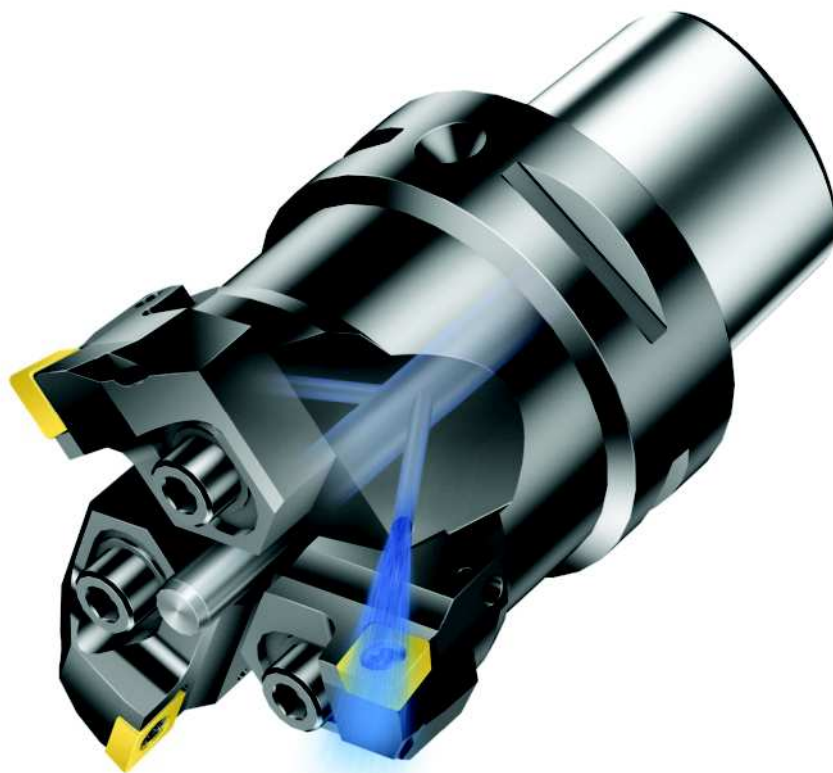


# CoroBore® 820

Черновой расточной инструмент с тремя режущими пластинами  
**Оптимизирован для высокой скорости съема металла**



**Область применения**

**Типы отверстий**

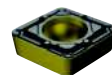
	
Ступенчатое отверстие	Сквозное отверстие
	
Прерывистое резание	Глухое отверстие

**P M K N S H**

Области применения по ISO



См. стр. M26.



Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Диапазон диаметров: 35-306 мм (1,378-12,047")



- Возможность выбора ползунов-резцовых вставок, индивидуально регулируемых в осевом и радиальном направлении, что обеспечивает снижение номенклатуры инструмента и затрат.

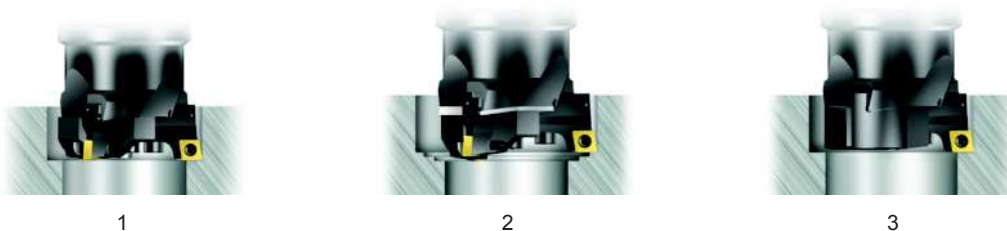


- Короткая, жесткая и компактная конструкция, обеспечивающая максимальную стабильность, с внутренним подводом СОЖ для превосходного удаления стружки.



- Если устройство предварительной настройки отсутствует, регулируйте диаметр CoroBore 820, измеряя расстояние от штифта до режущей пластины и вычитая половину диаметра штифта. Чтобы получить эффективный диаметр растачивания, умножьте результат на два.

## Операции



1. Растачивание трема режущими кромками
  - Возможность увеличения подачи
2. Ступенчатое растачивание трема режущими кромками
  - Возможность работы с большой глубиной резания
  - Требуется набор проставок (заказывается отдельно). Размер LF при использовании набора проставок увеличивается на 1-2 мм.
  - Ползуны-резцовые вставки R820x-AR... и R820x-BR... с углом в плане 90° можно комбинировать
3. Растачивание одной режущей кромкой
  - Требуются две заглушки (заказываются отдельно).

### Набор проставок и заглушка - CoroBore® 820

Типоразмер корпуса	Набор проставок	Толщина мм	дюйм	Заглушка для CoroTurn® 107 – крепление винтом	Заглушка для CoroTurn® RC – прижим повышенной жесткости
A	R820A-AS00A	0.5+1	.020+.039	R820A-AC10A	-
B	R820B-AS00A	0.5+1	.020+.039	R820B-AC11A	-
C	R820C-AS00A	0.5+1	.020+.039	R820C-AC15A	-
D	R820D-AS00A	0.5+1	.020+.039	R820D-AC17A	-
E	R820E-AS00A	0.8+1.6	.031+.063	R820E-AC20A	-
F	R820F-AS00A	0.8+1.6	.031+.063	R820F-AC22A	R820F-AC22A
G	R820G-AS00A	0.8+1.6	.031+.063	R820G-AC22A	R820G-AC22A
H	R820H-AS00A	1+2	.039+.079	R820H-BC24A	R820H-AC34A
I	R820I-AS00A	1+2	.039+.079	R820I-BC24A	R820I-AC34A

Мах скорость резания  $V_c$  макс.: 1200 м/мин (3937 фт/мин)

## Режущие пластины



Главный угол в плане (метрич.): 90°  
Главный угол в плане (дюйм.): 0°

95°  
-5°

75°  
15°

84°  
6°

90°  
0°

84°  
6°

### CoroTurn® 107, крепление пластин винтом

- Когда требуется снизить силы резания

### T-Max® P, прижим повышенной жесткости CoroTurn® RC

- Для операций, когда требуется повышенная прочность пластин в стабильных условиях

## Duobore™ 821(D)

Расточной инструмент с двумя режущими пластинами  
**Первый выбор для различных материалов и условий обработки**



**Область применения**

**Типы отверстий**

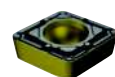
	
Ступенчатое отверстие	Сквозное отверстие
	
Прерывистое резание	Глухое отверстие

**P M K N S H**

Области применения по ISO



См. стр. M48.



