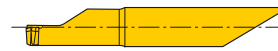
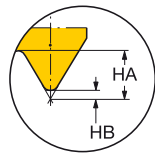
锁紧精度

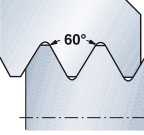
定位销帮助刀具实现精准定位



用于螺纹车削的 CoroTurn® XS 整体硬质合金刀具

V 牙形 60°



CZC _{MS}	TPN	TPX	TP1N	TP1X	DMIN ₁	LU	OHX	订货号	尺寸, mm, inch									
									DMIN ₁	WB	CF	LPR	LF	WF	HA	HB		
	6	1.00	1.25	20.0	24.0	6.2	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	★	6	3.6	0.1	37.9	37.3	3.0	0.8	0.1
		.039	.049			.244	.591	.687			.236	.140	.005	1.490	1.469	.116	.031	.004
	6	1.50	1.75	16.0	18.0	6.2	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	★	6	3.6	0.2	38.3	37.3	3.0	1.1	0.2
		.059	.069			.244	.591	.676			.236	.140	.007	1.507	1.469	.116	.045	.006

CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{MS} 一致。

R= 右手型, L= 左手型



D2



D8



CoroCut® MB

用于高精度内圆加工

应用

- 适用于小孔的内圆加工
- 预切断
- 切槽
- 端面切槽
- 仿形加工
- 车削
- 成型加工
- 背镗
- 螺纹切削

优点和特点

- 无振动切削
- 快速装夹刀具和刀片
- 接口与刀柄之间具有稳定的高精度接口
- 前部安装的可换式刀具
- 锋利的切削刃
- 适用于所有材料的槽型和材质
- 适合长悬伸的硬质合金刀柄
- 提供内冷却
- EasyFix 夹紧
- 切槽刀具提供有多种不同的宽度和圆角半径 - 同时也适用于 O 形圈和卡簧槽切槽等标准化切槽加工。



www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

钢制和硬质合金圆柱镗杆可与 EasyFix 夹套搭配使用，以确保精确的刀具中心高

CoroCut® MB 镗杆

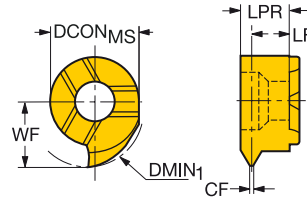
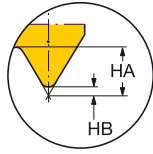
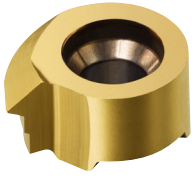
为了确保稳定性和可达性，镗杆设计为采用横截面为椭圆形的偏心设计

CoroCut® MB 整体硬质合金螺纹车削切削头

公制 60° 全牙型

TCTR

IT 6



				H		尺寸, mm, inch							
				7015		DCON _{MS}	CF	LPR	LF	WF	HA	HB	
	CZC _{MS}	TP	DMIN ₁	订货号									
	07	1.0	10.0	MB-07TH100MM-10R		★	7	0.1	3.8	3.2	5.8	0.9	0.1
							.276	.005	.150	.126	.228	.035	.004
	07	1.5	10.0	MB-07TH150MM-10R		★	7	0.2	3.8	3.0	5.8	1.4	0.2
							.276	.007	.150	.118	.228	.054	.006

CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{MS} 一致。

R= 右手型, L= 左手型

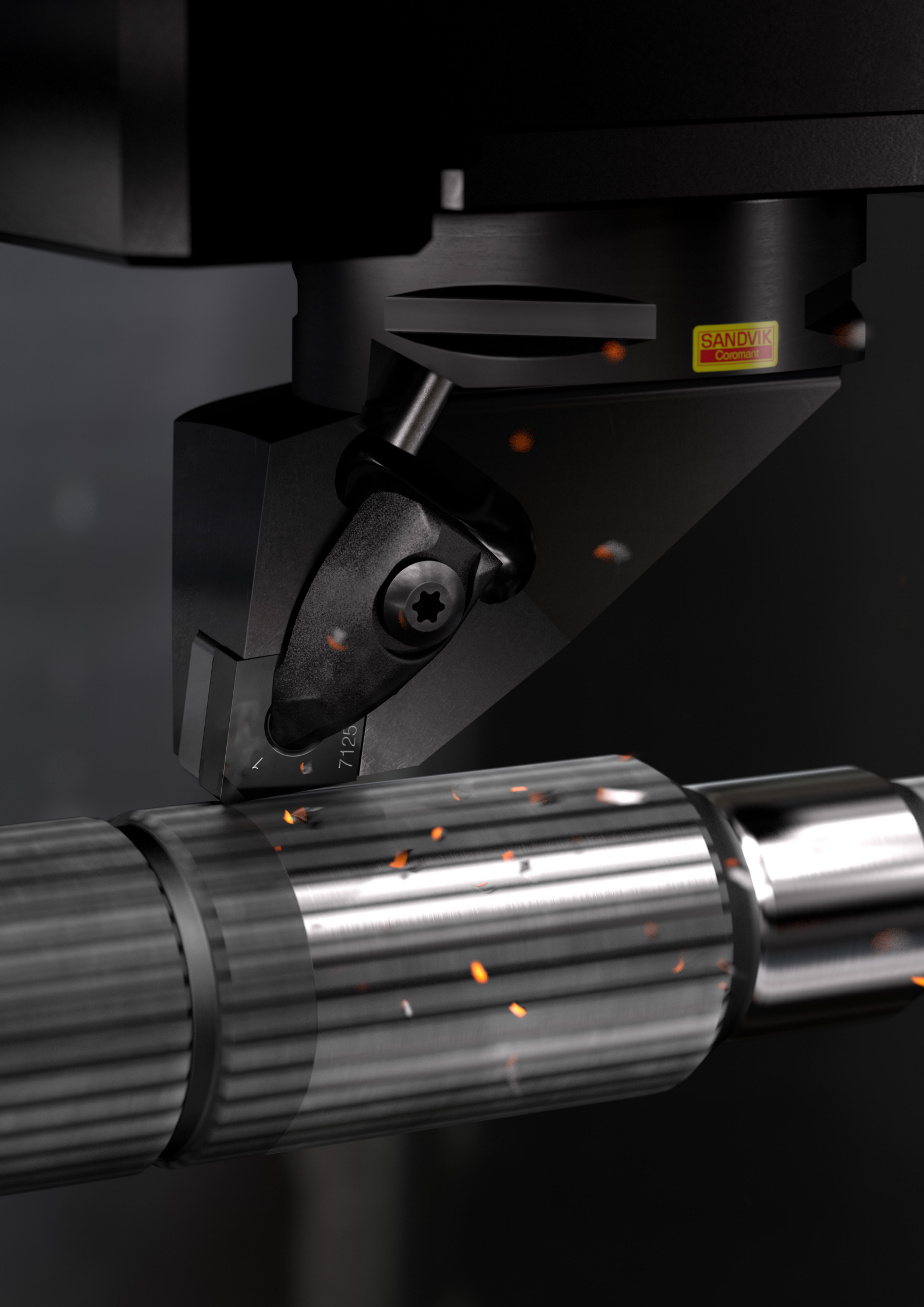


D2



D10





SANDVIK
Coromant

7125

通用信息

ISO 13399 D2

定制 D3

安全信息 D4

山特维克可乐满再循环计划 (CRC) D5

编号规则 D6

刀具索引 D12

新标准的制定使您工作更轻松

ISO 13399 是一项国际标准，它能大大简化切削刀具数据的交换。您会发现在参数和刀具描述中会有细微差别。

这种描述切削刀具产品数据的标准方式目前尚属首次出现。如果业内的所有刀具能共享相同的参数和定义，那么在软件系统之间传递刀具信息就变得非常简单。

这对您意味着什么？

首先，这意味着我们双方的系统能够进行对接，因为它们使用相同的语言。您可以从我们的网站下载产品数据，然后在您的 CAD/CAM 软件中直接组合出用于生产的各种刀具。您无需在样本中查找信息，也无需等待不同系统间数据的转换。想像一下，这将会为您节省多少时间！

