SANDVIK Coromant

2021.1

Suplement

– DO KATALOGÓW NARZĘDZIA TOKARSKIE, NARZĘDZIA OBROTOWE I NARZĘDZIA MONOLITYCZNE



Authorized distributor:

CENTRALA TECHNICZNA ELTECH®

Toczenie ogólne **A**

Przecinanie i toczenie rowków **B**

Gwintowanie **C**

Informacje ogólne **D**

Toczenie ogólne

CoroTurn® TR

Narzędzia do obróbki zewnętrznej 3-4

CoroTurn® 107

Płytki 5-11
Narzędzia do obróbki zewnętrznej 12

T-Max® P

Płytki 13-20
Narzędzia do obróbki zewnętrznej 22-23

T-Max®

Płytki 24-26

Informacje o całym asortymencie można uzyskać na stronie www.sandvik.coromant.com/pl

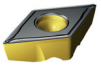
POL

CoroTurn® TR, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa



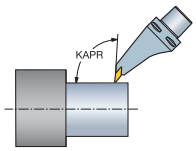


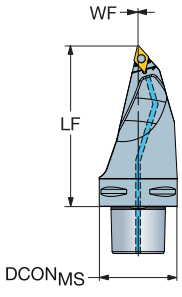
TR-DC

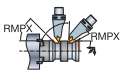
Cx-TR-D13MCR/L..C

KAPR 93.0°

PSIR -3.0°





					Oznaczenie	Wymiary, mm, *in*						MID
		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC		DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
	13	C5	30°	3	**C5-TR-D13MCL-00115C**	50	115.0	0.0	150	3.0	1.22	TR-DC1308
						1.969	*4.528*	*.000*	*2175*			
		C6	30°	3	**C6-TR-D13MCL-00130C**	63	130.0	0.0	150	3.0	2.09	TR-DC1308
						2.480	*5.118*	*.000*	*2175*			
		C8	30°	3	**C8-TR-D13MCL-00160C**	80	160.0	0.0	150	3.0	4.29	TR-DC1308
						3.150	*6.299*	*.000*	*2175*			

L = Wersja lewa

Części zamienne		
Śruba płytki	Dysza	Śruba zaślepiająca
5513 020-01	5691 026-03	3213 010-256

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

76 79

CoroTurn® TR, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

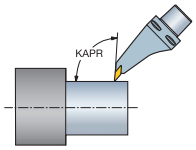
Mocowanie śrubą

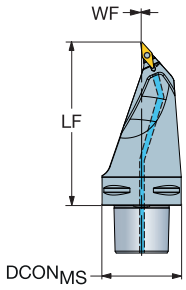
Coromant Capto® - Wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

KAPR 93.0°
PSIR -3.0°

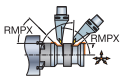








TR-VB

						Wymiary, mm, *in*						
		CZC$_{MS}$	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	13	C5	50°	3	**C5-TR-V13MBL-00115C**	50	115.0	0.0	150	2.0	1.14	TR-VB1308
						1.969	*4.528*	*.000*	*2175*			
		C6	50°	3	**C6-TR-V13MBL-00130C**	63	130.0	0.0	150	2.0	1.99	TR-VB1308
						2.480	*5.118*	*.000*	*2175*			
		C8	50°	3	**C8-TR-V13MBL-00160C**	80	160.0	0.0	150	2.0	4.05	TR-VB1308
						3.150	*6.299*	*.000*	*2175*			

L = Wersja lewa

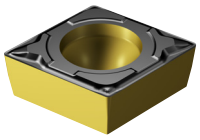
Części zamienne		
Śruba płytki	Dysza	Śruba zaślepiająca
5513 020-64	5691 026-03	3213 010-256

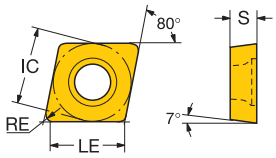
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

76 79

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)



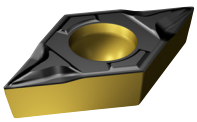


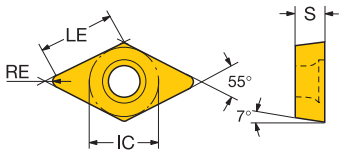
				LE	S	RE	Oznaczenie	P 4425	K 4425	KOD ANSI
Obróbka wykończeniowa	PF	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-PF	☆	★	CCMT 2(1.5)1-PF
				.238	.094	.016				
		09	3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 02-PF	★	★	CCMT 3(2.5)0-PF
				.373	.156	.008				
Obróbka średnia	UM	06	1/4	5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-UM	★	★	CCMT 2(1.5)2-UM
				.222	.094	.031				
Obróbka zgrubna	UR	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UR	★	★	CCMT 2(1.5)1-UR
				.238	.094	.016				

ISO 13399

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu D (rombowa 55°)

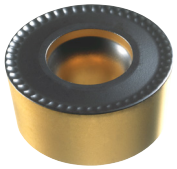


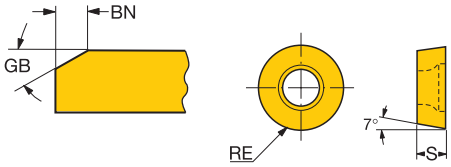


								P	K	S	
			IC	LE	S	RE	Oznaczenie	4425	4425	S205	KOD ANSI
Obróbka wykończenio	PF	07	1/4	7.6	2.38	0.20	DCMT 07 02 02-PF	★	★		DCMT 2(1.5)0-PF
				.297	*.094*	*.008*					
		11	3/8	11.4	3.97	0.20	DCMT 11 T3 02-PF	★	★		DCMT 3(2.5)0-PF
				.450	*.156*	*.008*					
Obróbka średnia	UM	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCGT 11 T3 04-UM			★	DCGT 3(2.5)1-UM
				.442	*.156*	*.016*					
				10.8	3.97	0.79	DCGT 11 T3 08-UM			★	DCGT 3(2.5)2-UM
				.426	*.156*	*.031*					

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu R (okrągła)





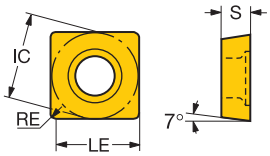
Wersja metryczna

			S	RE	GB	BN	Oznaczenie	S205
Obróbka średnia	M0	06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0	★

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu S (kwadratowa)

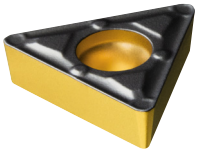


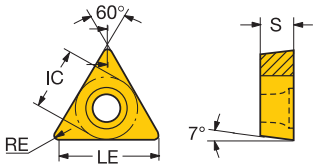


			IC	LE	S	RE	Oznaczenie	P 4425	K 4425	KOD ANSI
Obróbka zgrubna	UR	12	1/2	12.3 *.484*	4.76 *.188*	0.40 *.016*	SCMT 12 04 04-UR	★	★	SCMT 431-UR

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu T (trójkątna)





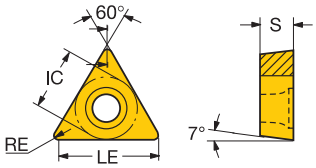
		IC	LE	S	RE	Oznaczenie	P 4415	P 4425	K 4415	K 4425	KOD ANSI
Obróbka wykończeniowa	WF	09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMX 09 02 04-WF	★	☆	☆	☆	TCMX 1.8(1.5)1-WF
				.353	.094	.016						
		11	1/4	10.3	3.18	0.40	TCMX 11 03 04-WF	★	☆	☆	☆	TCMX 221-WF
				.407	.125	.016						
				9.9	3.18	0.79	TCMX 11 03 08-WF	★	☆	☆	★	TCMX 222-WF
				.391	.125	.031						
		16	3/8	15.7	3.97	0.79	TCMX 16 T3 08-WF	★	☆	☆	☆	TCMX 3(2.5)2-WF
				.618	.156	.031						
	PF	06	5/32	6.4	1.98	0.20	TCMT 06 T1 02-PF		★		★	TCMT 1.2(1.2)0-PF
				.253	.078	.008						
				6.2	1.98	0.40	TCMT 06 T1 04-PF	★	☆	☆	★	TCMT 1.2(1.2)1-PF
				.245	.078	.016						
				5.8	1.98	0.79	TCMT 06 T1 08-PF	★	☆	☆	★	TCMT 1.2(1.2)2-PF
				.229	.078	.031						
		09	7/32	9.2	2.38	0.20	TCMT 09 02 02-PF		★		★	TCMT 1.8(1.5)0-PF
				.361	.094	.008						
				9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-PF	★	☆	☆	★	TCMT 1.8(1.5)1-PF
				.353	.094	.016						
		11	1/4	10.5	3.18	0.20	TCMT 11 03 02-PF		★		★	TCMT 220-PF
				.415	.125	.008						
				10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-PF	★	☆	☆	★	TCMT 221-PF
				.407	.125	.016						
				9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-PF	★	☆	☆	★	TCMT 222-PF
				.391	.125	.031						
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-PF	★	☆	☆	★	TCMT 3(2.5)1-PF
				.634	.156	.016						
	UF	06	5/32	6.2	1.98	0.40	TCMT 06 T1 04-UF	★	☆	☆	★	TCMT 1.2(1.2)1-UF
				.245	.078	.016						
		09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-UF	★	☆	☆	★	TCMT 1.8(1.5)1-UF
				.353	.094	.016						
		11	1/4	10.5	2.38	0.20	TCMT 11 02 02-UF		★		☆	TCMT 2(1.5)0-UF
				.415	.094	.008						
				10.3	2.38	0.40	TCMT 11 02 04-UF	★	☆	☆	☆	TCMT 2(1.5)1-UF
				.407	.094	.016						
				9.9	2.38	0.79	TCMT 11 02 08-UF	★	☆	☆	★	TCMT 2(1.5)2-UF
				.391	.094	.031						
		16	3/8	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-UF	★	☆	☆	★	TCMT 3(2.5)2-UF
				.618	.156	.031						
Obróbka średnia	WM	11	1/4	9.9	3.18	0.79	TCMX 11 03 08-WM	☆	★	☆	☆	TCMX 222-WM
				.391	.125	.031						
		16	3/8	15.7	3.97	0.79	TCMX 16 T3 08-WM	☆	★	☆	☆	TCMX 3(2.5)2-WM
				.618	.156	.031						
	PM	09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-PM	☆	★	☆	★	TCMT 1.8(1.5)1-PM
				.353	.094	.016						
				8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-PM	☆	★	☆	★	TCMT 1.8(1.5)2-PM
				.337	.094	.031						
		11	1/4	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-PM	☆	★	☆	★	TCMT 221-PM
				.407	.125	.016						
				9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-PM	☆	★	☆	★	TCMT 222-PM
				.391	.125	.031						
				9.5	3.18	1.19	TCMT 11 03 12-PM	☆	★	☆	★	TCMT 223-PM
				.376	.125	.047						
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-PM	☆	★	☆	★	TCMT 3(2.5)1-PM
				.634	.156	.016						
				15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-PM	☆	★	☆	★	TCMT 3(2.5)2-PM
				.618	.156	.031						
				15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-PM	☆	★	☆	★	TCMT 3(2.5)3-PM
				.602	.156	.047						
		22	1/2	21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-PM		★		★	TCMT 432-PM
				.835	.188	.031						

R = Prawa, L = Lewa

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu T (trójkątna)



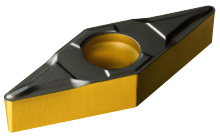


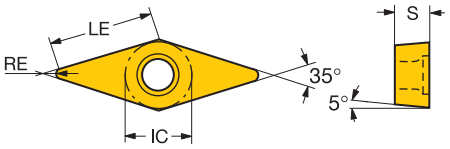
		IC	LE	S	RE	Oznaczenie	P 4415	P 4425	K 4415	K 4425	KOD ANSI
Obróbka średnia	UM	09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-UM	☆	★	☆	★	TCMT 1.8(1.5)1-UM
				.353	.094	.016						
				8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-UM		★		★	TCMT 1.8(1.5)2-UM
				.337	.094	.031						
		11	1/4	10.3	2.38	0.40	TCMT 11 02 04-UM	☆	★	☆	☆	TCMT 2(1.5)1-UM
				.407	.094	.016						
				9.9	2.38	0.79	TCMT 11 02 08-UM	☆	★	☆	☆	TCMT 2(1.5)2-UM
				.391	.094	.031						
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-UM	☆	★	☆	★	TCMT 3(2.5)1-UM
				.634	.156	.016						
				15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-UM	☆	★	☆	☆	TCMT 3(2.5)2-UM
				.618	.156	.031						
Obróbka zgrubna	PR	11	1/4	9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-PR	☆	★	☆	★	TCMT 222-PR
				.391	.125	.031						
				9.5	3.18	1.19	TCMT 11 03 12-PR		★		★	TCMT 223-PR
				.376	.125	.047						
		16	3/8	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-PR	☆	★	☆	★	TCMT 3(2.5)2-PR
				.618	.156	.031						
				15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-PR	☆	★	☆	★	TCMT 3(2.5)3-PR
				.602	.156	.047						
		22	1/2	21.2	4.76	0.79	TCMT 22 04 08-PR		★		★	TCMT 432-PR
				.835	.188	.031						
				20.8	4.76	1.19	TCMT 22 04 12-PR		★		★	TCMT 433-PR
				.819	.188	.047						
	UR	11	1/4	10.3	2.38	0.40	TCMT 11 02 04-UR	☆	★	☆	☆	TCMT 2(1.5)1-UR
				.407	.094	.016						
				9.9	2.38	0.79	TCMT 11 02 08-UR	☆	★	☆	☆	TCMT 2(1.5)2-UR
				.391	.094	.031						
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-UR	☆	★	☆	☆	TCMT 3(2.5)1-UR
				.634	.156	.016						
				15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-UR	☆	★	☆	☆	TCMT 3(2.5)2-UR
				.618	.156	.031						
				15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-UR		★		★	TCMT 3(2.5)3-UR
				.602	.156	.047						