Смотрите каталог  
 "Токарные инструменты".

Диапазон диаметров: 25-150 мм (0,984-5,906")



- Возможность выбора ползунов-резцовых вставок, индивидуально регулируемых в осевом и радиальном направлении, что обеспечивает снижение номенклатуры инструмента и затрат.



- Короткая, жесткая и компактная конструкция, обеспечивающая максимальную стабильность, с внутренним подводом СОЖ для превосходного удаления стружки.

**SilentTools®**

- Доступен инструмент Silent Tools®. Антивибрационные адаптеры Silent Tools повышают производительность при работе с большими вылетами.

## Операции



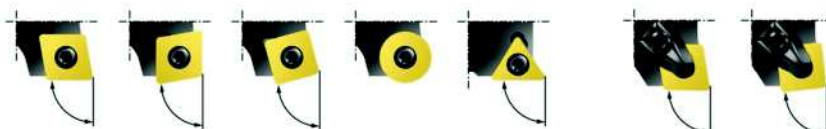
1. Растачивание двумя режущими кромками
  - Возможность увеличения подачи
2. Ступенчатое растачивание двумя режущими кромками
  - Возможность работы с большой глубиной резания
  - Требуется набор проставок (заказывается отдельно). При использовании проставки размер LF увеличивается на 0,5-1 мм (0,020—0,039")
3. Растачивание одной режущей кромкой
  - Требуется одна заглушка (заказывается отдельно).

### Набор проставок и заглушка - DuoBore® 821 (D)

Типоразмер корпуса	Набор проставок	Толщина		Заглушка
		мм	дюйм	
1	5549 125-01	0.5	.020	5623 010-01
2	5549 125-02	0.5	.020	5623 010-02
3	5549 125-03	0.5	.020	5623 010-03A
4	5549 125-04	0.5	.020	5623 010-04
5	5549 125-05	1.0	.039	5623 010-05A
6	5549 125-06A	1.0	.039	5623 010-06B
7	5549 125-08	1.0	.039	5623 010-07A

Антивибрационный инструмент: 99—150 мм (3,90—5,91") max 4000 об/мин, Все другие = max 6000 об/мин

## Режущие пластины



Главный угол в плане (метрич.): 90°  
Главный угол в плане (дюйм.): 0°

75°  
15°

75°  
15°

90°  
0°

90°  
0°

84°  
6°

### CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

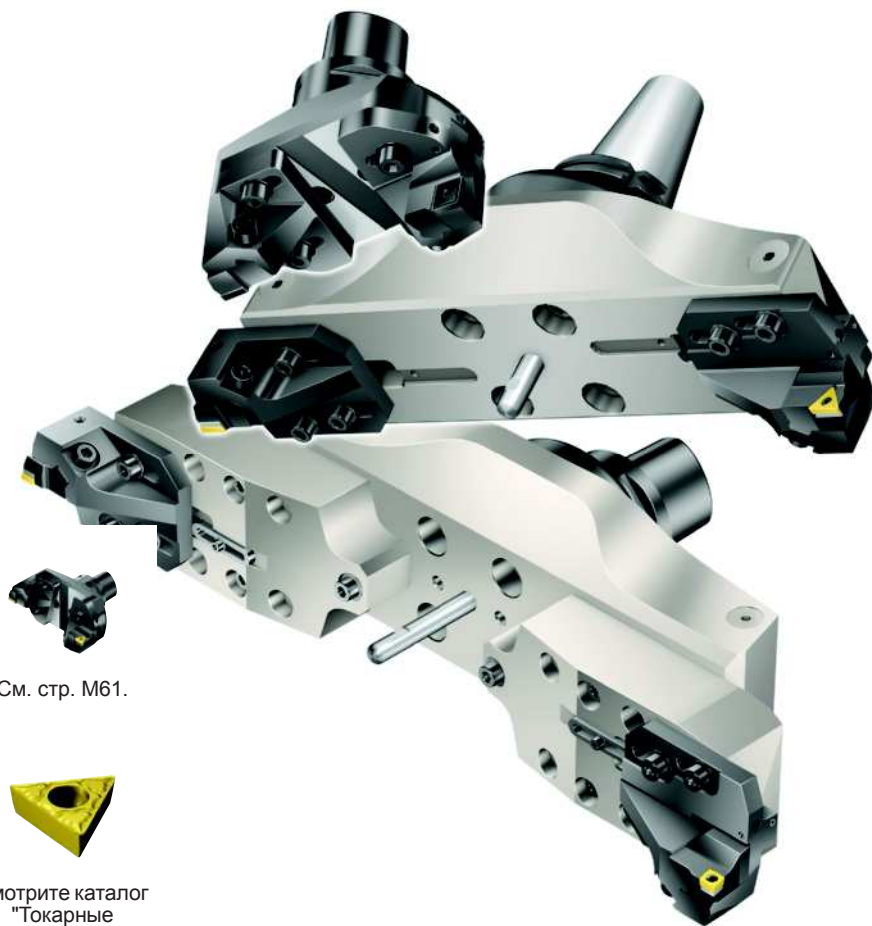
- Когда требуется снизить силы резания

### T-Max® P, прижим повышенной жесткости CoroTurn® RC

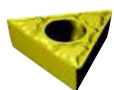
- Для операций, когда требуется повышенная прочность пластин в стабильных условиях

# CoroBore® 820 XL

## Черновой расточной инструмент с двумя режущими пластинами Для чернового растачивания больших диаметров



См. стр. M61.



