

CoroThread® 266

Инструмент со сменными пластинами с 3 режущими кромками

Сверхжесткий инструмент для точения всех типов резьб



Tailor Made

См. стр. 15.

Три типа резьбовых пластин



Полный профиль

Высокая производительность



V-профиль

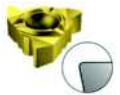
Минимальная номенклатура инструмента



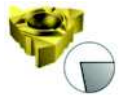
Многозубая

Экономичное массовое производство

Геометрии и сплавы для обработки всех материалов



Стандартная
А-геометрия



Острая
F-геометрия



Со стружколомом
С-геометрия

- Шаг: 0,5-8 мм (0,02-0,315 ниток/дюйм)
- Min диаметр отверстия: 12 мм (0,472")
- Режущие пластины Tailor Made для большинства форм и шагов резьбы

Применение



- Первый выбор для всех операций точения резьбы
- Min диаметр отверстия: 12 мм (0,472")

P M K N S H

Области применения по ISO

Инструмент

- Coromant Capto®
- Призматические державки
- Расточные оправки для использования с EasyFix
- Расточные оправки с лысками
- Твердосплавные расточные оправки
- Резцовые вставки
- Резцовые головки CoroTurn® SL

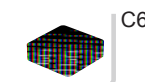


iLock™
ingenious locking interface

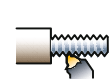
См. стр. 37.

Надёжное крепление iLock™

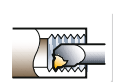
Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по Т-образным направляющим гнезда державки. Это исключает любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.



C6



C41



C50

T-Max® Twin-Lock

Система с многозубыми режущими пластинами

Для нарезания наружной и внутренней резьбы нефтяного сортамента

Применение



- Трубы, корпуса и соединения
- Резьбы буровых замков и поворотных соединений с запечиками
- Min диаметр отверстия 60 мм (2,36")
- Оптимизированная система для обработки стали

P M K N S

Области применения по ISO

Пластины

- Режущие пластины из универсальных сплавов GC1125 и GC4215 — оптимизированы для стали
- Одна универсальная геометрия



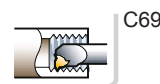
Профили пластин для обработки резьб API Round Vee и API Buttress

Инструмент

- Резцовые головки CoroTurn® SL размера 40
- Прямоугольные и цилиндрические хвостовики
- Резцовая вставка с прижимом рычагом

Многозубые режущие пластины

Многозубые режущие пластины с острыми режущими кромками для получения высококачественных резьб



Выбор инструмента для нарезания резьбы

1 Определите тип операции

- Наружное или внутреннее резьбонарезание
- Правая или левая резьба
- Тип резьбы

2 Выберите размер пластины, марку сплава и геометрию, а также способ врезания

В соответствии с шагом резьбы подберите размер пластины.

Для повышения производительности рекомендуется выбирать многозубые пластины.

Рекомендации по выбору геометрии, сплава пластины и методу врезания приведены на стр. С101.

Многозубые режущие пластины аналогичны полнопрофильным, но имеют два или более зуба (двухзубые пластины удваивают производительность, трехзубые – утраивают и т.д.). Требуются стабильные условия в связи с увеличением сил резания, так как длина контакта режущей кромки больше.

- Требуется меньше проходов, что повышает стойкость инструмента и производительность и снижает затраты на инструмент.
- Требуется более длинных проходов, чем длина заготовки, чтобы задействовать дополнительные зубья.

3 Выберите тип крепления инструмента и тип державки

Используйте модульную систему Coromant Capto или традиционный инструмент в зависимости от возможности закрепления в револьверной головке или шпинделе станка.

Выберите тип державки и размер соединения или хвостовик.

Размер гнезда державки должен соответствовать посадочному размеру пластины.

4 Выберите опорную пластину

Выберите соответствующую опорную пластину в зависимости от отношения шага к диаметру, см. стр. С89.

Опорные пластины выпускаются с углами наклона от -2° до $+4^\circ$ через 1° .

Стандартная комплектация предусматривает опорные пластины с углом наклона 1° .

Примечание: Оправки для нарезания внутренних резьб малых диаметров не имеют опорных пластин, а опорная поверхность гнезда обеспечивает наклон пластины на угол $+2^\circ$.

См. стр. С89.

5 Выберите тип врезания, число проходов и скорость резания

Рекомендации по выбору начального значения числа проходов приведены на стр. С91.

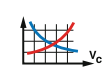
Рекомендации по скоростям резания даны на стр. С85.



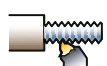
Описание сплавов



Пластины



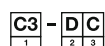
Режимы резания



Наружная обработка



Внутренняя обработка



Система обозначения



Расшифровка параметров ISO 13399



Информация о типе подвода СОЖ



Tailor Made – система параметрического конструирования