R = Prawa, L = Lewa

CoroTurn® 107, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu V (rombowa 35°)





				LE	S	RE	Oznaczenie	P 4415	P 4425	K 4415	K 4425	S S205	KOD ANSI
Obróbka wykończeniowa	PF	11	1/4	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PF	★	☆	☆	★		VCMT 221-PF
				.420	.125	.016							
				10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-PF		★		★		VBMT 220-PF
				.428	.125	.008							
				10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-PF	★	☆	☆	★		VBMT 221-PF
				.420	.125	.016							
				10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-PF	★	☆	☆	★		VBMT 222-PF
				.404	.125	.031							
				9.9	3.18	1.19	VBMT 11 03 12-PF	★	☆	☆	★		VBMT 223-PF
				.389	.125	.047							
		16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PF	★	☆	☆	★		VBMT 331-PF
				.638	.188	.016							
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PF	★	☆	☆	★		VBMT 332-PF
				.622	.188	.031							
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PF	★		★			VBMT 333-PF
				.607	.188	.047							
	UF	11	1/4	10.9	2.38	0.20	VBMT 11 02 02-UF		★		☆		VBMT 2(1.5)0-UF
				.428	.094	.008							
				10.7	2.38	0.40	VBMT 11 02 04-UF	★	☆	☆	☆		VBMT 2(1.5)1-UF
				.420	.094	.016							
				10.3	2.38	0.79	VBMT 11 02 08-UF		☆		☆		VBMT 2(1.5)2-UF
				.404	.094	.031							
Obróbka średnia	PM	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PM	☆	★	☆	★		VBMT 331-PM
				.638	.188	.016							
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PM	☆	★	☆	★		VBMT 332-PM
				.622	.188	.031							
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PM	☆	★	☆	★		VBMT 333-PM
				.607	.188	.047							
		11	1/4	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PM	☆	★	☆	★		VCMT 221-PM
				.420	.125	.016							
				10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-PM	☆	★	☆	★		VCMT 222-PM
				.404	.125	.031							
	UM	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBGT 16 04 04-UM					★	VBGT 331-UM
				.638	.188	.016							
				15.8	4.76	0.79	VBGT 16 04 08-UM					★	VBGT 332-UM
				.622	.188	.031							
	UM			16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UM	☆	★	☆	☆		VBMT 331-UM
				.638	.188	.016							
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UM	☆	★	☆	☆		VBMT 332-UM
				.622	.188	.031							
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UM		★		★		VBMT 333-UM
				.607	.188	.047							
Obróbka zgrubna	PR	16	3/8	15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PR	☆	★	☆	★		VBMT 332-PR
				.622	.188	.031							
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PR	☆	★	☆	★		VBMT 333-PR
				.607	.188	.047							
	UR	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UR	☆	★	☆	☆		VBMT 331-UR
				.638	.188	.016							
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UR	☆	★	☆	☆		VBMT 332-UR
				.622	.188	.031							
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UR	☆	★	☆	☆		VBMT 333-UR
				.607	.188	.047							

12 76

CoroTurn® 107, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie śrubą

Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

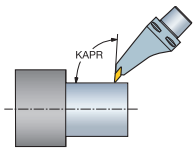


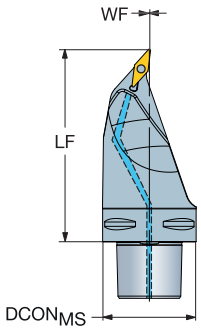


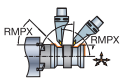
VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

Cx-SVMBR/L..C
KAPR 93.0°
PSIR -3.0°





							Wymiary, mm, *in*						
										BAR PSI	NM	KG	
			CZC_{MS}	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF				MIID
	16	3/8	C6	50°	3	**C6-SVMBR/L-00130-16C**	63	130.0	0.0	150	3.0	2.10	VBMT 16 04 08
							2.480	*5.118*	*.000*	*2175*			
			C8	50°	3	**C8-SVMBR/L-00160-16C**	80	160.0	0.0	150	3.0	4.25	VBMT 16 04 08
							2.480	*6.299*	*.000*	*2175*			

R = Prawa, L = Lewa

Części zamienne				
Śruba płytki	Płytka podporowa	Śruba płytki podporowej	Dysza	Śruba zaślepiająca doprowadzenie
5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5691 026-03	3213 010-256

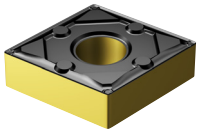
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

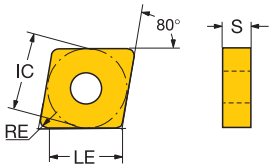
11 76 79

POL

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)





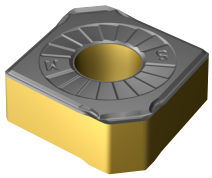
				LE	S	RE	Oznaczenie	P 4415	P 4425	K 4415	K 4425	S S205	KOD ANSI
Obróbka wykończeniowa	WF	09	3/8	8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-WF	★		☆			CNMG 322-WF
				.349	.125	.031							
	SF	12	1/2	8.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-SF					★	CNMG431-SF
				.335	.188	.016							
				8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SF					★	CNMG432-SF
				.335	.188	.031							
				8.5	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-SF					★	CNMG433-SF
				.335	.188	.047							
Obróbka średnia	WM	16	5/8	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-WM		★		☆		CNMG 542-WM
				.603	.250	.031							
	QM	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-QM					★	CNMG 432-QM
				.476	.188	.031							
				11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-QM					★	CNMG 433-QM
				.460	.188	.047							
		19	3/4	18.9	6.35	0.40	CNMG 19 06 04-QM		★		★		CNMG 641-QM
				.746	.250	.016							
	SM	12	1/2	8.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-SM					★	CNMG431-SM
				.335	.188	.016							
				8.5	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM					★	CNMG432-SM
				.335	.188	.031							
				8.5	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-SM					★	CNMG433-SM
				.335	.188	.047							
Obróbka zgrubna	PR	16	5/8	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-PR		★		★		CNMG 542-PR
				.603	.250	.031							
	QR	16	5/8	15.3	6.35	0.79	CNMM 16 06 08-QR		★		★		CNMM 542-QR
				.603	.250	.031							
		19	3/4	18.5	6.35	0.79	CNMM 19 06 08-QR		★		★		CNMM 642-QR
				.730	.250	.031							
	XMR	16	5/8	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-XMR	☆	★	☆	★		CNMG 543-XMR
				.587	.250	.047							

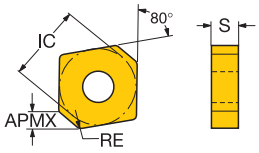
22 76

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)

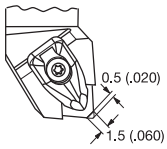
Geometria do wysokich posuwów





		IC	LE	S	RE	KCH	CHW	Oznaczenie	S205	KOD ANSI
Obróbka zgrubna	12	1/2	2.4	4.76	0.8	50°	1.5	CNMX 12 04 A1-SM	★	CNMX 43A1-SM
			.094	*.188*	*.031*	*50°*	*.059*			
			3.8	4.76	0.8	50°	2.5	CNMX 12 04 A2-SM	★	CNMX 43A2-SM
			.150	*.188*	*.031*	*50°*	*.098*			

Aby korzystać z płytek CNMX, oprawka musi zostać zmodyfikowana.



Płytki podporowe

5322 234-07 do oprawek z mocowaniem dźwigniowym T-Max P

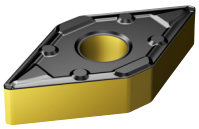
5322 234-08 do oprawek z dociskiem sztywnym CoroTurn RC

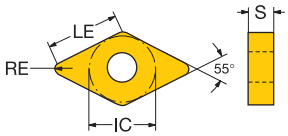
23

76

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu D (rombowa 55°)



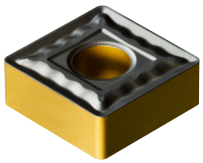


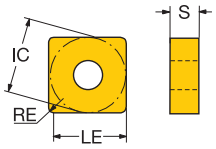
		IC	LE	S	RE	Oznaczenie	P 4415	P 4425	K 4415	K 4425	S S205	KOD ANSI
Obróbka wykończeniowa	WF	15 1/2	14.3	4.76	1.19	DNMX 15 04 12-WF	★		☆			DNMX 433-WF
			.563	.188	.047							
	LC	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-LC	★					DNMG 331-LC
			.442	.188	.016							
		15 1/2	15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-LC	★					DNMG 441-LC
			.595	.250	.016							
	K	15 1/2	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04R/L-K		☆		★		DNMG 431L-K
			.595	.188	.016							
			14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08R/L-K		☆		★		DNMG 432L-K
			.579	.188	.031							
	XF	15 1/2	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-XF		☆		★		DNMG 432-XF
			.579	.188	.031							
	SF	15 1/2	6.4	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-SF					★	DNMG431-SF
			.252	.188	.016							
			6.4	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-SF					★	DNMG432-SF
			.252	.188	.031							
			6.4	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-SF					★	DNMG441-SF
			.252	.250	.016							
			6.4	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-SF					★	DNMG442-SF
			.252	.250	.031							
			6.4	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-SF					★	DNMG443-SF
			.252	.250	.047							
Obróbka średnia	WM	15 1/2	13.9	4.76	1.59	DNMX 15 04 16-WM	☆		☆			DNMX 434-WM
			.547	.188	.063							
	WMX	15 1/2	13.9	4.76	1.59	DNMX 15 04 16-WMX		★		☆		DNMX 434-WMX
			.547	.188	.063							
	QM	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-QM		★		★		DNMG 331-QM
			.442	.188	.016							
			10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-QM		★		★		DNMG 332-QM
			.426	.188	.031							
		15 1/2	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-QM					★	DNMG 442-QM
			.579	.250	.031							
			14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-QM					★	DNMG 443-QM
			.563	.250	.047							
	SM	15 1/2	6.4	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-SM					★	DNMG431-SM
			.252	.188	.016							
			6.4	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-SM					★	DNMG432-SM
			.252	.188	.031							
			6.4	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-SM					★	DNMG433-SM
			.252	.188	.047							
			6.4	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-SM					★	DNMG441-SM
			.252	.250	.016							
			6.4	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-SM					★	DNMG442-SM
			.252	.250	.031							
			6.4	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-SM					★	DNMG443-SM
			.252	.250	.047							
	XM	15 1/2	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-XM		★		★		DNMG 432-XM
			.579	.188	.031							
			15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-XM		★		★		DNMG 441-XM
			.595	.250	.016							
Obróbka zgrubna	PR	19 5/8	18.2	6.35	1.19	DNMG 19 06 12-PR		★		★		DNMG 543-PR
			.716	.250	.047							
	QR	15 1/2	14.3	4.76	1.19	DNMM 15 04 12-QR		★		★		DNMM 433-QR
			.563	.188	.047							
			13.9	6.35	1.59	DNMM 15 06 16-QR		★		★		DNMM 444-QR
			.547	.250	.063							

23 76

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu S (kwadratowa)



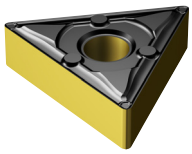


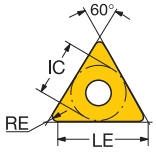
		IC	LE	S	RE	Oznaczenie	P 4415	P 4425	K 4415	K 4425	KOD ANSI
Obróbka średnia	QM	3/8	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-QM		★		★	SNMG 321-QM
			.359	.125	.016						
		1/2	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-QM		★		★	SNMG 431-QM
			.484	.188	.016						
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-QM		★		☆	SNMG 434-QM
			.437	.188	.063						
		5/8	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-QM		★		★	SNMG 542-QM
			.594	.250	.031						
			14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-QM		★		☆	SNMG 543-QM
			.578	.250	.047						
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-QM		★		★	SNMG 544-QM
			.562	.250	.063						
		3/4	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-QM		★		★	SNMG 642-QM
			.719	.250	.031						
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-QM	☆	★	☆	☆	SNMG 643-QM
			.703	.250	.047						
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-QM		★		☆	SNMG 644-QM
			.687	.250	.063						
	XM	1/2	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-XM		★		★	SNMG 432-XM
			.469	.188	.031						
Obróbka zgrubna	PR	3/4	18.3	6.35	0.79	SNMG 19 06 08-PR		★		★	SNMG 642-PR
			.719	.250	.031						
			17.9	6.35	1.19	SNMG 19 06 12-PR	☆	★	☆	★	SNMG 643-PR
			.703	.250	.047						
			17.5	6.35	1.59	SNMG 19 06 16-PR	☆	★	☆	★	SNMG 644-PR
			.687	.250	.063						
			16.7	6.35	2.38	SNMG 19 06 24-PR	☆	★	☆	★	SNMG 646-PR
			.656	.250	.094						
	QR	1/2	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-QR		★		★	SNMM 432-QR
			.469	.188	.031						
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-QR		★		★	SNMM 433-QR
			.453	.188	.047						
			11.1	4.76	1.59	SNMM 12 04 16-QR		★		★	SNMM 434-QR
			.437	.188	.063						
		5/8	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-QR		★		★	SNMM 543-QR
			.578	.250	.047						
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-QR		★		★	SNMM 544-QR
			.562	.250	.063						
			13.5	6.35	2.38	SNMM 15 06 24-QR		★		★	SNMM 546-QR
			.531	.250	.094						
		3/4	18.3	6.35	0.79	SNMM 19 06 08-QR		★		★	SNMM 642-QR
			.719	.250	.031						
			16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-QR		★		★	SNMM 646-QR
			.656	.250	.094						

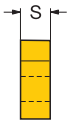
POL

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu T (trójkątna)