Смотрите каталог  
"Токарные  
инструменты".

**Область применения**

**Типы отверстий**

	
Ступенчатое отверстие	Сквозное отверстие
	
Прерывистое резание	Глухое отверстие

**P M K N S H**

Области применения по ISO



Также доступен инструмент со сниженной массой. Растачивайте отверстия больших диаметров с повышенной стабильностью без увеличения массы инструмента.

**Диапазон диаметров: 148-1260 мм (5,827-49,606")**



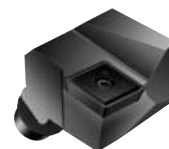
- Для легкой радиальной регулировки ползунков слегка затяните винты и регулируйте диаметр ключом. Резцовые вставки можно регулировать в осевом направлении для ступенчатого растачивания.



- Жёсткая система для максимальной стабильности с внутренним подводом СОЖ. Для инструмента диаметром от 148 мм (5,827") настраивайте винты для СОЖ на требуемую позицию.



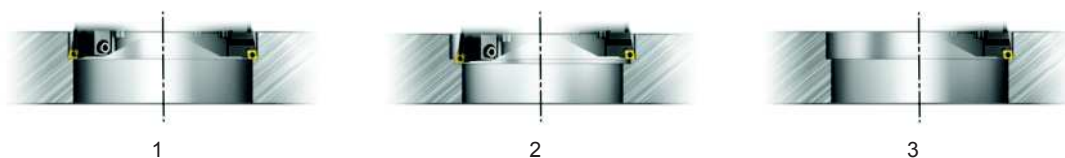
- Используйте один и тот же корпус/удлинитель корпуса для черновой и чистовой обработки и обработки торцевых канавок для диаметров от 148 мм (5,827") (для чистовой обработки необходим противовес).



### Пластина CoroDrill 880

- Для операций с большой глубиной резания, предъявляющих высокие требования к прочности и жесткости режущих пластин

## Операции



1. Растачивание двумя режущими кромками
  - Возможность увеличения подачи
  
2. Ступенчатое растачивание двумя режущими кромками
  - Возможность работы с большой глубиной резания
  - Регулируемые в осевом направлении резцовые вставки +1,5 мм (+0,059"), используемые для ступенчатого растачивания или установки обеих режущих пластин в одинаковом осевом положении
  - При ступенчатом растачивании размер LF увеличивается на 1,5 мм (0,059").
  - Для ступенчатого растачивания следует использовать резцовые вставки с углом в плане 90° (дюйм. исполнение 0°).
  
3. Растачивание одной режущей кромкой
  - Настройте неиспользуемую режущую кромку на меньший диаметр и применяйте ее как противовес.

Обычное исполнение:  $V_c$  1200 м/мин (3937 фт/мин), со сниженной массой:  $V_c$  600 м/мин (1968 фт/мин)

## Режущие пластины



Главный угол в плане (метрич.): 90°  
Главный угол в плане (дюйм.): 0°

90°  
0°

90°  
0°

84°  
6°

90°  
0°

84°  
6°

### CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

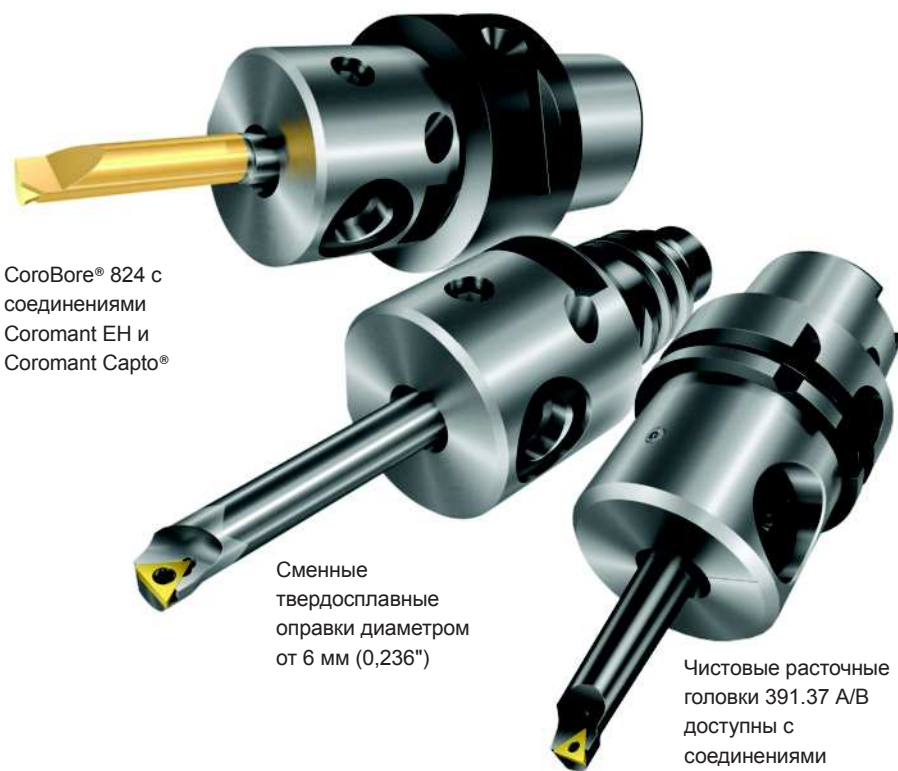
- Когда требуется снизить силы резания

### T-Max® P, прижим повышенной жесткости CoroTurn® RC

- Для операций, когда требуется повышенная прочность пластин в стабильных условиях

# CoroBore® 824/391.37 A/B

## Системы чистового растачивания Для обработки отверстий малого диаметра



CoroBore® 824 с  
соединениями  
Coromant EH и  
Coromant Capto®

Сменные  
твердосплавные  
оправки диаметром  
от 6 мм (0,236")

Чистовые расточные  
головки 391.37 A/B  
доступны с  
соединениями  
Coromant Capto и HSK

**Область применения**

**Типы отверстий**

Ступенчатое отверстие      Сквозное отверстие

Прерывистое резание      Глухое отверстие

**P M K N S H**

Области применения по ISO



825 - Регулировка диаметра по нониусу с точностью 0,002 мм (0,00008"). Один оборот (360°) изменяет диаметр на 0,5 мм (0,020"). Диапазон регулировки диаметра на чистовой расточной головке: 15 мм (0,590").