硬零件车削参数

缩写	首选名称
ANN	副后角
APMX	最大切深
BN	负倒棱宽度
CDX	最大悬伸
CF	牙顶宽度
CW	刀片宽度
CWTOLL	刀片宽度公差下限
CWTOLU	刀片宽度公差上限
CZC MS	机床侧连接型号代码
D1	固定孔直径
DMIN	最小加工孔径
DMM	刀柄直径
GB	负倒棱角度
HA	螺理论高度
HB	螺纹高度差
IC	内切圆直径
KAPR	主偏角
L	切削刃长度
LE	切削刃有效长度
LF	总长度
LLTOLL	长度公差下限
LLTOLU	长度公差上限
LPR	伸出长度
LU	有效长度（最大推荐值）
OHX	最大悬伸
RE	刀尖圆角半径
REEQ	刀尖圆角半径等值
RETOLL	刀尖半径公差下限
RETOLU	刀尖半径公差上限
S	刀片厚度
SSC	刀片座型号
TP	螺纹螺距
TPIN	每英寸最少螺纹牙数
TPIX	每英寸最大螺纹牙数
TPN	最小螺距
TPX	最大螺距
TSYC	刀具类型代码
WB	刀体宽度
WF	工作宽度
WSC	夹紧宽度
WT	重量
W1	刀片宽度

定制

更多刀具规格选择，以满足您特定的需求。



除了全面的标准产品系列之外，我们还能以标准产品为蓝本，向您提供特定规格的刀具产品。我们的“Tailor Made”产品可以使您自由选定自己的尺寸规格，而无需花费更高价钱去定制。

我们能够满足您的期望

- 快速报价
- 简单的订货流程
- 保证出色的产品质量和切削性能
- 具有竞争力的交货时间

Even more possibilities thanks to tailored design!
If you do not find what you need in our comprehensive standard programme, choose the tool shape you require and we will tailor it for you to your dimensions.

- Quick quotation
- Easy to order
- Competitive delivery

CoroMill® 490

Standard insert: 490 08 12, 490 14 12, ...

Cylindrical **Welded** **Coromant Capto®** **HSK type A**

Arbor mounting: TDA (acc. to ISO 9482 (including CDB)) **TDB** **TDC**

Options

Insert size 08 or 14
 D_1 Diameter - 19.05-84 mm
 -14, Diameter - 38.1-254 mm
Pitch type Even or Differential
 f_n No. of inserts 2-20
 -14, No. of inserts 2-20
Mounting type Cylindrical, Welded, Coromant Capto®, HSK/A, Arbor mounting
 dm_1/D_{1a} Mounting size, see above

Note: For specific details regarding the options, contact your Coromant sales representative.

A_1 Reach length, -08, 21 mm - 3 - D_1
 -14, 40 mm - 3 - D_1
 A_2 Total length, -08, 74-250 mm,
 -14, 88-250 mm
 L_1 Programming length, -08, 40-175.5 mm,
 -14, 40-168.5 mm
 L_2 Yes - D_1 - 63 mm/No
 -14, Yes/No - all TDC and TDB size 50.8

Covalent hole
 -14, Yes/No - all TDC and TDB size 50.8

main catalogue or supplement catalogue
 metric std Your value/
 imperial Your choice

above standard

14 Delivered with shims
 [38, 1-254 (with exceptions)]

oriental pitch not valid for every combination
 on insert size, cutter diameter and pitch

Coromant Capto HSK A
 Size D_1 (mm) D_2 (mm) L_1 (mm) L_2 (mm)

HSK A
 Size D_1 (mm) D_2 (mm) L_1 (mm) L_2 (mm)

TDB TDC
 Size D_1 (mm) D_2 (mm) L_1 (mm) L_2 (mm)

Arbor mounting
 TDA HSK A TDB TDC
 Size D_1 (mm) D_2 (mm) L_1 (mm) L_2 (mm)

Insert size 14
 L_{max} D_1 D_2 L_1 L_2
 38.1-254 40-3 40-3 - D_1 D_2

size 50.8

The value/choice must be given
 if no value/choice is specified, it will be
 recommended by the system

Tailor Made 定制选项面向以下产品系列提供:

刀片 - 硬质合金

- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut
- CoroThread® 266
- T-Max® U-Lock

刀片 - CBN

- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroTurn® TR
- CoroCut®

刀片 - PCD

- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111
- CoroCut®

刀具

- CoroTurn® 300
- CoroTurn® TR
- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut