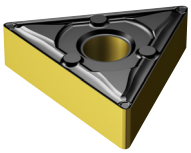


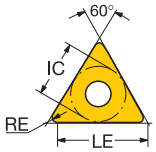
								P		K		
			IC	LE	S	RE	Oznaczenie	4415	4425	4415	4425	KOD ANSI
Obróbka wykończeniowa	PF	16	3/8	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-PF	★	☆	☆	★	TNMG 331-PF
				.634	*.188*	*.016*						
				15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PF	★	☆	☆	★	TNMG 332-PF
				.618	*.188*	*.031*						
				15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-PF	★	☆	☆	★	TNMG 333-PF
				.602	*.188*	*.047*						
		22	1/2	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-PF	★	☆	☆	★	TNMG 432-PF
				.835	*.188*	*.031*						
				20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-PF	★	☆	☆	★	TNMG 433-PF
				.819	*.188*	*.047*						
	LC	16	3/8	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-LC	★	☆			TNMG 331-LC
				.634	*.188*	*.016*						
				15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-LC	★	☆			TNMG 332-LC
				.618	*.188*	*.031*						
	K	16	3/8	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04R/L-K	★	☆	☆	★	TNMG 331L-K
				.634	*.188*	*.016*						
				15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08R/L-K	★	☆	☆	★	TNMG 332L-K
				.618	*.188*	*.031*						
	WF	16	3/8	16.1	4.76	0.40	TNMX 16 04 04-WF	★	☆	☆	☆	TNMX 331-WF
				.634	*.188*	*.016*						
				15.7	4.76	0.79	TNMX 16 04 08-WF	★	☆	☆	☆	TNMX 332-WF
				.618	*.188*	*.031*						
	XF	16	3/8	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-XF	★	☆	☆	★	TNMG 331-XF
				.634	*.188*	*.016*						
				15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-XF	★	☆	☆		TNMG 332-XF
				.618	*.188*	*.031*						
Obróbka średnia	WM	16	3/8	15.7	4.76	0.79	TNMX 16 04 08-WM	☆	★	☆	☆	TNMX 332-WM
				.618	*.188*	*.031*						
				15.3	4.76	1.19	TNMX 16 04 12-WM	☆	★	☆	☆	TNMX 333-WM
				.602	*.188*	*.047*						
	WMX	16	3/8	15.7	4.76	0.79	TNMX 16 04 08-WMX	☆	★	☆	☆	TNMX 332-WMX
				.618	*.188*	*.031*						
				15.3	4.76	1.19	TNMX 16 04 12-WMX	☆	★	☆	☆	TNMX 333-WMX
				.602	*.188*	*.047*						
	PM	22	1/2	21.6	4.76	0.40	TNMG 22 04 04-PM	☆	★	☆	★	TNMG 431-PM
				.850	*.188*	*.016*						
				21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-PM	☆	★	☆	★	TNMG 432-PM
				.835	*.188*	*.031*						
				20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-PM	☆	★	☆	★	TNMG 433-PM
				.819	*.188*	*.047*						
				20.4	4.76	1.59	TNMG 22 04 16-PM	☆	★	☆	★	TNMG 434-PM
				.803	*.188*	*.063*						

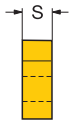
ISO 13399

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu T (trójkątna)





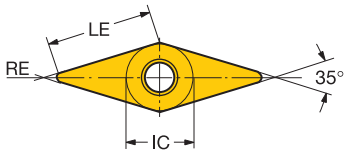


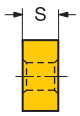
								P		K		
			IC	LE	S	RE	Oznaczenie	4415	4425	4415	4425	KOD ANSI
Obróbka średnia	QM	11	1/4	10.6	3.18	0.40	TNMG 11 03 04-QM	☆	★	☆	★	TNMG 221-QM
				.417	.125	.016						
				10.2	3.18	0.79	TNMG 11 03 08-QM	☆	★	☆	★	TNMG 222-QM
				.402	.125	.031						
		16	3/8	16.1	3.18	0.40	TNMG 16 03 04-QM		★		★	TNMG 321-QM
				.634	.125	.016						
				15.7	3.18	0.79	TNMG 16 03 08-QM		★		★	TNMG 322-QM
				.618	.125	.031						
				16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-QM	☆	★	☆	☆	TNMG 331-QM
				.634	.188	.016						
				15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-QM	☆	★	☆	☆	TNMG 332-QM
				.618	.188	.031						
				15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-QM	☆	★	☆	★	TNMG 333-QM
				.602	.188	.047						
		22	1/2	21.6	4.76	0.40	TNMG 22 04 04-QM		★		☆	TNMG 431-QM
				.850	.188	.016						
				21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-QM	☆	★	☆	☆	TNMG 432-QM
				.835	.188	.031						
				20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-QM	☆	★	☆	☆	TNMG 433-QM
				.819	.188	.047						
				20.4	4.76	1.59	TNMG 22 04 16-QM	☆	★	☆	☆	TNMG 434-QM
				.803	.188	.063						
	XM	16	3/8	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-XM		★		★	TNMG 331-XM
				.634	.188	.016						
				15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-XM	☆	★	☆	★	TNMG 332-XM
				.618	.188	.031						
				15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-XM	☆	★	☆	★	TNMG 333-XM
				.602	.188	.047						
Obróbka zgrubna	XMR	16	3/8	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-XMR	☆	★	☆	★	TNMG 332-XMR
				.618	.188	.031						
	PR	22	1/2	21.2	4.76	0.79	TNMG 22 04 08-PR	☆	★	☆	★	TNMG 432-PR
				.835	.188	.031						
				20.8	4.76	1.19	TNMG 22 04 12-PR	☆	★	☆	★	TNMG 433-PR
				.819	.188	.047						
				20.4	4.76	1.59	TNMG 22 04 16-PR	☆	★	☆	★	TNMG 434-PR
				.803	.188	.063						
		16	3/8	15.7	4.76	0.79	TNMM 16 04 08-PR	☆	★	☆	★	TNMM 332-PR
				.618	.188	.031						
				15.3	4.76	1.19	TNMM 16 04 12-PR	☆	★	☆	★	TNMM 333-PR
				.602	.188	.047						
		22	1/2	21.2	4.76	0.79	TNMM 22 04 08-PR	☆	★	☆	★	TNMM 432-PR
				.835	.188	.031						
				20.8	4.76	1.19	TNMM 22 04 12-PR	☆	★	☆	★	TNMM 433-PR
				.819	.188	.047						
				20.4	4.76	1.59	TNMM 22 04 16-PR	☆	★	☆	★	TNMM 434-PR
				.803	.188	.063						
	QR	16	3/8	15.7	4.76	0.79	TNMM 16 04 08-QR	☆	★	☆	★	TNMM 332-QR
				.618	.188	.031						
				15.3	4.76	1.19	TNMM 16 04 12-QR		★		★	TNMM 333-QR
				.602	.188	.047						
		22	1/2	21.2	4.76	0.79	TNMM 22 04 08-QR		★		★	TNMM 432-QR
				.835	.188	.031						
				20.8	4.76	1.19	TNMM 22 04 12-QR	☆	★	☆	★	TNMM 433-QR
				.819	.188	.047						
				20.4	4.76	1.59	TNMM 22 04 16-QR		★		★	TNMM 434-QR
				.803	.188	.063						

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu V (rombowa 35°)



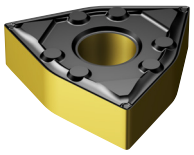


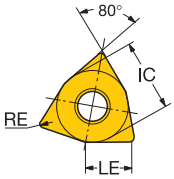


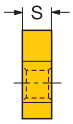
								P		K		S	
				LE	S	RE	Oznaczenie	4415	4425	4415	4425	S205	KOD ANSI
Obróbka wykończeniowa	PF	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-PF	★	☆	☆	★		VNMG 331-PF
				.638	.188	.016							
				15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PF	★	☆	☆	★		VNMG 332-PF
				.622	.188	.031							
	LC	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-LC	★	☆				VNMG 331-LC
				.638	.188	.016							
				15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-LC	★	☆				VNMG 332-LC
				.622	.188	.031							
	SF	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-SF					★	VNMG331-SF
				.638	.188	.016							
				15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SF					★	VNMG332-SF
				.622	.188	.031							
				15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SF					★	VNMG333-SF
				.607	.188	.047							
Obróbka średnia	PM	16	3/8	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-PM	☆	★	☆	★		VNMG 332-PM
				.622	.188	.031							
				15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-PM	☆	★	☆	★		VNMG 333-PM
				.607	.188	.047							
	QM	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VNMG 16 04 04-QM	☆	★	☆	☆		VNMG 331-QM
				.638	.188	.016							
				15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-QM	☆	★	☆			VNMG 332-QM
				.622	.188	.031							
				15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-QM		★		★		VNMG 333-QM
				.606	.187	.047							
	SM	16	3/8	15.8	4.76	0.79	VNMG 16 04 08-SM					★	VNMG332-SM
				.622	.188	.031							
				15.4	4.76	1.19	VNMG 16 04 12-SM					★	VNMG333-SM
				.607	.188	.047							

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu W (trygonalna 80°)





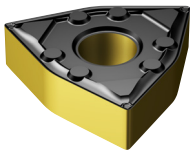


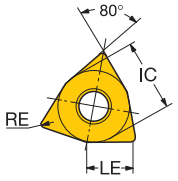
		IC	LE	S	RE	Oznaczenie	P 4415	P 4425	K 4415	K 4425	S S205	KOD ANSI
Obróbka wykończeniowa	WF	06	3/8	6.1	4.76	0.40	WNMG 06 04 04-WF	★	☆	☆	☆		WNMG 331-WF
				.241	.188	.016							
				5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-WF	★	☆	☆	☆		WNMG 332-WF
				.225	.188	.031							
		08	1/2	8.3	4.76	0.40	WNMG 08 04 04-WF	★	☆	☆	☆		WNMG 431-WF
				.326	.188	.016							
				7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-WF	★	☆	☆	☆		WNMG 432-WF
				.311	.188	.031							
				7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-WF	★	☆	☆	☆		WNMG 433-WF
				.295	.188	.047							
	PF	06	3/8	6.1	4.76	0.40	WNMG 06 04 04-PF	★	☆	☆	★		WNMG 331-PF
				.241	.188	.016							
				5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-PF	★	☆	☆	★		WNMG 332-PF
				.225	.188	.031							
				5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-PF	★		★			WNMG 333-PF
				.209	.188	.047							
		08	1/2	8.3	4.76	0.40	WNMG 08 04 04-PF	★	☆	☆	★		WNMG 431-PF
				.326	.188	.016							
				7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-PF	★	☆	☆	★		WNMG 432-PF
				.311	.188	.031							
				7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-PF	★	☆	☆	★		WNMG 433-PF
				.295	.188	.047							
	LC	06	3/8	6.1	4.76	0.40	WNMG 06 04 04-LC	★					WNMG 331-LC
				.241	.188	.016							
				5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-LC	★	☆				WNMG 332-LC
				.225	.188	.031							
		08	1/2	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-LC	★	☆				WNMG 432-LC
				.311	.188	.031							
	WL	06	3/8	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-WL	★					WNMG 332-WL
				.225	.188	.031							
		08	1/2	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-WL	★	☆				WNMG 432-WL
				.311	.188	.031							
	XF	08	1/2	8.3	4.76	0.40	WNMG 08 04 04-XF		★		★		WNMG 431-XF
				.326	.188	.016							
				7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-XF		☆		★		WNMG 432-XF
				.311	.188	.031							
Medium	WM	06	3/8	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-WM	☆	★	☆	☆		WNMG 332-WM
				.225	.188	.031							
				5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-WM	☆	★	☆	☆		WNMG 333-WM
				.209	.188	.047							
		08	1/2	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-WM	☆	★	☆	☆		WNMG 432-WM
				.311	.188	.031							
				7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-WM	☆	★	☆	☆		WNMG 433-WM
				.295	.188	.047							
	WMX	06	3/8	1.6	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-WMX	☆	★	☆	☆		WNMG 332-WMX
				.063	.188	.031							
				1.6	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-WMX	☆	★	☆	☆		WNMG 333-WMX
				.063	.188	.047							
		08	1/2	2.2	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-WMX	☆	★	☆	☆		WNMG 432-WMX
				.087	.188	.031							
				2.2	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-WMX	☆	★	☆	☆		WNMG 433-WMX
				.087	.188	.047							

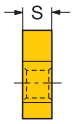
POL

T-Max® P, płytka tokarska

Płytka o kształcie typu W (trygonalna 80°)







		IC	LE	S	RE	Oznaczenie	P 4415	P 4425	K 4415	K 4425	S S205	KOD ANSI
Medium	PM	06 3/8	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-PM	☆	★	☆	★		WNMG 332-PM
			.225	.188	.031							
			5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-PM	☆	★	☆	★		WNMG 333-PM
			.209	.188	.047							
		08 1/2	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-PM	☆	★	☆	★		WNMG 432-PM
			.311	.188	.031							
			7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-PM	☆	★	☆	★		WNMG 433-PM
			.295	.188	.047							
			7.1	4.76	1.59	WNMG 08 04 16-PM	☆	★	☆	★		WNMG 434-PM
			.279	.188	.063							
	QM	06 3/8	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-QM	☆	★	☆	★		WNMG 332-QM
			.225	.188	.031							
			5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-QM	☆	★	☆	★		WNMG 333-QM
			.209	.188	.047							
		08 1/2	8.3	4.76	0.40	WNMG 08 04 04-QM	☆	★	☆	☆		WNMG 431-QM
			.326	.188	.016							
			7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-QM	☆	★	☆	☆		WNMG 432-QM
			.311	.188	.031							
			7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-QM	☆	★	☆	☆		WNMG 433-QM
			.295	.188	.047							
			7.1	4.76	1.59	WNMG 08 04 16-QM	☆	★	☆	★		WNMG 434-QM
			.279	.188	.063							
	SM	08 1/2	3.2	4.76	0.40	WNMG 08 04 04-SM					★	WNMG431-SM
			.126	.188	.016							
			3.2	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-SM					★	WNMG432-SM
			.126	.188	.031							
			3.2	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-SM					★	WNMG433-SM
			.126	.188	.047							
	XM	06 3/8	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-XM		★		★		WNMG 332-XM
			.225	.188	.031							
		08 1/2	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-XM	☆	★	☆	★		WNMG 432-XM
			.311	.188	.031							
			7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-XM	☆	★	☆	★		WNMG 433-XM
			.295	.188	.047							
Obróbka zgrubna	PR	06 3/8	5.7	4.76	0.79	WNMG 06 04 08-PR	☆	★	☆	★		WNMG 332-PR
			.225	.188	.031							
			5.3	4.76	1.19	WNMG 06 04 12-PR	☆	★	☆	★		WNMG 333-PR
			.209	.188	.047							
		08 1/2	7.9	4.76	0.79	WNMG 08 04 08-PR	☆	★	☆	★		WNMG 432-PR
			.311	.188	.031							
			7.5	4.76	1.19	WNMG 08 04 12-PR	☆	★	☆	★		WNMG 433-PR
			.295	.188	.047							
			7.1	4.76	1.59	WNMG 08 04 16-PR	☆	★	☆	★		WNMG 434-PR
			.279	.188	.063							