См. стр. M86.



Смотрите каталог  
"Токарные  
инструменты".

**Диапазон диаметров: 1—36 мм (0,039—1,417")**

- Жесткая система с внутренним подводом СОЖ для обеспечения максимальной стабильности
- Большая гибкость инструментальной оснастки, выбор между соединениями Coromant Capto, Coromant EH и HSK для растачивания различных диаметров.
- Чистовые расточные инструменты с точностью регулировки диаметра до 2 мкм (по нониусу)

## Операции



Растачивание одной  
режущей кромкой

### CoroBore® 824

DCON <sub>WS</sub>	Мах частота вращения:	Диапазон диаметров
	RPM	ADJRG
4	28000	1
6	20000	1
8	14000	1
10	10000	1.5

### Чистовая расточная головка 391.37A/B

DCON <sub>WS</sub>	Мах частота вращения:	Диапазон диаметров
	RPM	ADJRG
12	7000	3
16	5000	3
20	3500	5

#### Внимание!

Высокоскоростная расточная головка 391.37B имеет максимальную частоту вращения 20 000 об/мин.

#### Использование втулок:

При использовании втулки диаметр растачивания изменится: DC + 10 мм (0,394")

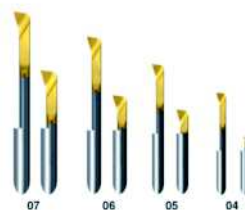
## Режущие пластины



Главный угол в плане (метрич.): 92°  
Главный угол в плане (дюйм.): -2°

### Пластины CoroTurn® 107

- Для диаметров от 6 мм (0,236")



### Вставки CoroTurn® XS

- Диаметр от 1 мм (0,039")



# CoroBore® 825(D)

## Инструмент для чистового растачивания Для высокоточного растачивания



### Область применения

#### Типы отверстий



Ступенчатое отверстие



Сквозное отверстие



Прерывистое резание



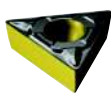
Глухое отверстие



Области применения по ISO



См. стр. M98.



Смотрите каталог "Токарные инструменты".



825 - Регулировка диаметра по нониусу с точностью 0,002 мм (0,00008"). Один оборот (360°) изменяет диаметр на 0,5 мм (0,020"). Диапазон регулировки диаметра на чистой расточной головке: 15 мм (0,590").



Также доступен инструмент со сниженной массой. Растачивайте отверстия больших диаметров с повышенной стабильностью без увеличения массы инструмента.

Диапазон диаметров: 19-167 мм (0,748-6,575")



- Конструкция резовых вставок обеспечивает высокую стабильность



- Используйте увеличительные проставки для радиальной регулировки и обратного растачивания

●●●● SilentTools®

- Доступен инструмент Silent Tools®. Антивибрационные адаптеры Silent Tools повышают производительность при работе с большими вылетами.

## Операции



Растачивание



Обратное растачивание

### Обычное исполнение:

Геометрическое ограничение (LU) действует только в том случае, если диаметр растачивания (DC) меньше диаметра соединения (DCON<sub>MS</sub>). Если диаметр растачивания (DC) больше диаметра соединения (DCON<sub>MS</sub>), рекомендуемая максимальная глубина отверстий (для прямого растачивания) = 4хBD (6хBD для инструментов с демпфером).

Если значение LU не задано (нет геометрического ограничения), рекомендуемая максимальная глубина отверстий составляет 4хDCON<sub>MS</sub> (6хDCON<sub>MS</sub> для инструментов с демпфером)

### CoroBore® 825 EH:

Положение одинарной режущей кромки будет правильным, если используется цилиндрические или конические державки EH (доступны исполнения из стали, цельного твердого сплава, тяжелого металла), поскольку можно вращать сборку в патроне (используя CoroChuck 930, термopatрон, цанговый патрон) для выбора положения режущей кромки.

### Обратное растачивание (кроме CoroBore® 826 и 825 SL)

1. Выверните винт из канала СОЖ А и вверните его в канал СОЖ В.
2. Закрепите позиции А (если используется) + В + С с предусмотренным моментом.
3. Переключите шпиндель на вращение против часовой стрелки (M04).



1.



2.

Диаметр		Увеличительная проставка	Толщина		Увеличение диаметра	
мм	дюйм		мм	дюйм	мм	дюйм
19-36	.748-1.417	825A-030A	+3	+.118	+6	+.236
35-56	1.377-2.205	825B-036A	+3.6	+.142	+7.2	+.283
55-1275	2.165- 50.197	825C-048A	+4.8	+.189	+9.6	+.378

Обычное исполнение:  $V_c$  1200 м/мин (3937 фт/мин), со сниженной массой:  $V_c$  600 м/мин (1968 фт/мин)

### С демпфированием:

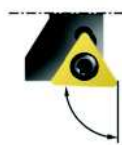
Диаметр ≤ 29 мм (1,14"):  $V_c$  430 м/мин (1410 фт/мин)

Диаметр ≤ 36 мм (1,42"):  $V_c$  520 м/мин (1705 фт/мин)

Диаметр ≥ 36 мм (1,42"):  $V_c$  600 м/мин (1968 фт/мин)

## Режущие пластины

### Режущие пластины CoroTurn® 107 и CoroTurn® 111



Главный угол в плане (метрич.): 92°  
Главный угол в плане (дюйм.): -2°



95°  
-5°



CoroTurn® 107:  
TC.. 06, 09  
(TC.. 1.2, 1.8)