接杆

- 可乐满 Capto®

定制解决方案

如果标准和“Tailor Made”方案都不能满足您的要求，您还可借助山特维克可乐满在定制刀具方面广泛而丰富的经验来为您提供个性化解决方案。

如需 Tailor Made 定制产品表格，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

安全信息

与硬质合金磨削有关的安全信息

材料成分

刀柄

刀柄主要包含铁元素 (FE) 以及铬、镍、锰、钼和硅等合金元素。

可转位刀片 / 切削刀具 / 圆柄刀具

烧结硬质合金产品主要包含碳化钨和钴等成分，也可能包含以下元素的碳化物和碳氮化物：钛、钽、铌、铬、钼和钒。

污染途径

磨削或焊接硬质合金材料时会产生含有害成份的粉尘或气体，有可能会吸入肺部，刺激皮肤或眼睛。

急性中毒

粉尘吸入会毒害身体。吸入粉尘使呼吸道受刺激而引起发炎。据报道，同时吸入钴和碳化钨毒性会更大。

皮肤接触会受到刺激而引起皮疹。敏感性人群可能会因此而产生过敏反应。

慢性中毒

反复吸入含钴的悬浮颗粒会引起呼吸道不畅，长期吸入会引起肺组织纤维化或导致肺癌。流行病学研究表明，过度暴露在高浓度碳化钨 / 钴环境中会增加工人患肺癌的危险。

钴和镍是强烈的皮肤敏感源，反复或长期接触会引起刺激和过敏。

危险用语

中毒：长期暴露通过吸入而严重损害健康的危险

吸入中毒

有可能会致癌。

通过吸入或皮肤接触而引起的过敏。

预防措施

避免形成和吸入粉尘。局部适当通风，保证环境粉尘度低于允许值。

如果通风条件不好，请使用专业呼吸面罩。

必要时可使用防护目镜。

避免反复的皮肤接触，戴防护手套。操作后彻底清洗皮肤。

穿合适的防护衣。需要时请换洗衣服。

勿在工作区吃喝东西或吸烟。吃喝东西和吸烟前请彻底清洗皮肤。



为了我们的家园

现在就加入山特维克可乐满再循环计划 (CRC)！

山特维克可乐满再循环计划 (CRC) 是山特维克可乐满为所有客户提供的一项综合服务，其目的在于回收废旧的硬质合金刀片和整体硬质合金刀具。

随着不可再生原材料的使用量不断增加，所有生产厂商有责任更经济地使用现有资源。

山特维克可乐满正致力于提供报废硬质合金刀片和整体硬质合金刀具的回收并以最环保的方式加以循环再利用。

请将所有废旧的硬质合金刀片都回收到处削场所的回收箱里。

当回收箱装满后，可以将报废刀具转移到一个运输箱中。当运输箱已满后，则可以运送到离您最近的山特维克可乐满办事处或分销商处，他们还将为您提供更多的信息。

山特维克可乐满再循环计划 (CRC) 所能带来的好处：

- 已通过 ISO 和 OHSAS 认证的全球一站式回收系统。
- 面向山特维克可乐满的所有客户。
- 回收箱和运输箱操作方便
- 减少废弃物，减轻对环境的压力
- 更好地利用资源。
- 也接受其它厂商的硬质合金刀片。