ISO 13399

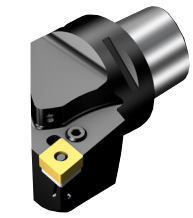
T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

Mocowanie dźwigniowe

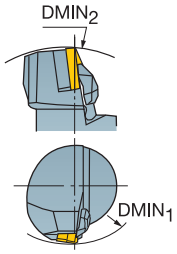
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

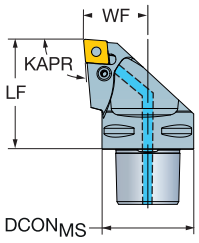
KAPR
PSIR

Cx-PCLNR/L..C
95.0°
-5.0°



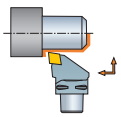








CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

	IC		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	CNSC	Oznaczenie	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
								Wymiary, mm, *in*						
	12	1/2	C3	109.0	140.0	3	C3-PCLNR/L-22045-12C	32	40.0	22.0	150	5.0	0.24	CNMG 12 04 08
				4.291	*5.512*			*1.260*	*1.575*	*.866*	*2175*			
			C4	112.0	155.0	3	C4-PCLNR/L-27050-12C	40	50.0	27.0	150	5.0	0.42	CNMG 12 04 08
				4.409	*6.102*			*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
			C5	113.0	165.0	3	C5-PCLNR/L-35060-12C	50	60.0	35.0	150	5.0	0.76	CNMG 12 04 08
				4.449	*6.496*			*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
			C6	123.0	220.0	3	C6-PCLNR/L-45065-12C	63	65.0	45.0	150	5.0	1.31	CNMG 12 04 08
				4.843	*8.661*			*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
			C8	167.0	280.0	3	C8-PCLNR/L-55080-12C	80	80.0	55.0	150	5.0	2.71	CNMG 12 04 08
				6.575	*11.024*			*3.150*	*3.150*	*2.165*	*2175*			
	16	5/8	C6	140.0	215.0	3	C6-PCLNR/L-45065-16C	63	65.0	45.0	150	5.0	1.34	CNMG 16 06 12
				5.512	*8.465*			*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
			C8	142.0	280.0	3	C8-PCLNR/L-55080-16C	80	80.0	55.0	150	5.0	2.75	CNMG 16 06 12
				5.591	*11.024*			*3.150*	*3.150*	*2.165*	*2175*			

R = Prawa, L = Lewa

Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

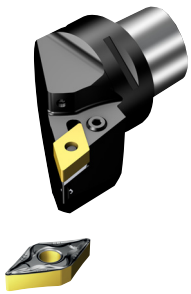
13 76 79

T-Max® P, oprawka tokarska ze złączem Coromant Capto

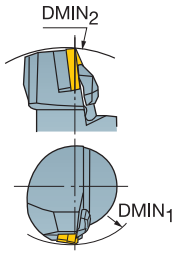
Mocowanie dźwigniowe

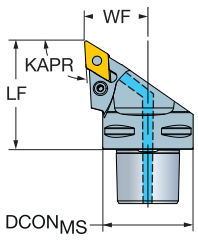
Coromant Capto® - Precyzyjne podawanie chłodziwa

KAPR 93.0°
PSIR -3.0°

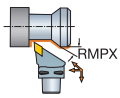








DNMM, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

									Wymiary, mm, *in*						
												BAR PSI	NM	KG	
	IC		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	**Oznaczenie**	$DCON_{MS}$	LF	WF				MIID
	11	3/8	C4	183.0	140.0	27°	3	**C4-PDJNR/L-27050-11C**	40	50.0	27.0	150	2.0	0.39	DNMG 11 04 08
				7.205	*5.512*				*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
			C5	185.0	165.0	27°	3	**C5-PDJNR/L-35060-11C**	50	60.0	35.0	150	2.0	0.73	DNMG 11 04 08
				7.283	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
	15	1/2	C4	138.0	145.0	27°	3	**C4-PDJNR/L-27055-15C**	40	55.0	27.0	150	5.0	0.42	DNMG 15 06 08
				5.433	*5.709*				*1.575*	*2.165*	*1.063*	*2175*			
			C5	139.0	165.0	27°	3	**C5-PDJNR/L-35060-1504C**	50	60.0	35.0	150	5.0	0.71	DNMG 15 06 08
				5.472	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
			C5	139.0	165.0	27°	3	**C5-PDJNR/L-35060-15C**	50	60.0	35.0	150	5.0	0.71	DNMG 15 06 08
				5.472	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
			C6	173.0	190.0	27°	3	**C6-PDJNR/L-45065-1504C**	63	65.0	45.0	150	5.0	1.18	DNMG 15 06 08
				6.811	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
			C6	173.0	190.0	27°	3	**C6-PDJNR/L-45065-15C**	63	65.0	45.0	150	5.0	1.18	DNMG 15 06 08
				6.811	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
			C8	204.0	248.0	27°	3	**C8-PDJNR/L-55080-15C**	80	65.0	45.0	150	5.0	2.42	DNMG 15 06 08
				8.032	*9.764*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			

R = Prawa, L = Lewa

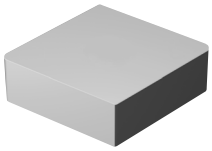
Kompletną listę części zamiennych można znaleźć na stronie internetowej www.sandvik.coromant.com/pl

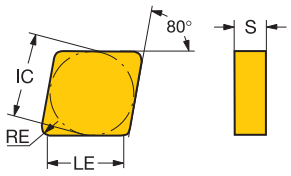
15 76 79

T-Max® , płytka tokarska

Płytka o kształcie typu C (rombowa 80°)

Zaawansowane materiały narzędziowe





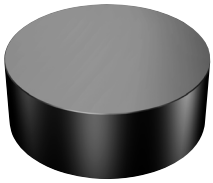
		IC	LE	S	RE	Oznaczenie	6165	KOD ANSI
Obróbka średnia	12	1/2	11.7	7.94	1.2	CNGN120712E	☆	CNG453A
			.460	*.313*	*.047*			

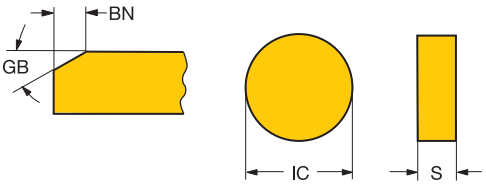
POL

T-Max® , płytka tokarska

Płytka o kształcie typu R (okrągła)

Zaawansowane materiały narzędziowe



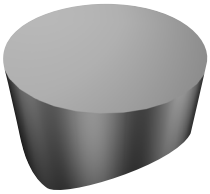


	IC	S	RE	GB	BN	Oznaczenie	S 6165	KOD ANSI
Obróbka średnia	12 1/2	7.94	6.4	20°	0.10	RNGN120700T01020	☆	RNG45T0320
		.313	.250	20°	.004			
		7.94	6.4			RNGN120700E	☆	RNG45A
		.313	.250					

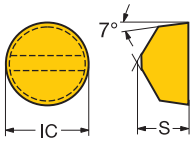
T-Max® , płytka tokarska

Płytka o kształcie typu R (okrągła)

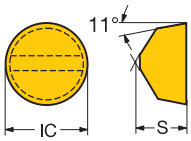
Zaawansowane materiały narzędziowe



RCGX..E



RPGX..E



	IC	S	RE	Oznaczenie	S 6165	KOD ANSI
Obróbka średnia	06	1/4	6.35	3.2	RCGX060600E	☆	RCGX24A
			.250	*.125*			
			4.76	3.2	RPGX060400E	☆	RPGX23A
			.188	*.125*			
	09	3/8	7.94	4.8	RCGX090700E	☆	RCGX35A
			.313	*.188*			
			7.94	4.8	RPGX090700E	☆	RPGX35A
			.313	*.188*			
	12	1/2	7.94	6.4	RCGX120700E	☆	RCGX45A
			.313	*.250*			
			7.94	6.4	RPGX120700E	☆	RPGX45A
			.313	*.250*			

Przecinanie i toczenie rowków

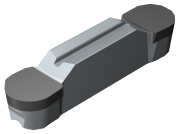
CoroCut® 1-2

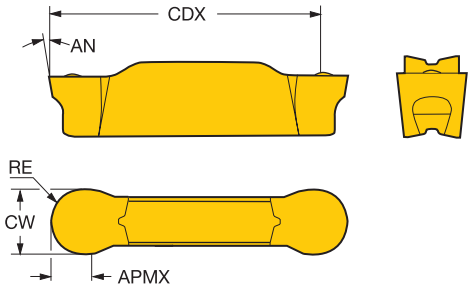
Płytki

CoroCut® 1-2, płytka do profilowania 28

CoroCut® 1-2, płytka do profilowania

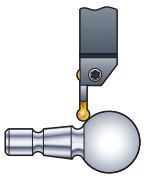
Zaawansowane materiały narzędziowe





B

CoroCut® dwuostrzowy

	SSC	CW	RE	APMX	Oznaczenie	S 6220	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							Wymiary, mm, *in*				
	H	5.00	2.50	0.7	N123H2-0500-RE	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		.197	*.098*	*.028*				*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*
	J	6.00	3.00	0.8	N123J2-0600-RE	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		.236	*.118*	*.030*				*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*
		6.35	3.18	0.8	N123J2-0635-RE	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		.250	*.125*	*.030*				*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*
	L	8.00	4.00	0.9	N123L2-0800-RE	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
		.315	*.157*	*.033*				*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*

Wartość parametru SSC płytki musi być odpowiednikiem SSC oprawki.

N = Wersja neutralna

C

D

Gwintowanie

Gwintowniki

CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia 30-49
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi 50-74

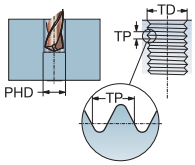
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

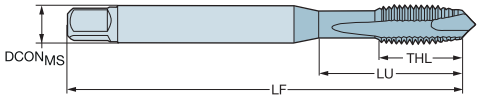
Zarys gwintu: Metryczny

DIN/ANSI

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







B

TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P / P1PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M3	0.50	18.00	.141 x .110	B	6HX	T200-PM100AA-M3	★	3.6	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN/ANSI
		.709						*.141*	*.118*	*2.205*	*.354*		*.098*	
M4	0.70	21.00	.168 x .131	B	6HX	T200-PM100AA-M4	★	4.3	4.00	63.0	13.0	3	3.3	DIN/ANSI
		.827						*.168*	*.157*	*2.480*	*.512*		*.130*	
M5	0.80	27.50	.194 x .152	B	6HX	T200-PM100AA-M5	★	4.9	5.00	70.0	14.0	3	4.2	DIN/ANSI
		1.083						*.194*	*.197*	*2.756*	*.551*		*.165*	
M6	1.00	26.00	.255 x .191	B	6HX	T200-PM100AA-M6	★	6.5	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN/ANSI
		1.024						*.255*	*.236*	*3.150*	*.591*		*.197*	
M8	1.25	33.50	.697 x .523	B	6HX	T200-PM100AA-M8	★	8.1	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN/ANSI
		1.319						*.318*	*.315*	*3.543*	*.709*		*.268*	
M10	1.50	38.00	.800 x .600	B	6HX	T200-PM100AA-M10	★	9.7	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.496						*.381*	*.394*	*3.937*	*.787*		*.335*	

C

D

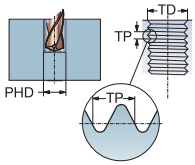
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

Zarys gwintu: Metryczny

DIN/ANSI

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M12	1.75	55.00	.367 x .275	B	6HX	**T200-PM101AA-M12**	★	9.3	12.00	110.0	23.0	4	10.3	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.472*	*4.331*	*.906*		*.406*	
M14	2.00	60.00	.429 x .322	B	6HX	**T200-PM101AA-M14**	★	10.9	14.00	110.0	23.0	4	12.0	DIN/ANSI
		2.362						*.429*	*.551*	*4.331*	*.906*		*.472*	
M16	2.00	55.00	.480 x .360	B	6HX	**T200-PM101AA-M16**	★	12.2	16.00	110.0	23.0	4	14.0	DIN/ANSI
		2.165						*.480*	*.630*	*4.331*	*.906*		*.551*	
M18	2.50	72.00	542 x .406	B	6HX	**T200-PM101AA-M18**	★	13.8	18.00	125.0	30.0	4	15.5	DIN/ANSI
		2.835						*.542*	*.709*	*4.921*	*1.181*		*.610*	
M20	2.50	72.00	.652 x .489	B	6HX	**T200-PM101AA-M20**	★	16.6	20.00	140.0	30.0	4	17.5	DIN/ANSI
		2.835						*.652*	*.787*	*5.512*	*1.181*		*.689*	
M24	3.00	86.00	.760 x .570	B	6HX	**T200-PM101AA-M24**	★	19.3	24.00	160.0	36.0	4	21.0	DIN/ANSI
		3.386						*.760*	*.945*	*6.299*	*1.417*		*.827*	