CoroTurn® 107:  
CCMT 09  
(CCMT3 (2.5))



CoroTurn® 107:  
TC.. 1103  
TC.. 22



CoroTurn® 111:  
TP.. 06, 09, 1103  
(TC.. 1.2, 1.8, TC.. 22)

# CoroBore® 825(D) XL / CoroBore® 826(D) XL

## Инструмент для чистового растачивания Для растачивания больших диаметров



**Область применения**

**Типы отверстий**

	
Ступенчатое отверстие	Сквозное отверстие
	
Прерывистое резание	Глухое отверстие

**P M K N S H**

Области применения по ISO



### Дискретность регулировки:

**825** - Регулировка диаметра по нониусу с точностью 0,002 мм (0,00008"). Один оборот (360°) изменяет диаметр на 0,5 мм (0,020"). Общий диапазон регулировки диаметра на чистой расточной головке: 15 мм (0,590").

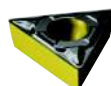
**826** - Регулировка диаметра по щелчку на 0,002 мм (0,00008"). Один оборот (360°) изменяет диаметр на 0,1 мм (0,0039"). Общий диапазон регулировки диаметра на чистой расточной головке: 1 мм (0,039").



См. стр. M104.



Также доступен инструмент со сниженной массой CoroBore Lightweight. Обрабатывайте отверстия больших диаметров с повышенной стабильностью без увеличения массы инструмента.



Смотрите каталог "Токарные инструменты".

**Диапазон диаметров: 148–1275 мм (5,827–50,197")**



- Конструкция режцовых вставок обеспечивает высокую стабильность



- Используйте увеличительные прокладки для радиальной регулировки и обратного растачивания

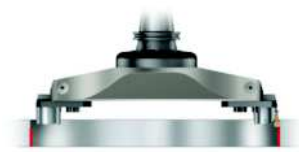


- Используйте один и тот же корпус/удлинитель корпуса для черновой и чистовой обработки и обработки торцевых канавок для диаметров от 150 мм (5,906") (для чистовой обработки необходим противовес).

### ●●●● SilentTools®

- Доступен инструмент Silent Tools®. Антивибрационные адаптеры Silent Tools повышают производительность при работе с большими вылетами.

## Операции



Растачивание



Обратное растачивание



Наружная обработка

### Держатели для CoroBore XL, диаметр 150–1275 мм (5,906–50,197")

Заказываются отдельно. Доступные типы соединений C8, C10, HSK-A 100, HSK-A 125, CAT-V 50, ISO 7388/1, MAS BT 50

### Обратное растачивание (кроме CoroBore® 826 и 825 SL)

1. Выверните винт из канала СОЖ А и вверните его в канал СОЖ В.
2. Закрепите позиции А (если используется) + В + С с предусмотренным моментом.
3. Переключите шпиндель на вращение против часовой стрелки (M04).



1.



2.

Диаметр		Увеличительная проставка	Толщина		Увеличение диаметра	
мм	дюйм		мм	дюйм	мм	дюйм
55-1275	2.165- 50.197	825C-048A	+4.8	+.189	+9.6	+.378

Обычное исполнение:  $V_c$  1200 м/мин (3937 фут/мин), со сниженной массой:  $V_c$  600 м/мин (1968 фут/мин), с демпфированием:  $V_c$  600 м/мин (1968 фут/мин)

## Режущие пластины

Режущие пластины CoroTurn® 107 и CoroTurn® 111



Главный угол в плане (метрич.): 92°  
Главный угол в плане (дюйм.): -2°



95°  
-5°



CoroTurn® 107  
TCMT1103  
(TCMT 22)



CoroTurn® 107:  
CCMT 09  
(CCMT3 (2.5))



CoroTurn® 111  
TPMT11  
(TPMT 22)

# CoroBore® 825 SL

## Инструмент для обработки торцевых канавок Для обработки торцевых канавок

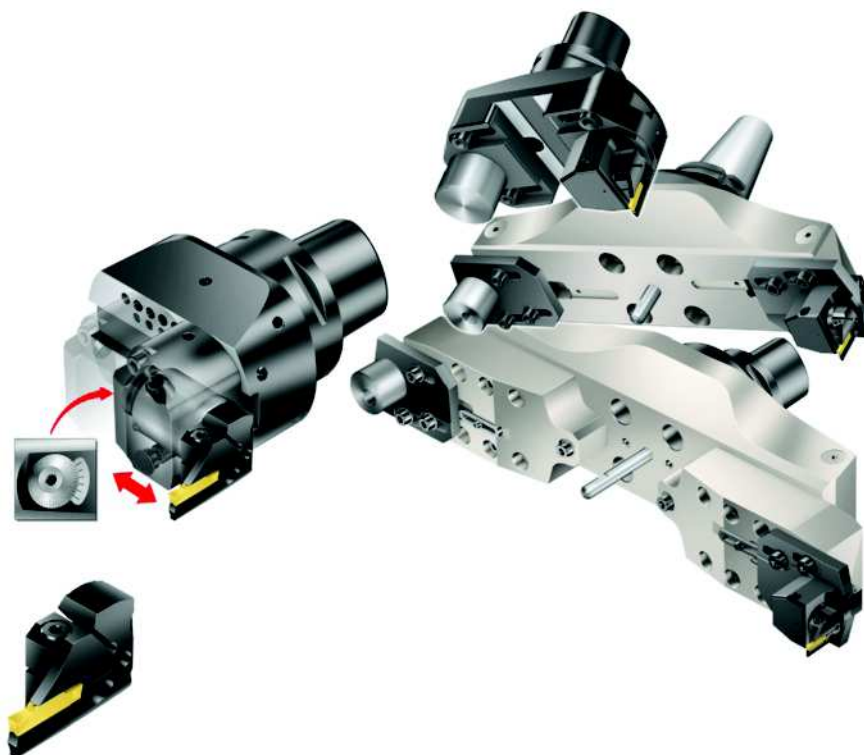
### Область применения



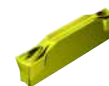
-Обработка торцевых канавок



Области применения по ISO



См. стр. M133.