现在就为您的车床、铣床、钻床以及加工中心订购回收箱。我们建议为每个工作站分别配置一个刀片回收箱和一个整体硬质合金刀具分离箱。

有关如何出售废旧硬质合金的详细说明，请访问网址 www.sandvik.coromant.com 并选择相应的市场。

收集箱：	订货号
用于回收整体硬质合金刀具的运输箱（胶合板）：	91617
用于回收刀片的运输箱（胶合板）：	92994
	92995

编号规则

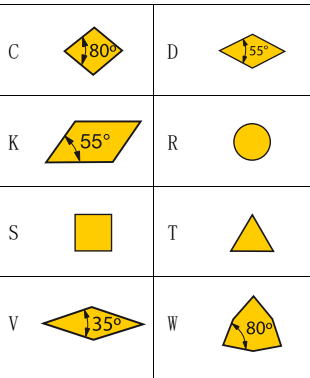
公制

C	N	G	A	12	04	08	T	010	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

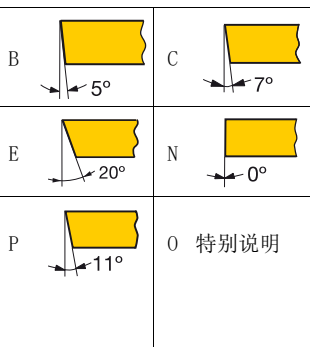
英制

C	N	G	A	4	3	2	T	03	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

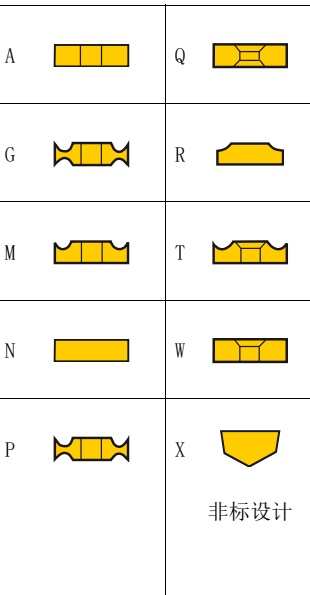
1 刀片形状



2 刀片后角



4 刀片类型



3 公差, 公制

等级	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 - ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 - ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025

¹⁾ 根据 IC 的规格而有所变化。参见下文。

内切圆	公差等级	
IC mm	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

正前角刀片 iC 适用于锋利的刀尖。请参见切削刃情况 F. (图 8)

3 公差, 英制

A: 刀片内切圆的理论直径。
T: 刀片的厚度。
B: 见图

公差, 英制等级	B:	A:	T:
A	±0.002	±0.001	±0.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002-.005	.001
K	.0005	.002-.005	.001
L	.001	.002-.005	.001
M	.002-.005	.002-.005	.005
U	.005-.012	.005-.010	.005
N	.002-.010	.002-.004	.001

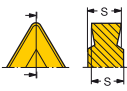
5 刀片尺寸

内切圆, 英制		切削刃长度, 公制								
IC mm	IC inch	C	D	R	S	T	V	W	K	
3.18	1/8"					05				
3.97	5/32"					06				
5.0				05						
6.0				09						
6.35	1/4"	06	06			11	11			
8.0				08						
9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16 [*]	
10.0				10						
12.0				12						
12.7	1/2"	12	15			22	22	08		
15.875	5/8"	16		15	15	27				
16.0				16						
19.0	3/4"	19		19	19	33				
20.0				20						
25.0				25 ¹⁾						
25.4	1"	25		25 ²⁾	25					
31.75	1 1/4"			31						
32				32						

^{*} 对于 K (KNMX、KNUX) 形刀片, 仅标示了理论切削刃长度。


1) 基于公制的设计
2) 基于英制的设计

6 刀片厚度, S mm/inch



公制		英制	
01	S = 1.59	1	S = .0625
T1	S = 1.98	(1.2)	S = .075
02	S = 2.38	(1.5)	S = 3/32
03	S = 3.18	2	S = 1/8
T3	S = 3.97	(2.5)	S = 5/32
04	S = 4.76	3	S = 3/16
05	S = 5.56	4	S = 1/4
06	S = 6.35	5	S = 5/16
07	S = 7.94	6	S = 3/8
09	S = 9.52	6.3	S = .394
10	S = 10.00	7.6	S = .475
12	S = 12.00		






7 刀尖圆弧半径, RE mm/inch



公制:	英制:	实际尺寸:
00 = 0	00	圆刀片
01 = 0.1	03	.004
02 = 0.2	0	.008
04 = 0.4	1 = 1/64	.0156
05 = 0.5		
08 = 0.8	2 = 1/32	.0312
10 = 1.0		
12 = 1.2	3 = 3/64	.047
15 = 1.5		
16 = 1.6	4 = 1/16	.0625
24 = 2.4	6 = 3/32	.094
32 = 3.2	8 = 1/8	.125

备注: 有关公制刀尖半径的近似值, 请参见示例。16=1.6mm=0.063≈0.0625 英寸

8 切削刃刃口处理

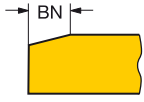
F		锋利刃口
E (A)		圆角处理的切削刃 A (英制) E (公制)
T		负倒棱
K		双重负倒棱
S		负倒棱加圆角处理的切削刃