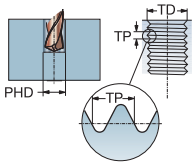
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

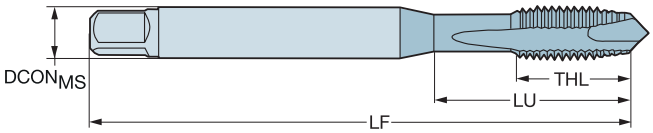
Zarys gwintu: Metryczny

DIN 371

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P / P1PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M1	0.25	6.00	2.50 x 2.10	B	5HX	T200-PM100DA-M1	★	2.5	1.00	40.0	5.0	2	0.8	DIN 371
		.236						*.098*	*.039*	*1.575*	*.197*		*.030*	
M1.2	0.25	6.00	2.50 x 2.10	B	5HX	T200-PM100DA-M1.2	★	2.5	1.20	40.0	5.0	2	1.0	DIN 371
		.236						*.098*	*.047*	*1.575*	*.197*		*.037*	
M1.4	0.30	7.70	2.50 x 2.10	B	5HX	T200-PM100DA-M1.4	★	2.5	1.40	40.0	6.5	2	1.1	DIN 371
		.303						*.098*	*.055*	*1.575*	*.256*		*.043*	
M1.6	0.35	8.30	2.50 x 2.10	B	6HX	T200-PM100DA-M1.6	★	2.5	1.60	40.0	7.0	2	1.3	DIN 371
		.327						*.098*	*.063*	*1.575*	*.276*		*.049*	
M1.8	0.35	8.40	2.50 x 2.10	B	6HX	T200-PM100DA-M1.8	★	2.5	1.80	40.0	7.0	2	1.5	DIN 371
		.331						*.098*	*.071*	*1.575*	*.276*		*.057*	
M2	0.40	9.00	2.80 x 2.10	B	6HX	T200-PM100DA-M2	★	2.8	2.00	45.0	6.0	2	1.6	DIN 371
		.354						*.110*	*.079*	*1.772*	*.236*		*.063*	
M2.2	0.45	12.00	2.80 x 2.10	B	6HX	T200-PM100DA-M2.2	★	2.8	2.20	45.0	7.0	2	1.8	DIN 371
		.472						*.110*	*.087*	*1.772*	*.276*		*.069*	
M2.3	0.40	12.00	2.80 x 2.10	B	6HX	T200-PM100DA-M2.3	★	2.8	2.30	45.0	7.0	2	1.9	DIN 371
		.472						*.110*	*.091*	*1.772*	*.276*		*.073*	
M2.5	0.45	12.50	2.80 x 2.10	B	6HX	T200-PM100DA-M2.5	★	2.8	2.50	50.0	8.0	2	2.1	DIN 371
		.492						*.110*	*.098*	*1.969*	*.315*		*.081*	
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	B	6HX	T200-PM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371
		.709						*.138*	*.118*	*2.205*	*.354*		*.098*	
M3.5	0.60	20.00	4.00 x 3.00	B	6HX	T200-PM100DA-M3.5	★	4.0	3.50	56.0	11.0	3	2.9	DIN 371
		.787						*.157*	*.138*	*2.205*	*.433*		*.114*	
M4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	B	6HX	T200-PM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
		.827						*.177*	*.157*	*2.480*	*.472*		*.130*	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	B	6HX	T200-PM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.984						*.236*	*.197*	*2.756*	*.512*		*.165*	
M6	1.00	31.00	6.00 x 4.90	B	6HX	T200-PM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.220						*.236*	*.236*	*3.150*	*.591*		*.197*	
M7	1.00	31.00	7.00 x 5.50	B	6HX	T200-PM100DA-M7	★	9.3	7.00	80.0	15.0	3	6.0	DIN 371
		1.220						*.367*	*.276*	*3.150*	*.591*		*.236*	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	B	6HX	T200-PM100DA-M8	★	10.9	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.378						*.429*	*.315*	*3.543*	*.709*		*.268*	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	B	6HX	T200-PM100DA-M10	★	7.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.535						*.276*	*.394*	*3.937*	*.787*		*.335*	

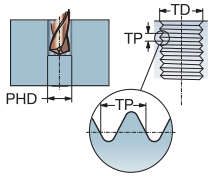
POL

CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

Zarys gwintu: Metryczny

DIN 376





ULDR	3.0
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN



TDZ	TP	LU	CZC$_{MS}$	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P PM	Wymiary, mm, *in* DCON$_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M4	0.70	31.50	2.80 x 2.10	B	6HX	T200-PM101DA-M4	★	2.8	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 376
		1.240						*.110*	*.157*	*2.480*	*.472*		*.130*	
M5	0.80	35.00	3.50 x 2.70	B	6HX	T200-PM101DA-M5	★	3.5	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 376
		1.378						*.138*	*.197*	*2.756*	*.512*		*.165*	
M6	1.00	40.00	4.50 x 3.40	B	6HX	T200-PM101DA-M6	★	4.5	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 376
		1.575						*.177*	*.236*	*3.150*	*.591*		*.197*	
M8	1.25	43.00	6.00 x 4.90	B	6HX	T200-PM101DA-M8	★	6.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 376
		1.693						*.236*	*.315*	*3.543*	*.709*		*.268*	
M10	1.50	48.00	7.00 x 5.50	B	6HX	T200-PM101DA-M10	★	7.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 376
		1.890						*.276*	*.394*	*3.937*	*.787*		*.335*	
M12	1.75	55.00	6.00 x 4.90	B	6HX	T200-PM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	4	10.3	DIN 376
		2.165						*.354*	*.472*	*4.331*	*.906*		*.406*	
M14	2.00	60.00	11.00 x 9.00	B	6HX	T200-PM101DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	25.0	4	12.0	DIN 376
		2.362						*.433*	*.551*	*4.331*	*.984*		*.472*	
M16	2.00	60.00	12.00 x 9.00	B	6HX	T200-PM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376
		2.362						*.472*	*.630*	*4.331*	*.984*		*.551*	
M18	2.50	72.00	14.00 x 11.00	B	6HX	T200-PM101DA-M18	★	14.0	18.00	125.0	30.0	4	15.5	DIN 376
		2.835						*.551*	*.709*	*4.921*	*1.181*		*.610*	
M20	2.50	72.00	16.00 x 12.00	B	6HX	T200-PM101DA-M20	★	16.0	20.00	140.0	30.0	4	17.5	DIN 376
		2.835						*.630*	*.787*	*5.512*	*1.181*		*.689*	
M22	2.50	82.00	18.00 x 14.50	B	6HX	T200-PM101DA-M22	★	18.0	22.00	140.0	34.0	4	19.5	DIN 376
		3.228						*.709*	*.866*	*5.512*	*1.339*		*.768*	
M24	3.00	91.00	18.00 x 14.50	B	6HX	T200-PM101DA-M24	★	18.0	24.00	160.0	38.0	4	21.0	DIN 376
		3.583						*.709*	*.945*	*6.299*	*1.496*		*.827*	
M27	3.00	91.00	20.00 x 16.00	B	6HX	T200-PM101DA-M27	★	20.0	27.00	160.0	38.0	4	24.0	DIN 376
		3.583						*.787*	*1.063*	*6.299*	*1.496*		*.945*	
M30	3.50	108.00	22.00 x 18.00	B	6HX	T200-PM101DA-M30	★	22.0	30.00	180.0	45.0	4	26.5	DIN 376
		4.252						*.866*	*1.181*	*7.087*	*1.772*		*1.043*	

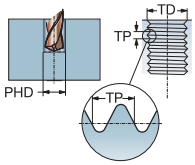
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

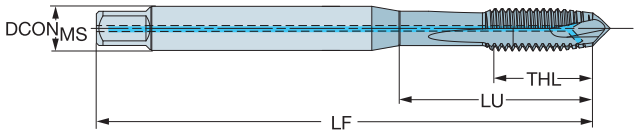
Zarys gwintu: Metryczny

DIN 371

ULDR	3.0
CNSC	1
CXSC	2
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	$DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
							P	Wymiary, mm, *in*						
M4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	B	6HX	T200-PM108DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
		.827						*.177*	*.157*	*2.480*	*.472*		*.130*	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	B	6HX	T200-PM108DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.984						*.236*	*.197*	*2.756*	*.512*		*.165*	
M6	1.00	31.00	6.00 x 4.90	B	6HX	T200-PM108DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.220						*.236*	*.236*	*3.150*	*.591*		*.197*	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	B	6HX	T200-PM108DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	17.5	3	6.8	DIN 371
		1.378						*.315*	*.315*	*3.543*	*.689*		*.268*	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	B	6HX	T200-PM108DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.535						*.394*	*.394*	*3.937*	*.787*		*.335*	

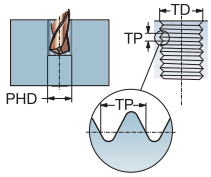
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

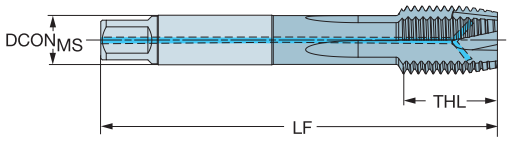
Zarys gwintu: Metryczny

DIN 376

ULDR	3.0
CNSC	1
CXSC	2
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P / PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M12	1.75	55.00	9.00 x 7.00	B	6HX	T200-PM109DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	4	10.3	DIN 376
		2.165						*.354*	*.472*	*4.331*	*.906*		*.406*	
M14	2.00	60.00	11.00 x 9.00	B	6HX	T200-PM109DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	25.0	4	12.0	DIN 376
		2.362						*.433*	*.551*	*4.331*	*.984*		*.472*	
M16	2.00	60.00	12.00 x 9.00	B	6HX	T200-PM109DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376
		2.362						*.472*	*.630*	*4.331*	*.984*		*.551*	
M18	2.50	72.00	14.00 x 11.00	B	6HX	T200-PM109DA-M18	★	14.0	18.00	125.0	30.0	4	15.5	DIN 376
		2.835						*.551*	*.709*	*4.921*	*1.181*		*.610*	
M20	2.50	72.00	16.00 x 12.00	B	6HX	T200-PM109DA-M20	★	16.0	20.00	140.0	30.0	4	17.5	DIN 376
		2.835						*.630*	*.787*	*5.512*	*1.181*		*.689*	
M22	2.50	82.00	18.00 x 14.50	B	6HX	T200-PM109DA-M22	★	18.0	22.00	140.0	34.0	4	19.5	DIN 376
		3.228						*.709*	*.866*	*5.512*	*1.339*		*.768*	
M24	3.00	91.00	18.00 x 14.50	B	6HX	T200-PM109DA-M24	★	18.0	24.00	160.0	38.0	4	21.0	DIN 376
		3.583						*.709*	*.945*	*6.299*	*1.496*		*.827*	
M30	3.50	108.00	22.00 x 18.00	B	6HX	T200-PM109DA-M30	★	22.0	30.00	180.0	45.0	4	26.5	DIN 376
		4.252						*.866*	*1.181*	*7.087*	*1.772*		*1.043*	

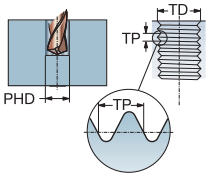
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

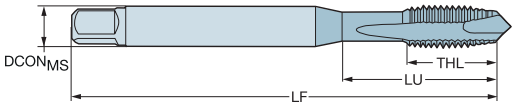
Zarys gwintu: Metryczny

JIS-B-4430

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P / PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M3	0.50	18.00	4.00 x 3.20	B	6HX	**T200-PM100JA-M3**	★	4.0	3.00	46.0	9.0	3	2.5	JISB4430
		.709						*.157*	*.118*	*1.811*	*.354*		*.098*	
M4	0.70	21.00	5.00 x 4.00	B	6HX	**T200-PM100JA-M4**	★	5.0	4.00	52.0	12.0	3	3.3	JISB4430
		.827						*.197*	*.157*	*2.047*	*.472*		*.130*	
M5	0.80	25.00	5.50 x 4.50	B	6HX	**T200-PM100JA-M5**	★	5.5	5.00	60.0	13.0	3	4.2	JISB4430
		.984						*.217*	*.197*	*2.362*	*.512*		*.165*	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.50	B	6HX	**T200-PM100JA-M6**	★	6.0	6.00	62.0	15.0	3	5.0	JISB4430
		1.181						*.236*	*.236*	*2.441*	*.591*		*.197*	

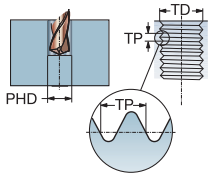
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

Zarys gwintu: Metryczny

JIS-B-4430

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC$_{MS}$	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P P1PM	Wymiary, mm, *in* DCON$_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M8	1.25	35.00	6.20 x 5.00	B	6HX	**T200-PM101JA-M8**	★	6.2	8.00	70.0	18.0	3	6.8	JISB4430
		1.378						*.244*	*.315*	*2.756*	*.709*		*.266*	
M10	1.50	37.50	7.00 x 5.50	B	6HX	**T200-PM101JA-M10**	★	7.0	10.00	75.0	20.0	3	8.5	JISB4430
		1.476						*.276*	*.394*	*2.953*	*.787*		*.335*	
M12	1.75	41.00	8.50 x 6.50	B	6HX	**T200-PM101JA-M12**	★	8.5	12.00	82.0	23.0	4	10.3	JISB4430
		1.614						*.335*	*.472*	*3.228*	*.906*		*.406*	
M16	2.00	53.00	12.50 x 10.00	B	6HX	**T200-PM101JA-M16**	★	12.5	16.00	95.0	25.0	4	14.0	JISB4430
		2.087						*.492*	*.630*	*3.740*	*.984*		*.551*	
M18	2.50	50.00	14.00 x 11.00	B	6HX	**T200-PM101JA-M18**	★	14.0	18.00	100.0	30.0	4	15.5	JISB4430
		1.969						*.551*	*.709*	*3.937*	*1.181*		*.610*	
M20	2.50	52.50	15.00 x 12.00	B	6HX	**T200-PM101JA-M20**	★	15.0	20.00	105.0	30.0	4	17.5	JISB4430
		2.067						*.591*	*.787*	*4.134*	*1.181*		*.689*	
M24	3.00	60.00	19.00 x 15.00	B	6HX	**T200-PM101JA-M24**	★	19.0	24.00	120.0	36.0	4	21.0	JISB4430
		2.362						*.748*	*.945*	*4.724*	*1.417*		*.827*	