Смотрите каталог  
"Токарные  
инструменты".

### Ассортимент

- Резцовые головки CoroTurn SL для обработки торцевых канавок
- Тип: левое исполнение, А-исполнение
- Основывается на стандартном диапазоне SL 32
- Диапазон диаметров обработки резцовой головки и инструмента должен соответствовать требованиям детали.\* Более подробную информацию о резцовых головках см. в каталоге "Токарные инструменты".

\* Резцовые головки и пластины заказываются отдельно.



825 - Регулировка диаметра по нониусу с точностью 0,002 мм (0,00008"). Один оборот (360°) изменяет диаметр на 0,5 мм (0,020"). Диапазон регулировки диаметра на чистой расточной головке: 15 мм (0,590").

**Диапазон диаметров: 47-1275 мм (1,850-50,197")**

- Можно использовать все режущие пластины системы CoroCut 1-2 с различными геометриями и сплавами

- Расточные головки для обработки торцевых канавок с высокой точностью радиальной регулировки и таким же типом соединения, как у чистой расточной головки CoroBore 825

- Жесткие и надежные инструменты для обработки торцевых канавок с внутренним подводом СОЖ к режущей кромке

# Выбор расточного инструмента

## Определите типы инструмента

- 1
- Определите область применения
  - Определите свою область применения: черновая обработка, чистовая обработка или обработка торцевых канавок. Учитывайте характеристики, связанные с обрабатываемым отверстием, ограничениями, материалом и станком.

- 2
- **Определите вид инструмента**
  - Определите свой тип операции: многолезвийное, однолезвийное, ступенчатое и обратное растачивание или наружная обработка, чтобы найти доступный диапазон диаметров и необходимые принадлежности.

Примечание: не забудьте вычислить потребление мощности и необходимый крутящий момент для данного применения.

- 3
- Чтобы найти данные для заказа комплектов и принадлежностей, перейдите на указанную страницу
  - Информацию о всех доступных комплектующих см. на стр. M19.

## Выбор сборочного комплекта — страницы с данными для заказа

- 4
- Режущие пластины выбирайте с учетом конкретных требований к отверстию: определите угол в плане и тип пластины.
  - Выберите диаметр растачивания и размер соединения, чтобы найти соответствующий код сборочного комплекта. Всегда старайтесь использовать наибольшее из применимых соединений.

- 5
- Выберите принадлежности (при необходимости) для сборки инструмента, см. стр. M41

## Выбор дополнительной инструментальной оснастки

- 6
- Если необходимо, найдите полный выбор адаптеров, удлинителей и переходников на меньший размер соединения для создания своей модульной сборки, см. стр. M18.
  - Адаптеры CoroBore XL, стр. M139
  - Всегда старайтесь собирать инструмент с минимально возможным вылетом.

## Выбор режущих пластин

- 7
- Рекомендации по начальным режимам резания и режущим пластинам для операций растачивания см. на стр. M147.
- 8
- Для заказа режущих пластин см. каталог "Токарные инструменты"

Комплектующие и принадлежности можно найти в каталоге "Комплектующие".

## Выбор комплектующих расточного инструмента

### Определите типы инструмента

- 1
- Определите область применения
  - Определите свою область применения: черновая обработка, чистовая обработка или обработка торцевых канавок. Учитывайте характеристики, связанные с обрабатываемым отверстием, ограничениями, материалом и станком.

L

### 2 - Определите вид инструмента

- Определите свой тип операции: многолезвийное, однолезвийное, ступенчатое и обратное растачивание или наружная обработка, чтобы найти доступный диапазон диаметров и необходимые принадлежности.

Примечание: не забудьте вычислить потребление мощности и необходимый крутящий момент для данного применения.

- M
- ### 3
- Чтобы найти данные для заказа комплектов и принадлежностей, перейдите на указанную страницу

### Выбор комплектующих расточного инструмента — страницы с данными для заказа

- 4
- Режущие пластины выбирайте с учетом конкретных требований к отверстию: определите угол в плане и тип пластины.
  - Выберите диаметр растачивания и/или размер соединения, чтобы найти соответствующие комплектующие расточного инструмента. Всегда старайтесь использовать наибольшее из применимых соединений.

- N
- ### 5
- Выберите принадлежности (при необходимости) для сборки инструмента, см. стр. M20

### Выбор дополнительной инструментальной оснастки

- O
- ### 6
- Если необходимо, найдите полный выбор адаптеров, удлинителей и переходников на меньший размер соединения для создания своей модульной сборки, см. стр. M18.
  - Адаптеры CoroBore XL, стр. M139

### Выбор режущих пластин

- 7
- Рекомендации по начальным режимам резания и режущим пластинам для операций растачивания см. на стр. M147.

- 8
- Для заказа режущих пластин см. каталог "Токарные инструменты"

Принадлежности можно найти в каталоге "Комплектующие".

# Выбор инструмента для обработки торцевых канавок

## Выбор типа инструмента

- 1 - Выберите код сборочного комплекта. В комплект не входят резцовая головка и режущая пластина.

## Выбор резцовых головок

- 2
  - Выберите резцовые головки для обработки торцевых канавок:
  - Диаметр первого врезания резцовой головки должен соответствовать диаметру обрабатываемых торцевых канавок.
  - Ширина канавки будет влиять на выбор головки и режущих пластин.
  
  - Используйте только резцовые головки с соединением SL32 левого исполнения и исполнения А.
  - Размер головки LF = 18 мм (0,709") обеспечивает максимальный диаметр, соответствующий коду сборочного комплекта.
  - LF = 14 мм (0,551") уменьшает диапазон диаметров инструмента для обработки торцевых канавок на 8 мм (0,315").
  - Ассортимент резцовых головок см. в последнем каталоге "Токарные инструменты".