12 刀片类型 (CBN)

为使刀片能够满足不同的加工要求, 我们制造了数种包含了 CBN 和 PCD 的刀片。为便于用户轻松识别这些不同的类型, 山特维克可乐满用字母指明了这些变化。

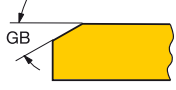
A	CBN, 多刃口刀片 - 完全可转位 - 钎焊到整个硬质合金基体 (从顶部到底部) 的 CBN 刀头 (双面)
B, H	CBN, 多刃口刀片 - 完全可转位 - 钎焊到硬质合金基体 (顶部和底部) 的 CBN 刀头 (双面)。
E	CBN, 单刃口刀片 - 不可转位 - CBN 焊接在硬质合金基体一个刀尖的顶部
F	CBN, 多刃口刀片 - 可转位 - 钎焊到硬质合金基体 (顶部) 的 CBN 刀头 (单面)
D	CBN, 整体 CBN 刀片 - 可转位 CBN 烧接在硬质合金基体整个上表面
M	CBN, 整体刀片 - 完全可转位 - 整体 CBN

9 负倒棱宽度



ISO mm	ANSI 英制
010 BN = 0.10	03 BN = (.003)
015 BN = 0.15	06 BN = (.006)
020 BN = 0.20	08 BN = (.0078)
025 BN = 0.25	08 BN = (.0098)
070 BN = 0.70	30 BN = (.030)
150 BN = 1.50	60 BN = (.060)
200 BN = 2.00	80 BN = (.080)

10 负倒棱角度, 度



15 GB = 15°	30 GB = 30°
20 GB = 20°	35 GB = 35°
25 GB = 25°	

11 刀片左右手

下面列出了专为左右方向进行切削而设计的刀片。

R	右手型
L	左手型

13 槽型

我们独特的 Wiper (修光刃) 和 Xcel 技术可提高生产效率以及获得优异的表面质量。

WG	通用的 Wiper (修光刃) 槽型 硬零件车削时可应用高进给量 适合精加工灰口铸铁 (GCI)
WH	针对硬零件车削而优化的 Wiper (修光刃) 槽型 低切削力可确保优异的表面质量 专为硬零件精车时的进给率下获得最佳性能而设计
Xcel XA / XB	XA - 适用于比 WH 和 WGXB 更高的进给率 XB - 适用于比 XA 更高的进给率, 或低进给率条件下的最高表面质量公差
HGR	粗加工断屑槽, 用于去除渗碳淬硬钢和感应淬硬层 (表层)

CoroTurn® XS

车削刀片

CXS	04	T	098	A	10	-	22	06	R
1	2	3	4	13	5		9	10	12

切槽刀片

CXS	06	F	100	-	62	15	A	R
1	2	3	6		9	10	11	12

螺纹切削刀片

CXS	04	TH	050	VM	-	42	15	R
1	2	3	7	8		9	10	12

1 主编号

CXS = CoroTurn® XS

4 主偏角
(车削)例如: 098 主偏角 98°
= 98° 切入角 -8°

2 刀片安装尺寸代码

04 = 4 mm (.157 inch)
05 = 5 mm (.197 inch)
06 = 6 mm (.236 inch)
07 = 7 mm (.276 inch)

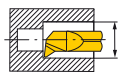
3 应用类型

T = 车削
TE = 仿形车削, 扩展尺寸 f_1
F = 端面切槽
G = 切槽
GX = 预切断
R = 全圆角仿形
TH = 螺纹切削
B = 背镗5 刀尖半径, RE mm
(车削)例如:
10 = 0.1 mm (.004 inch)
15 = 0.15 mm (.006 inch)
20 = 0.2 mm (.008 inch)6 刀片宽度, CW mm
(切槽)

例如: 100 = 1.00 mm

7 螺距, mm
(螺纹切削)毫米: 螺距 x100
英寸: 每英寸螺纹数 x108 螺纹形状
(螺纹切削)VM = V- 牙形 60°
WH = 惠氏 55°
NT = NPT 60°
UN = UN 60°
MM = MM 60°
TR = 梯形 30°