ISO 13399

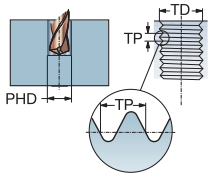
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

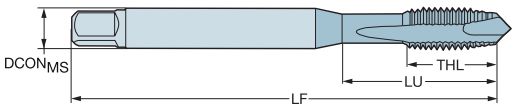
Zarys gwintu: Metryczny drobnozwojny

JIS-B-4436

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P / PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF4X0.5	0.50	21.00	5.00 x 4.00	B	6HX	T200-PM100JB-M4X050	★	5.0	4.00	52.0	12.0	3	3.5	JISB4436
		.827						*.197*	*.157*	*2.047*	*.472*		*.138*	
MF5X0.5	0.50	25.00	5.50 x 4.50	B	6HX	T200-PM100JB-M5X050	★	5.5	5.00	52.0	13.0	3	4.5	JISB4436
		.984						*.217*	*.197*	*2.047*	*.512*		*.177*	
MF6X0.5	0.50	30.00	6.00 x 4.50	B	6HX	T200-PM100JB-M6X050	★	6.0	6.00	62.0	15.0	3	5.5	JISB4436
		1.181						*.236*	*.236*	*2.441*	*.591*		*.217*	
MF6X0.75	0.75	30.00	6.00 x 4.50	B	6HX	T200-PM100JB-M6X075	★	6.0	6.00	62.0	15.0	3	5.3	JISB4436
		1.181						*.236*	*.236*	*2.441*	*.591*		*.207*	

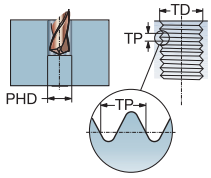
POL

CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

Zarys gwintu: Metryczny drobnozwojny

JIS-B-4436





ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN



TDZ	TP	LU	CZC$_{MS}$	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P PM	Wymiary, mm, *in* DCON$_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF8X1	1.00	35.00	6.20 x 5.00	B	6HX	T200-PM101JB-M8X100	★	6.2	8.00	70.0	18.0	3	7.0	JISB4436
		1.378						*.244*	*.315*	*2.756*	*.709*		*.276*	
MF10X1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	B	6HX	T200-PM101JB-M10X100	★	7.0	10.00	70.0	20.0	3	9.0	JISB4436
		1.535						*.276*	*.394*	*2.756*	*.787*		*.354*	
MF10X1.25	1.25	37.50	7.00 x 5.50	B	6HX	T200-PM101JB-M10X125	★	7.0	10.00	75.0	20.0	3	8.8	JISB4436
		1.476						*.276*	*.394*	*2.953*	*.787*		*.344*	
MF12X1	1.00	35.00	8.50 x 6.50	B	6HX	T200-PM101JB-M12X100	★	8.5	12.00	70.0	21.0	4	11.0	JISB4436
		1.378						*.335*	*.472*	*2.756*	*.827*		*.433*	
MF12X1.25	1.25	40.00	8.50 x 6.50	B	6HX	T200-PM101JB-M12X125	★	8.5	12.00	80.0	21.0	4	10.8	JISB4436
		1.575						*.335*	*.472*	*3.150*	*.827*		*.425*	
MF12X1.5	1.50	40.00	8.50 x 6.50	B	6HX	T200-PM101JB-M12X150	★	8.5	12.00	82.0	21.0	4	10.5	JISB4436
		1.575						*.335*	*.472*	*3.228*	*.827*		*.413*	
MF14X1.5	1.50	49.00	10.50 x 8.00	B	6HX	T200-PM101JB-M14X150	★	10.5	14.00	88.0	49.0	4	12.5	JISB4436
		1.929						*.413*	*.551*	*3.465*	*1.929*		*.492*	
MF16X1.5	1.50	47.50	12.50 x 10.00	B	6HX	T200-PM101JB-M16X150	★	12.5	16.00	95.0	21.0	4	14.5	JISB4436
		1.870						*.492*	*.630*	*3.740*	*.827*		*.571*	
MF18X1.5	1.50	47.50	14.00 x 11.00	B	6HX	T200-PM101JB-M18X150	★	14.0	18.00	95.0	24.0	4	16.5	JISB4436
		1.870						*.551*	*.709*	*3.740*	*.945*		*.650*	
MF20X1.5	1.50	47.50	15.00 x 12.00	B	6HX	T200-PM101JB-M20X150	★	15.0	20.00	95.0	24.0	4	18.5	JISB4436
		1.870						*.591*	*.787*	*3.740*	*.945*		*.728*	

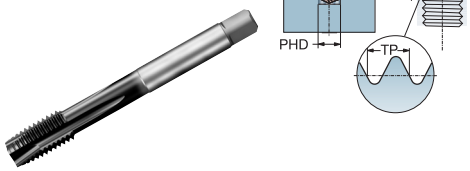
ISO 13399

CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

Zarys gwintu: Metryczny drobnozwojny

DIN 374

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN





B

TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P / P1PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF4x0.5	0.50	31.50	2.80 x 2.10	B	6HX	T200-PM101DA-M4X050	★	2.8	4.00	63.0	12.0	3	3.5	DIN 374
		1.240						*.110*	*.157*	*2.480*	*.472*		*.138*	
MF5x0.5	0.50	35.00	3.50 x 2.70	B	6HX	T200-PM101DA-M5X050	★	3.5	5.00	70.0	13.0	3	4.5	DIN 374
		1.378						*.138*	*.197*	*2.756*	*.512*		*.177*	
MF6x0.75	0.75	40.00	4.50 x 3.40	B	6HX	T200-PM101DA-M6X075	★	4.5	6.00	80.0	15.0	3	5.3	DIN 374
		1.575						*.177*	*.236*	*3.150*	*.591*		*.209*	

C

D

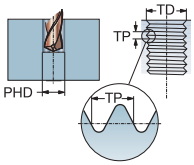
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

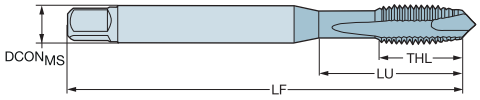
Zarys gwintu: Metryczny drobnozwojny

DIN/ANSI

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN





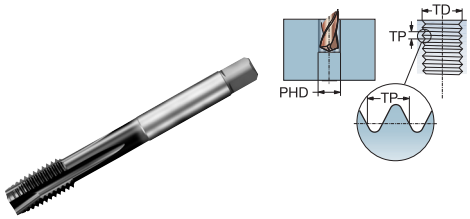


TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF8x1	1.00	33.50	.318 x .238	B	6HX	**T200-PM100AB-M8X100**	★	8.1	8.00	90.0	18.0	3	7.0	DIN/ANSI
		1.319						*.318*	*.315*	*3.543*	*.709*		*.276*	
MF10x1.25	1.25	38.00	.381 x .286	B	6HX	**T200-PM100AB-M10X125**	★	9.7	10.00	100.0	20.0	3	8.8	DIN/ANSI
		1.496						*.381*	*.394*	*3.937*	*.787*		*.346*	

CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

Zarys gwintu: Metryczny drobnozwojny
DIN/ANSI

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN





TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P / P1PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF12x1.25	1.25	55.00	.318 x .238	B	6HX	T200-PM101AB-M12X125	★	9.3	12.00	110.0	23.0	4	10.8	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.472*	*4.331*	*.906*		*.425*	
MF12x1.5	1.50	55.00	.381 x .286	B	6HX	T200-PM101AB-M12X150	★	9.3	12.00	110.0	23.0	4	10.5	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.472*	*4.331*	*.906*		*.413*	
MF14x1.5	1.50	55.00	.367 x .275	B	6HX	T200-PM101AB-M14X150	★	10.9	14.00	110.0	23.0	4	12.5	DIN/ANSI
		2.165						*.429*	*.551*	*4.331*	*.906*		*.492*	
MF16x1.5	1.50	55.00	.367 x .275	B	6HX	T200-PM101AB-M16X150	★	12.2	16.00	110.0	23.0	4	14.5	DIN/ANSI
		2.165						*.480*	*.630*	*4.331*	*.906*		*.571*	
MF18x1.5	1.50	72.00	.542 x .406	B	6HX	T200-PM101AB-M18X150	★	13.8	18.00	125.0	30.0	4	16.5	DIN/ANSI
		2.835						*.542*	*.709*	*4.921*	*1.181*		*.650*	

POL

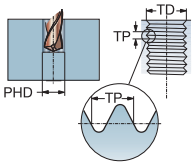
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

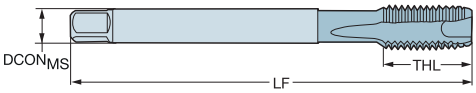
Zarys gwintu: Metryczny drobnozwojny

DIN 374

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC$_{MS}$	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	Wymiary, mm, *in* DCON$_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF8x0.75	0.75	40.00	6.00 x 4.90	B	6HX	T200-PM101DB-M8X075	★	6.0	8.00	80.0	15.0	3	7.3	DIN 374
		1.575						*.236*	*.315*	*3.150*	*.591*		*.287*	
MF8x1	1.00	33.50	6.00 x 4.90	B	6HX	T200-PM101DB-M8X100	★	6.0	8.00	90.0	18.0	3	7.0	DIN 374
		1.319						*.236*	*.315*	*3.543*	*.709*		*.276*	
MF10x1	1.00	45.00	7.00 x 5.50	B	6HX	T200-PM101DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	18.0	3	9.0	DIN 374
		1.772						*.276*	*.394*	*3.543*	*.709*		*.354*	
MF10x1.25	1.25	48.00	7.00 x 5.50	B	6HX	T200-PM101DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	19.8	3	8.8	DIN 374
		1.890						*.276*	*.394*	*3.937*	*.780*		*.346*	
MF12x1	1.00	50.00	9.00 x 7.00	B	6HX	T200-PM101DB-M12X100	★	9.0	12.00	100.0	21.0	4	11.0	DIN 374
		1.969						*.354*	*.472*	*3.937*	*.827*		*.433*	
MF12x1.25	1.25	50.00	9.00 x 7.00	B	6HX	T200-PM101DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	21.0	4	10.8	DIN 374
		1.969						*.354*	*.472*	*3.937*	*.827*		*.425*	
MF12x1.5	1.50	50.00	9.00 x 7.00	B	6HX	T200-PM101DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	21.0	4	10.5	DIN 374
		1.969						*.354*	*.472*	*3.937*	*.827*		*.413*	
MF14x1	1.00	50.00	11.00 x 9.00	B	6HX	T200-PM101DB-M14X100	★	11.0	14.00	100.0	21.0	4	13.0	DIN 374
		1.969						*.433*	*.551*	*3.937*	*.827*		*.512*	
MF14x1.25	1.25	50.00	11.00 x 9.00	B	6HX	T200-PM101DB-M14X125	★	11.0	14.00	100.0	21.0	4	12.8	DIN 374
		1.969						*.433*	*.551*	*3.937*	*.827*		*.504*	
MF14x1.5	1.50	50.00	11.00 x 9.00	B	6HX	T200-PM101DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	21.0	4	12.5	DIN 374
		1.969						*.433*	*.551*	*3.937*	*.827*		*.492*	
MF16x1	1.00	50.00	12.00 x 9.00	B	6HX	T200-PM101DB-M16X100	★	12.0	16.00	100.0	21.0	4	15.0	DIN 374
		1.969						*.472*	*.630*	*3.937*	*.827*		*.591*	
MF16x1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	B	6HX	T200-PM101DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	21.0	4	14.5	DIN 374
		1.969						*.472*	*.630*	*3.937*	*.827*		*.571*	
MF18x1	1.00	58.00	14.00 x 11.00	B	6HX	T200-PM101DB-M18X100	★	14.0	18.00	110.0	24.0	4	17.0	DIN 374
		2.283						*.551*	*.709*	*4.331*	*.945*		*.669*	
MF18x1.5	1.50	58.00	14.00 x 11.00	B	6HX	T200-PM101DB-M18X150	★	14.0	18.00	110.0	24.0	4	16.5	DIN 374
		2.283						*.551*	*.709*	*4.331*	*.945*		*.650*	
MF20x1	1.00	58.00	16.00 x 12.00	B	6HX	T200-PM101DB-M20X100	★	16.0	20.00	125.0	24.0	4	19.0	DIN 374
		2.283						*.630*	*.787*	*4.921*	*.945*		*.748*	
MF20x1.5	1.50	58.00	16.00 x 12.00	B	6HX	T200-PM101DB-M20X150	★	16.0	20.00	125.0	24.0	4	18.5	DIN 374
		2.283						*.630*	*.787*	*4.921*	*.945*		*.728*	
MF22x1.5	1.50	60.00	18.00 x 14.50	B	6HX	T200-PM101DB-M22X150	★	18.0	22.00	125.0	25.0	4	20.5	DIN 374
		2.362						*.709*	*.866*	*4.921*	*.984*		*.807*	
MF24x1.5	1.50	67.00	18.00 x 14.50	B	6HX	T200-PM101DB-M24X150	★	18.0	24.00	140.0	28.0	4	22.5	DIN 374
		2.638						*.709*	*.945*	*5.512*	*1.102*		*.886*	
MF24x2	2.00	67.00	18.00 x 14.50	B	6HX	T200-PM101DB-M24X200	★	18.0	24.00	140.0	28.0	4	22.0	DIN 374
		2.638						*.709*	*.945*	*5.512*	*1.102*		*.866*	
MF26x1.5	1.50	67.00	18.00 x 14.50	B	6HX	T200-PM101DB-M26X150	★	18.0	26.00	140.0	28.0	4	24.5	DIN 374
		2.638						*.709*	*1.024*	*5.512*	*1.102*		*.965*	
MF27x2	2.00	67.00	20.00 x 16.00	B	6HX	T200-PM101DB-M27X200	★	20.0	27.00	140.0	28.0	4	25.0	DIN 374
		2.638						*.787*	*1.063*	*5.512*	*1.102*		*.984*	
MF28x1.5	1.50	67.00	20.00 x 16.00	B	6HX	T200-PM101DB-M28X150	★	20.0	28.00	140.0	28.0	4	26.5	DIN 374
		2.638						*.787*	*1.102*	*5.512*	*1.102*		*1.043*	
MF30x1.5	1.50	67.00	20.00 x 16.00	B	6HX	T200-PM101DB-M30X150	★	22.0	30.00	150.0	28.0	4	28.5	DIN 374
		2.638						*.866*	*1.181*	*5.906*	*1.102*		*1.122*	
MF30x2	2.00	67.00	22.00 x 18.00	B	6HX	T200-PM101DB-M30X200	★	22.0	30.00	150.0	28.0	4	28.0	DIN 374
		2.638						*.866*	*1.181*	*5.906*	*1.102*		*1.102*	