## Выбор режущих пластин

- 3
  - Выберите режущие пластины из системы CoroCut 1-2.
  - Ассортимент резцовых головок см. в каталоге "Токарные инструменты".

**Комплектующие и принадлежности можно найти в каталоге "Комплектующие".**



## Растачивание – модульная инструментальная оснастка



Жесткость при изгибе и передача крутящего момента — это самые важные факторы при выборе системы крепления инструмента для расточных операций. Для повышения стабильности и качества обработки отверстия используйте в качестве модульного решения адаптеры Coromant Capto в комбинации с расточным инструментом.

Для обеспечения большей гибкости используйте систему Coromant Capto как модульный интерфейс, позволяющий комбинировать переходники, удлинители и адаптеры.

- Сокращение номенклатуры используемой оснастки и затрат на инструмент
- Для оптимизации длины используйте удлинители и переходники на меньший размер соединения
- Точность и стабильность обеспечивают более высокие режимы резания

### Советы и рекомендации

- Для наилучшей стабильности закрепляйте инструмент непосредственно в шпиндель
- Для максимальной стабильности выбирайте максимально возможный размер соединения и минимально возможный вылет
- Увеличьте динамическую жёсткость при помощи антивибрационного механизма
- Для работы с большим вылетом ( $>4 \times D$ ) используйте специализированный инструмент (Silent tools)
- Если требуется переходник на меньший размер соединения, используйте, по возможности, адаптер конического исполнения
- Доступны удлинители и переходники Coromant Capto по программе Tailor Made, обеспечивающие оптимальную конструкцию инструмента, а следовательно — максимально возможную стабильность
- При работе с большим вылетом наиболее высокую производительность обеспечивает крепление инструмента с контактом по торцу, например, соединение Coromant Capto, HSK, Big-Plus
- Чтобы избежать пакетирования стружки, старайтесь обеспечить ее эффективное удаление с детали

## Коды заказа сборочных комплектов CoroBore

- Один уникальный код заказа – комплектующие поставляются в одной упаковке
- Легко выбрать инструмент для конкретного применения
- Наличие сборочных чертежей DXF и трёхмерных моделей – существенная помощь для САМ-программистов
- Такие комплектующие, как резцовые вставки, ползуны, увеличительные проставки, которые не продаются как самостоятельные инструменты, по-прежнему доступны в виде отдельных комплектующих
- Необходимые ключи входят в каждый набор инструмента

## Комплектующие, входящие в комплект при заказе корпуса:

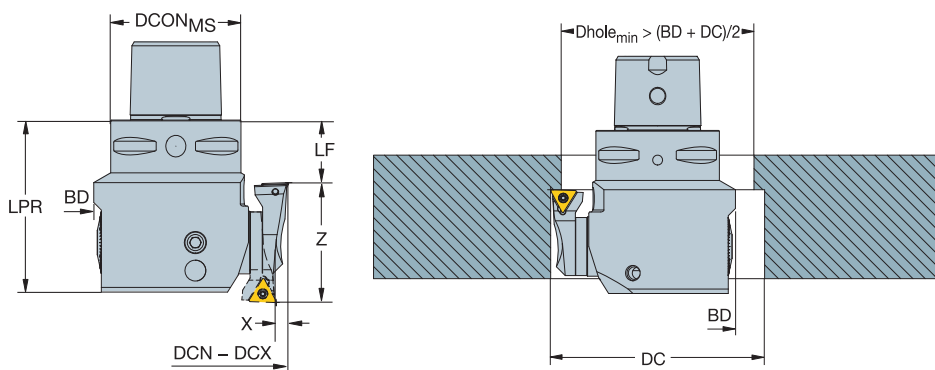
### Черновой расточной инструмент CoroBore

CoroBore® 820	Ø 35–167 мм (1,378–6,57") - Ползун-резцовая вставка (3 шт.) - Адаптер (1 шт.)	
DuoBore™ 821	Ø 25–150 мм (0,984–5,906") - Ползун-резцовая вставка (2 шт.) - Адаптер (1 шт.)	
CoroBore® 820 XL	Ø 148–300 мм (5,827–11,811") - Резцовая вставка (2 шт.) - Ползун (2 шт.) - Корпус (1 шт.)	Ø 298–540 мм (11,732–21,259") - Резцовая вставка (2 шт.) - Ползун (2 шт.) - Корпус (1 шт.)
	Ø 538 - 1260 мм (21.181 - 49.606") - Резцовая вставка (2 шт.) - Ползун (2 шт.) - Удлинитель корпуса (2 шт.) - Корпус (1 шт.)	

### Чистовой расточной инструмент CoroBore

CoroBore® 825	Ø 19–167 мм (0,748–6,57") - Резцовая вставка (1 шт.) - Корпус (1 шт.)	
CoroBore 825 XL, CoroBore 826 XL	825: Ø 148–315 мм (5,709–12,402") 826: Ø 148–300 мм (5,709–11,811") - Резцовая вставка (1 шт.) - Чистовая расточная головка 825/826 (1 шт.) - Ползун (1 шт.) - Противовес (1 шт.) - Корпус (1 шт.)	825: Ø 298–555 мм (11,732–21,850") 826: Ø 298–540 мм (11,732–21,259") - Резцовая вставка (1 шт.) - Чистовая расточная головка 825/826 (1 шт.) - Ползун (1 шт.) - Противовес (1 шт.) - Корпус (1 шт.)
	825: Ø 538–1275 мм (21,181–50,196") 826: Ø 538–1260 мм (21,181–49,606") - Резцовая вставка (1 шт.) - Чистовая расточная головка 825/826 (1 шт.) - Ползун (1 шт.) - Противовес (1 шт.) - Удлинитель корпуса (2 шт.) - Корпус (1 шт.)	