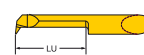
9 最小加工孔径, DMIN



最小加工孔径

E. g. : 22 = 2.2 mm (.087 inch)

10 刀杆悬长, LU



E. g. : 06 = 6 mm (.236 inch)

11 曲线类型
(端面切槽)

A = A型曲线

13 槽型

- = 不带断屑槽
A = 带断屑槽

12 刀片左右手

R = 右手型
L = 左手型

CoroTurn® XS

镗杆

CXS	A	10	-	04
1	2	3		4

双端镗杆

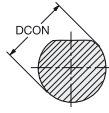

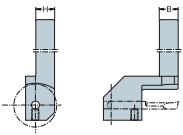
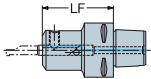

CXS	A	10	-	04	-	04
1	2	3		4		5

方刀柄

CXS	-	1010	-	04	F	N
1		6		4	10	7

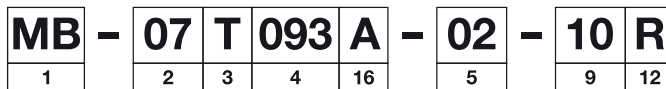
可乐满 Capto® 刀柄

C4	-	CXS	-	47	-	04
8		1		9		4

<p>1 主编号</p> <p>CXS = CoroTurn® XS</p>	<p>2 镗杆类型</p> <p>A = 带内冷孔的钢制镗杆</p>	<p>3 镗杆直径, DCON</p>  <p>公制 10 = 10 mm 英制 0500 = 1/2"</p>
<p>4 刀片安装尺寸</p>  <p>04 = 4 mm (.157 inch) 05 = 5 mm (.197 inch) 06 = 6 mm (.236 inch) 07 = 7 mm (.276 inch)</p>	<p>5 用于副主轴的刀片尺寸</p> <p>用于双端镗杆的刀片尺寸 (与4一样)。</p>	<p>6 刀柄尺寸 (宽度和高度), mm</p>  <p>H = 10 mm (.394 inch) B = 10 mm (.394 inch)</p>
<p>7 刀具左右手</p> <p>L = 左手型 R = 右手型 N = 中置型</p>	<p>9 可乐满 Capto® 的长度</p> <p>LF = 47 mm (1.850 inch)</p> 	<p>10 刀柄类型</p> <p>F = 0°</p> 
<p>8 可乐满 Capto® 规格</p> <p>C3: DCON = 32 mm (1.260 inch) C4: DCON = 40 mm (1.575 inch) C5: DCON = 50 mm (1.968 inch) C6: DCON = 63 mm (2.480 inch)</p>		

CoroCut® MB

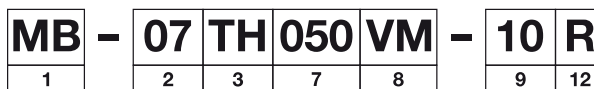
用于车削 / 背镗的刀片



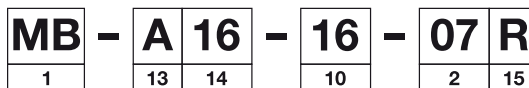
用于切槽 / 预切断的刀片



螺纹切削刀片



镗杆




1 主编号

MB = CoroCut® MB

4 主偏角 (车削)

例如: 093 = 93°

2 刀片安装尺寸代码, mm




07 = 7 mm (.276 inch)
09 = 9 mm (.354 inch)

3 应用类型


B = 背镗
G = 切槽
GX = 预切断
R = 全圆角仿形
T = 车削
TE = 仿形车削, 扩展尺寸 f₁
TH = 螺纹切削
FA = 端面切槽 A 型曲线
FB = 端面切槽 B 型曲线

5 刀尖半径, RE mm (车削)



例如: 00 = 锋利
02 = 0.2 mm (.008 inch)

6 刀片宽度, CW mm (切槽)



02 = 0.2 mm (.008 inch)

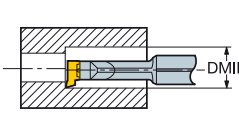
7 螺距 (螺纹切削)

毫米: 螺距 x100
英制: 每英寸螺纹数 x 10(TPI)