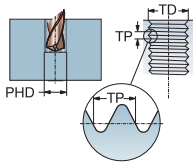
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

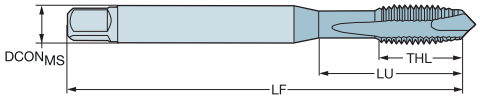
Zarys gwintu: UNC

DIN/ANSI

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P / P1PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC2-56	56.00	12.00	.141 x .110	B	3BX	**T200-PM100AE-2-56**	★	3.6	2.18	45.0	7.0	2	1.9	DIN/ANSI
		.472						*.141*	*.086*	*1.772*	*.276*		*.073*	
UNC4-40	40.00	17.00	.141 x .110	B	2BX	**T200-PM100AE-4-40**	★	3.6	2.85	56.0	9.0	3	2.4	DIN/ANSI
		.669						*.141*	*.112*	*2.205*	*.354*		*.093*	
UNC6-32	32.00	21.00	.141 x .110	B	2BX	**T200-PM100AE-6-32**	★	3.6	3.51	56.0	11.0	3	2.9	DIN/ANSI
		.827						*.141*	*.138*	*2.205*	*.433*		*.112*	
UNC8-32	32.00	21.00	.168 x .131	B	2BX	**T200-PM100AE-8-32**	★	4.3	4.17	63.0	13.0	3	3.5	DIN/ANSI
		.827						*.168*	*.164*	*2.480*	*.512*		*.138*	
UNC10-24	24.00	27.50	.194 x .152	B	3BX	**T200-PM100AE-10-24**	★	4.9	4.83	70.0	14.0	3	3.9	DIN/ANSI
		1.083						*.194*	*.190*	*2.756*	*.551*		*.154*	
UNC1/4-20	20.00	25.00	.255 x .191	B	3BX	**T200-PM100AE-1/4**	★	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.1	DIN/ANSI
		1.319						*.480*	*.313*	*3.543*	*.709*		*.260*	
UNC3/8-16	16.00	38.00	.381 x .286	B	3BX	**T200-PM100AE-3/8**	★	9.7	9.53	100.0	20.0	3	8.0	DIN/ANSI
		1.496						*.381*	*.375*	*3.937*	*.787*		*.315*	
UNC5/16-18	18.00	33.50	.480 x .360	B	3BX	**T200-PM100AE-5/16**	★	8.1	7.94	90.0	18.0	3	6.6	DIN/ANSI
		.984						*.318*	*.250*	*3.150*	*.591*		*.201*	

POL

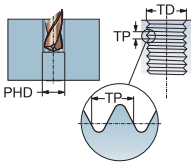
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

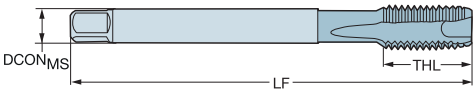
Zarys gwintu: UNC

DIN/ANSI

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC7/16-14	14.00	48.00	.323 x .242	B	2BX	**T200-PM101AE-7/16**	★	8.2	11.11	100.0	20.0	4	9.4	DIN/ANSI
		1.890						*.323*	*.438*	*3.937*	*.787*		*.370*	
UNC1/2-13	13.00	55.00	.367 x .275	B	3BX	**T200-PM101AE-1/2**	★	9.3	12.70	110.0	23.0	4	10.8	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.500*	*4.331*	*.906*		*.425*	
UNC5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	B	3BX	**T200-PM101AE-5/8**	★	12.2	15.88	110.0	23.0	4	13.5	DIN/ANSI
		2.165						*.480*	*.625*	*4.331*	*.906*		*.531*	
UNC3/4-10	10.00	72.00	.590 x .442	B	3BX	**T200-PM101AE-3/4**	★	15.0	19.05	125.0	30.0	4	16.5	DIN/ANSI
		2.835						*.590*	*.750*	*4.921*	*1.181*		*.650*	
UNC7/8-9	9.00	81.00	.697 x .523	B	3BX	**T200-PM101AE-7/8**	★	17.7	22.23	140.0	34.0	4	19.5	DIN/ANSI
		3.189						*.697*	*.875*	*5.512*	*1.339*		*.768*	
UNC1"-8	8.00	86.00	.800 x .600	B	3BX	**T200-PM101AE-1**	★	20.3	25.40	160.0	36.0	4	22.3	DIN/ANSI
		3.386						*.800*	*1.000*	*6.299*	*1.417*		*.876*	

ISO 13399

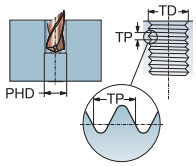
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

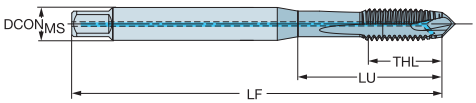
Zarys gwintu: UNC

DIN/ANSI

ULDR	3.0
CNSC	1
CXSC	2
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P|PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC1/4-20	20.00	25.00	.255 x .191	B	2BX	T200-PM108AE-1/4	★	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.1	DIN/ANSI
		.984						*.255*	*.250*	*3.150*	*.591*		*.201*	
UNC5/16-18	18.00	33.50	.318 x .238	B	2BX	T200-PM108AE-5/16	★	8.1	7.94	90.0	18.0	3	6.6	DIN/ANSI
		1.319						*.318*	*.313*	*3.543*	*.709*		*.260*	
UNC3/8-16	16.00	38.00	.381 x .286	B	2BX	T200-PM108AE-3/8	★	9.7	9.53	100.0	20.0	3	8.0	DIN/ANSI
		1.496						*.381*	*.375*	*3.937*	*.787*		*.315*	

POL

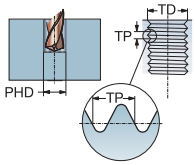
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

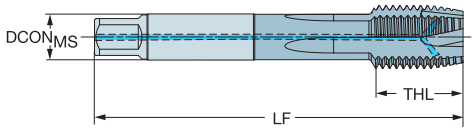
Zarys gwintu: UNC

DIN/ANSI

ULDR	3.0
CNSC	1
CXSC	2
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







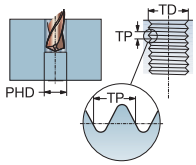
TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P	P/PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC7/16-14	14.00	48.00	.323 x .242	B	2BX	**T200-PM109AE-7/16**	★		8.2	11.11	100.0	20.0	4	9.4	DIN/ANSI
		1.890							*.323*	*.438*	*3.937*	*.787*		*.370*	
UNC1/2-13	13.00	55.00	.367 x .275	B	2BX	**T200-PM109AE-1/2**	★		9.3	12.70	110.0	23.0	4	10.8	DIN/ANSI
		2.165							*.367*	*.500*	*4.331*	*.906*		*.425*	
UNC5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	B	2BX	**T200-PM109AE-5/8**	★		12.2	15.88	110.0	23.0	4	13.5	DIN/ANSI
		2.165							*.480*	*.625*	*4.331*	*.906*		*.531*	
UNC3/4-10	10.00	72.00	.590 x .442	B	2BX	**T200-PM109AE-3/4**	★		15.0	19.05	125.0	30.0	4	16.5	DIN/ANSI
		2.835							*.590*	*.750*	*4.921*	*1.181*		*.650*	
UNC7/8-9	9.00	81.00	.697 x .523	B	2BX	**T200-PM109AE-7/8**	★		17.7	22.23	140.0	34.0	4	19.5	DIN/ANSI
		3.189							*.697*	*.875*	*5.512*	*1.339*		*.768*	
UNC1"-8	8.00	86.00	.800 x .600	B	2BX	**T200-PM109AE-1**	★		20.3	25.40	160.0	30.0	4	22.3	DIN/ANSI
		3.386							*.800*	*1.000*	*6.299*	*1.181*		*.876*	

CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

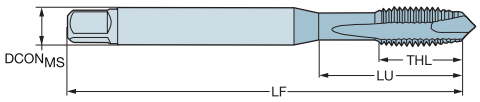
Zarys gwintu: UNC

DIN/ANSI





ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN



TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P / P1PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC8-32	32.00	21.00	.168 x .131	B	3BX	**T200-PM114AE-8-32**	★	4.3	4.17	63.0	13.0	3	3.5	DIN/ANSI
		.827						*.168*	*.164*	*2.480*	*.512*		*.138*	
UNC1/4-20	20.00	25.00	.255 x .191	B	2BX	**T200-PM114AE-1/4**	★	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.1	DIN/ANSI
		.984						*.255*	*.250*	*3.150*	*.591*		*.201*	
UNC5/16-18	18.00	33.50	.542 x .406	B	2BX	**T200-PM114AE-5/16**	★	8.1	7.94	90.0	18.0	3	6.6	DIN/ANSI
		1.319						*.318*	*.313*	*3.543*	*.709*		*.260*	
UNC3/8-16	16.00	38.00	.381 x .286	B	2BX	**T200-PM114AE-3/8**	★	9.7	9.53	100.0	20.0	3	8.0	DIN/ANSI
		1.496						*.381*	*.375*	*3.937*	*.787*		*.315*	

POL

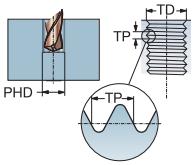
CoroTap™ 200, gwintownik ze skośną powierzchnią natarcia

Zarys gwintu: UNC

DIN/ANSI

ULDR 3.0
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC1/2-13	13.00	55.00	.367 x .275	B	2BX	**T200-PM115AE-1/2**	★	9.3	12.70	110.0	23.0	4	10.8	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.500*	*4.331*	*.906*		*.425*	
UNC5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	B	2BX	**T200-PM115AE-5/8**	★	12.2	15.88	110.0	23.0	4	13.5	DIN/ANSI
		2.165						*.480*	*.625*	*4.331*	*.906*		*.531*	
UNC3/4-10	10.00	72.00	.590 x .442	B	2BX	**T200-PM115AE-3/4**	★	15.0	19.05	125.0	30.0	4	16.5	DIN/ANSI
		2.835						*.590*	*.750*	*4.921*	*1.181*		*.650*	

ISO 13399

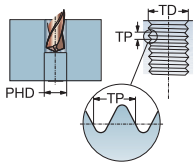
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

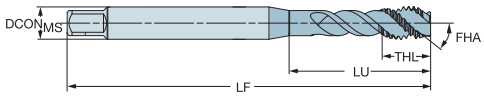
Zarys gwintu: Metryczny

DIN/ANSI

ULDR 3.0
FHA 48°
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







B

TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P PrPM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	.141 x .110	C	6HX	T300-PM100AA-M3	★	3.6	3.00	56.0	7.0	3	2.5	DIN/ANSI
		.709						*.141*	*.118*	*2.205*	*.276*		*.098*	
M4	0.70	21.00	.168 x .131	C	6HX	T300-PM100AA-M4	★	4.3	4.00	63.0	8.0	3	3.3	DIN/ANSI
		.827						*.168*	*.157*	*2.480*	*.315*		*.130*	
M5	0.80	27.50	.194 x .152	C	6HX	T300-PM100AA-M5	★	4.9	5.00	70.0	8.0	3	4.2	DIN/ANSI
		1.083						*.194*	*.197*	*2.756*	*.315*		*.165*	
M6	1.00	26.00	.255 x .191	C	6HX	T300-PM100AA-M6	★	6.5	6.00	80.0	11.0	3	5.0	DIN/ANSI
		1.024						*.255*	*.236*	*3.150*	*.433*		*.197*	
M8	1.25	33.50	.318 x .238	C	6HX	T300-PM100AA-M8	★	8.1	8.00	90.0	12.0	3	6.8	DIN/ANSI
		1.319						*.318*	*.315*	*3.543*	*.472*		*.268*	
M10	1.50	38.00	.381 x .286	C	6HX	T300-PM100AA-M10	★	9.7	10.00	100.0	15.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.496						*.381*	*.394*	*3.937*	*.591*		*.335*	

C
D

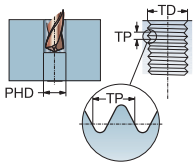
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