## Обратное растачивание



Размер резцовой вставки	Z (мм)	X (мм)
A	22	3.0
B	34	3.6
C	46	4.8

### Обратное растачивание инструментом CoroBore® 825

В случае обратного растачивания размер LF уменьшится на величину, равную двум размерам LF резцовой вставки. Это означает:

- LF – 22 мм для размера A (напр. R825A-AF11STUC06T1A)
- LF – 34 мм для размера B (напр. R825B-AF17STUC0902A)
- LF – 46 мм для размера C (напр. R825C-AF23STUC1103A)
- Внимание: изменение направления вращения -> левое!

Диаметр DC увеличится на два размера WF увеличительной проставки. Это означает:

- $2 \times 3,0 = 6,0$  мм для размера A (825A-030A)
- $2 \times 3,6 = 7,2$  мм для размера B (825B-036A)
- $2 \times 4,8 = 9,6$  мм для размера C (825C-048A)
- Расчёт минимального возможного диаметра отверстия:  $D_{hole_{min}} = (BD+DC)/2+1$

### Обратное растачивание инструментом CoroBore® 825XL

В случае обратного растачивания размер LF уменьшится на величину, равную двум размерам LF резцовой вставки. Это означает:

- LF – 46 мм для размера C (напр. R825C-AF23STUC1103A)
- Внимание: изменение направления вращения -> левое!

Диаметр DC увеличится на два размера WF увеличительной проставки. Это означает:

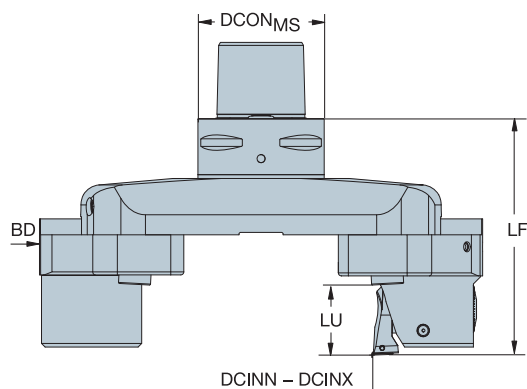
- $2 \times 4,8 = 9,6$  мм для размера C (825C-048A)
- Расчёт минимально возможного диаметра отверстия:  $D_{hole_{min}} > (DC+DC-26)/2$

Дополнительно необходимо отрегулировать чистовую расточную головку A34 на максимальный размер.

Пример: Диапазон диаметров для 825-215TC11-C6

- **DCN (обратное растачивание)** = (DCN(вперёд)) + (2x A34-R825 ход) + (2x увеличительная проставка) = 148 мм + 15 мм + 9,6 мм = **172.6 мм**
- **DCX (обратное растачивание)** = (DCX(вперёд)) + (2x увеличительная проставка) = 215 мм + 9,6 мм = **224.6 мм**

## Наружная обработка



### Наружная обработка с CoroBore® 825XL

В случае наружного растачивания размер LF остаётся без изменения.

Пример: Диапазон диаметров для 825-215TC11-C6

- **DCN (наружный)** = DCN(вперёд)-(2x DMIN A34-R825)-(2x A34-R825 ход) = 148 мм-110 мм-15 мм = **23 мм**

- **DCX (наружный)** = DCX(вперёд)-(2x DMIN A34-R825)-(2x A34-R825 ход) = 215 мм- 110 мм-15 мм = **90 мм**

- Внимание: изменение направления вращения -> левое!

Рабочая длина для наружного растачивания при диаметре от 23 мм до 190 мм (прямое растачивание: от 148 мм до 315 мм) составляет 34 мм.

Рабочая длина для наружного растачивания при диаметре от 173 мм до 1150 мм (прямое растачивание: от 298 мм до 1275 мм) составляет 28 мм.

### Наружное растачивание инструментом CoroBore® 826XL

В случае наружного растачивания размер LF остаётся без изменения.

Пример: Диапазон диаметров для 826-200TC11-C6

- **DCN (наружный)** = DCN(вперёд)-(2xDMIN A34-R825) = 148 мм-110 мм = **38 мм**

- **DCX (наружный)** = DCX(вперёд)-(2xDMIN A34-R825) = 200 мм- 110 мм = **90 мм**

- Внимание: изменение направления вращения -> левое!

Рабочая длина для наружного растачивания при диаметре от 38 мм до 190 мм (прямое растачивание: от 148 мм до 300 мм) составляет 34 мм.

Рабочая длина для наружного растачивания при диаметре от 188 мм до 1150 мм (прямое растачивание: от 298 мм до 1260 мм) составляет 28 мм.

## Система обозначения комплектов для сборки расточного инструмента

**821D - 125 T C 16 - C8**

1 2 3 4 5 6

**1 Семейство продукта**

820 = CoroBore 820/820 XL  
 820L = CoroBore 820L XL  
 821 = DuoBore 821  
 821D = DuoBore 821, антивибрационный

825 = CoroBore 825/825 XL  
 825D = CoroBore 825/825 XL, антивибрационный  
 825L = CoroBore 825L/825L XL  
 825 EH = CoroBore 825 EH  
 826 = CoroBore 826 XL  
 826D = CoroBore 826 XL, антивибрационный  
 826L = CoroBore 826L XL  
 825 SL = CoroBore 825 SL для торцевых канавок

**2 Растачиваемый диаметр**

Ø Max = 125 мм

**3 Форма пластины**

C  Ромб


S  Квадратная пластина


T  Треугольная пластина


R  Круглая пластина

**4 Тип пластины**

Задний угол

C  7°

N  0°

P  11°

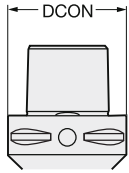
**5 Размер пластины**

Размер пластины = 16 мм

**6 Размер соединения**

Размер соединения Coromant Capto®

Размер соединения DCON мм (дюйм)	
C3	32 (1.260)
C4	40 (1.575)
C5	50 (1.969)
C6	63 (2.480)
C8	80 (3.150)
C10	100 (3.937)



Coromant Capto®