8 螺纹牙型 1) (螺纹切削)

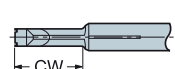
VM = V 牙形 60°
MM = 公制 60°
WH = 惠氏螺纹 55°
UN = UN 60°
NT = NPT 60°
AC = ACME 29°
SA = STUB-ACME

9 最小加工孔径, DMIN (刀片)



例如: 10 = 10 mm (.394 inch)

10 刀杆悬长, CW (镗杆)

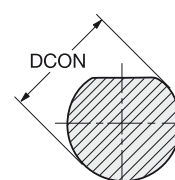


英制 例如: 06 = 0.630 inch
公制 例如: 16 = 16 mm
08 = 0.787 inch
12 = 1.260 inch

12 刀片左右手

R = 右手型
L = 左手型

14 镗杆直径, DCON 英制



英制 0625 = .625 inch
公制 16 = 16 mm

15 柄部类型

R = 圆柱接柄
无符号 = 带平面

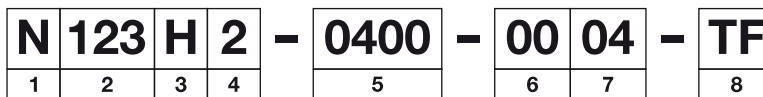
13 镗杆类型

A = 带内冷孔的钢制镗杆
E = 硬质合金镗杆


16 槽型

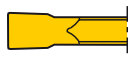
- = 不带断屑槽
A = 带断屑槽

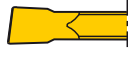
CoroCut® 1-2



1 刀片左右手

R 

N 

L 

2 主编号

123

3 刀座型号

CoroCut® 1-2
 D G K
 E H L
 F J M
 R

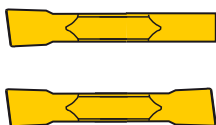

CoroCut® 3
 T = 右手型切削
 U = 左手型切削

与刀柄上的刀座型号一致。

刀片座可互换性:

刀片刀座型号	刀座宽度 mm	刀柄	刀片刀座型号	刀座宽度 mm	刀柄
D	1.5	D	H	4.0	H
E	2.0	E	J	5.0	J, H
F	2.5	F, E	K	6.0	K, J, H
G	3.0	G, F, E	L	8.0	L
			M	9.0	M
			R	15.0	R

4 切削刃数目

1 或 2  3 

5 刀片宽度


例如: 0400 = .157 inch (4 mm)
 0400 = .157 inch (4 mm)

6 前角

例如: 00 = 0°
 05 = 5°

7 刀尖圆角半径

例如 04 = .016 inch (0.4 mm)
 :
 08 = .031 inch (0.8 mm)

RE 

8 槽型符号

<p>第一个数字: 工序类型</p> <p>A = 铝合金仿形车削 C = 切断 T = 车削 G = 切槽 R = 仿形型腔铣 B = 半成品</p>	<p>第二个数字:</p> <p>E = 圆角处理的切削刃 F = 低进给 M = 中等进给 R = 高进给 O = 专为特定范围而优化 S = 锋利刃口 G = 半成品</p>
---	---

A

订货号	页码	订货号	页码	订货号	页码
266R/LG	C3				
C					
CCGW	A6-A7				
CCGX	A8				
CNG	A31				
CNGA	A16				
CNGA090304S01030AWH	A15-A17				
CNGM	A15				
CNGN	A31				
CNGX	A18				
CNMA	A15				
CXS	A35, B9, C5				
D					
DCGW	A9				
DCMW	A9				
DCWG	A9				
DNGA	A19-A21				
DNGM	A19				
DNMA	A19				
L					
L123	B6				
M					
MB	B11-B12, C7				
N					
N123	B3-B7				
R					
R123	B6				
RNG	A32				
RNGA	A22				
RNGN	A32				
S					
SCGW	A10				
SNG	A33				
SNGA	A23-A24				
SNGN	A33				
SNMA	A23				
T					
TCGW	A11				
TCMW	A11				
TNGA	A25-A26				
TNMA	A25				
TPGW	A13				
TR-DC	A3				
TR-VB	A4				
V					
VBGW	A12				
VBMW	A12				
VNGA	A27				
W					
WNGA	A28-A29				

B

C

D