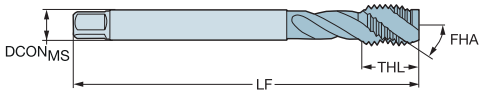
Zarys gwintu: Metryczny

DIN/ANSI

ULDR 3.0
FHA 48°
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC$_{MS}$	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	Wymiary, mm, *in* DCON$_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M12	1.75	55.00	.367 x .275	C	6HX	T300-PM101AA-M12	★	9.3	12.00	110.0	18.0	3	10.2	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.472*	*4.331*	*.709*		*.402*	
M14	2.00	60.00	.429 x .322	C	6HX	T300-PM101AA-M14	★	10.9	14.00	110.0	20.0	3	12.0	DIN/ANSI
		2.362						*.429*	*.551*	*4.331*	*.787*		*.472*	
M16	2.00	55.00	.480 x .360	C	6HX	T300-PM101AA-M16	★	12.2	16.00	110.0	20.0	4	14.0	DIN/ANSI
		2.165						*.480*	*.630*	*4.331*	*.787*		*.551*	
M18	2.50	72.00	.542 x .406	C	6HX	T300-PM101AA-M18	★	13.8	18.00	125.0	25.0	4	15.5	DIN/ANSI
		2.835						*.542*	*.709*	*4.921*	*.984*		*.610*	
M20	2.50	72.00	.652 x .489	C	6HX	T300-PM101AA-M20	★	16.6	20.00	140.0	25.0	4	17.5	DIN/ANSI
		2.835						*.652*	*.787*	*5.512*	*.984*		*.689*	
M24	3.00	86.00	.760 x .570	C	6HX	T300-PM101AA-M24	★	19.3	24.00	160.0	30.0	4	21.0	DIN/ANSI
		3.386						*.760*	*.945*	*6.299*	*1.181*		*.827*	

ISO 13399

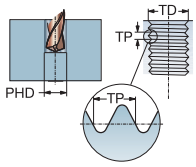
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

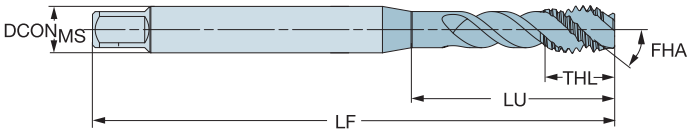
Zarys gwintu: Metryczny

DIN 371

ULDR 3.0
FHA 48°
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







B

TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P PrPM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M1.6	0.35	6.00	2.50 x 2.10	C	6HX	T300-PM100DA-M1.6	★	2.5	1.60	40.0	6.0	2	1.3	DIN 371
		.236						*.098*	*.063*	*1.575*	*.236*		*.049*	
M2	0.40	9.00	2.80 x 2.10	C	6HX	T300-PM100DA-M2	★	2.8	2.00	45.0	4.0	3	1.6	DIN 371
		.354						*.110*	*.079*	*1.772*	*.157*		*.063*	
M2.3	0.40	12.00	2.80 x 2.10	C	6HX	T300-PM100DA-M2.3	★	2.8	2.30	45.0	4.0	3	1.9	DIN 371
		.472						*.110*	*.091*	*1.772*	*.157*		*.073*	
M2.5	0.45	12.50	2.80 x 2.10	C	6HX	T300-PM100DA-M2.5	★	2.8	2.50	50.0	4.0	3	2.1	DIN 371
		.492						*.110*	*.098*	*1.969*	*.157*		*.081*	
M2.6	0.45	12.50	2.80 x 2.10	C	6HX	T300-PM100DA-M2.6	★	2.8	2.60	50.0	4.0	3	2.2	DIN 371
		.492						*.110*	*.102*	*1.969*	*.157*		*.085*	
M3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6HX	T300-PM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	6.0	3	2.5	DIN 371
		.709						*.138*	*.118*	*2.205*	*.236*		*.098*	
M3.5	0.60	20.00	4.00 x 3.00	C	6HX	T300-PM100DA-M3.5	★	4.0	3.50	56.0	6.5	3	2.9	DIN 371
		.787						*.157*	*.138*	*2.205*	*.256*		*.114*	
M4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	T300-PM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	7.0	3	3.3	DIN 371
		.827						*.177*	*.157*	*2.480*	*.276*		*.130*	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T300-PM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	3	4.2	DIN 371
		.984						*.236*	*.197*	*2.756*	*.315*		*.165*	
M6	1.00	31.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T300-PM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	3	5.0	DIN 371
		1.220						*.236*	*.236*	*3.150*	*.394*		*.197*	
M7	1.00	31.00	7.00 x 5.50	C	6HX	T300-PM100DA-M7	★	7.0	7.00	80.0	10.0	3	6.0	DIN 371
		1.220						*.276*	*.276*	*3.150*	*.394*		*.236*	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	T300-PM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	3	6.8	DIN 371
		1.378						*.315*	*.315*	*3.543*	*.472*		*.268*	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	T300-PM100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	3	8.5	DIN 371
		1.535						*.394*	*.394*	*3.937*	*.591*		*.335*	

C
D

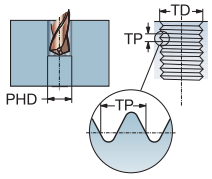
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

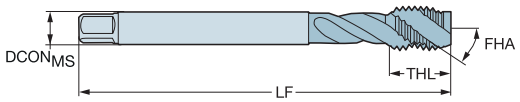
Zarys gwintu: Metryczny

DIN 376

ULDR	3.0
FHA	48°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







							P	Wymiary, mm, *in*						
TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	**Oznaczenie**	P/PM	$DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M5	0.80	35.00	3.50 x 2.70	C	6HX	**T300-PM101DA-M5**	★	3.5	5.00	70.0	8.0	3	4.2	DIN 376
		1.378						*.138*	*.197*	*2.756*	*.315*		*.165*	
M6	1.00	40.00	4.50 x 3.40	C	6HX	**T300-PM101DA-M6**	★	4.5	6.00	80.0	10.0	3	5.0	DIN 376
		1.575						*.177*	*.236*	*3.150*	*.394*		*.197*	
M8	1.25	43.00	6.00 x 4.90	C	6HX	**T300-PM101DA-M8**	★	6.0	8.00	90.0	13.0	3	6.8	DIN 376
		1.693						*.236*	*.315*	*3.543*	*.512*		*.268*	
M10	1.50	48.00	7.00 x 5.50	C	6HX	**T300-PM101DA-M10**	★	7.0	10.00	100.0	15.0	3	8.5	DIN 376
		1.890						*.276*	*.394*	*3.937*	*.591*		*.335*	
M12	1.75	55.00	9.00 x 7.00	C	6HX	**T300-PM101DA-M12**	★	9.0	12.00	110.0	16.0	3	10.2	DIN 376
		2.165						*.354*	*.472*	*4.331*	*.630*		*.402*	
M14	2.00	60.00	11.00 x 9.00	C	6HX	**T300-PM101DA-M14**	★	11.0	14.00	110.0	20.0	3	12.0	DIN 376
		2.362						*.433*	*.551*	*4.331*	*.787*		*.472*	
M16	2.00	60.00	12.00 x 9.00	C	6HX	**T300-PM101DA-M16**	★	12.0	16.00	110.0	20.0	4	14.0	DIN 376
		2.362						*.472*	*.630*	*4.331*	*.787*		*.551*	
M18	2.50	72.00	14.00 x 11.00	C	6HX	**T300-PM101DA-M18**	★	14.0	18.00	125.0	25.0	4	15.5	DIN 376
		2.835						*.551*	*.709*	*4.921*	*.984*		*.610*	
M20	2.50	72.00	16.00 x 12.00	C	6HX	**T300-PM101DA-M20**	★	16.0	20.00	140.0	25.0	4	17.5	DIN 376
		2.835						*.630*	*.787*	*5.512*	*.984*		*.689*	
M22	2.50	82.00	18.00 x 14.50	C	6HX	**T300-PM101DA-M22**	★	18.0	22.00	140.0	25.0	4	19.5	DIN 376
		3.228						*.709*	*.866*	*5.512*	*.984*		*.768*	
M24	3.00	91.00	18.00 x 14.50	C	6HX	**T300-PM101DA-M24**	★	18.0	24.00	160.0	30.0	4	21.0	DIN 376
		3.583						*.709*	*.945*	*6.299*	*1.181*		*.827*	
M27	3.00	91.00	20.00 x 16.00	C	6HX	**T300-PM101DA-M27**	★	20.0	27.00	160.0	30.0	4	24.0	DIN 376
		3.583						*.787*	*1.063*	*6.299*	*1.181*		*.945*	
M30	3.50	108.00	22.00 x 18.00	C	6HX	**T300-PM101DA-M30**	★	22.0	30.00	180.0	36.0	4	26.5	DIN 376
		4.252						*.866*	*1.181*	*7.087*	*1.417*		*1.043*	

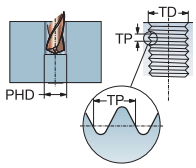
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

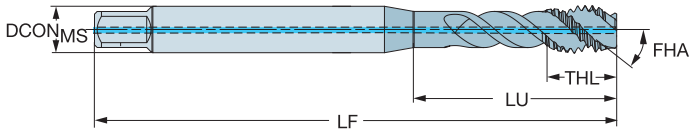
Zarys gwintu: Metryczny

DIN 371

ULDR	3.0
FHA	48°
CNSC	1
CXSC	1
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P / PrPM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	**T300-PM104DA-M4**	★	4.5	4.00	63.0	7.0	3	3.3	DIN 371
		.827						*.177*	*.157*	*2.480*	*.276*		*.130*	
M5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	**T300-PM104DA-M5**	★	6.0	5.00	70.0	8.0	3	4.2	DIN 371
		.984						*.236*	*.197*	*2.756*	*.315*		*.165*	
M6	1.00	31.00	6.00 x 4.90	C	6HX	**T300-PM104DA-M6**	★	6.0	6.00	80.0	10.0	3	5.0	DIN 371
		1.220						*.236*	*.236*	*3.150*	*.394*		*.197*	
M7	1.00	31.00	7.00 x 5.50	C	6HX	**T300-PM104DA-M7**	★	7.0	7.00	80.0	10.0	3	6.0	DIN 371
		1.220						*.276*	*.276*	*3.150*	*.394*		*.236*	
M8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	**T300-PM104DA-M8**	★	8.0	8.00	90.0	12.0	3	6.8	DIN 371
		1.378						*.315*	*.315*	*3.543*	*.472*		*.268*	
M10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	**T300-PM104DA-M10**	★	10.0	10.00	100.0	15.0	3	8.5	DIN 371
		1.535						*.394*	*.394*	*3.937*	*.591*		*.335*	

POL

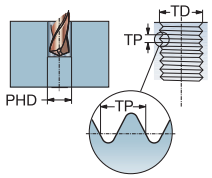
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

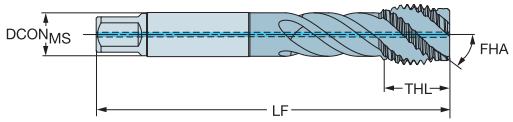
Zarys gwintu: Metryczny

DIN 376

ULDR	3.0
FHA	48°
CNSC	1
CXSC	1
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P	P/PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M12	1.75	55.00	9.00 x 7.00	C	6HX	T300-PM105DA-M12	★		9.0	12.00	110.0	16.0	3	10.2	DIN 376
		2.165							*.354*	*.472*	*4.331*	*.630*		*.402*	
M14	2.00	60.00	11.00 x 9.00	C	6HX	T300-PM105DA-M14	★		11.0	14.00	110.0	20.0	3	12.0	DIN 376
		2.362							*.433*	*.551*	*4.331*	*.787*		*.472*	
M16	2.00	60.00	12.00 x 9.00	C	6HX	T300-PM105DA-M16	★		12.0	16.00	110.0	20.0	4	14.0	DIN 376
		2.362							*.472*	*.630*	*4.331*	*.787*		*.551*	
M18	2.50	72.00	14.00 x 11.00	C	6HX	T300-PM105DA-M18	★		14.0	18.00	125.0	25.0	4	15.5	DIN 376
		2.835							*.551*	*.709*	*4.921*	*.984*		*.610*	
M20	2.50	72.00	16.00 x 12.00	C	6HX	T300-PM105DA-M20	★		16.0	20.00	140.0	25.0	4	17.5	DIN 376
		2.835							*.630*	*.787*	*5.512*	*.984*		*.689*	
M22	2.50	82.00	18.00 x 14.50	C	6HX	T300-PM105DA-M22	★		18.0	22.00	140.0	25.0	4	19.5	DIN 376
		3.228							*.709*	*.866*	*5.512*	*.984*		*.768*	
M24	3.00	91.00	18.00 x 14.50	C	6HX	T300-PM105DA-M24	★		18.0	24.00	160.0	30.0	4	21.0	DIN 376
		3.583							*.709*	*.945*	*6.299*	*1.181*		*.827*	
M27	3.00	91.00	20.00 x 16.00	C	6HX	T300-PM105DA-M27	★		20.0	27.00	160.0	30.0	4	24.0	DIN 376
		3.583							*.787*	*1.063*	*6.299*	*1.181*		*.945*	
M30	3.50	108.00	22.00 x 18.00	C	6HX	T300-PM105DA-M30	★		22.0	30.00	180.0	36.0	4	26.5	DIN 376
		4.252							*.866*	*1.181*	*7.087*	*1.417*		*1.043*	

ISO 13399

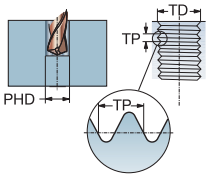
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

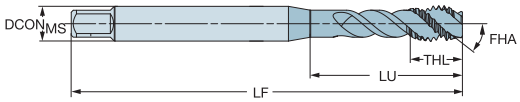
Zarys gwintu: Metryczny

JIS-B-4430

ULDR	3.0
FHA	48°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M3	0.50	18.00	4.00 x 3.20	C	6HX	**T300-PM100JA-M3**	★	4.0	3.00	46.0	6.0	3	2.5	JIS-B-4430
		.709						*.157*	*.118*	*1.811*	*.236*		*.098*	
M4	0.70	21.00	5.00 x 4.00	C	6HX	**T300-PM100JA-M4**	★	5.0	4.00	52.0	7.0	3	3.3	JIS-B-4430
		.827						*.197*	*.157*	*2.047*	*.276*		*.130*	
M5	0.80	25.00	5.50 x 4.50	C	6HX	**T300-PM100JA-M5**	★	5.5	5.00	60.0	8.0	3	4.2	JIS-B-4430
		.984						*.217*	*.197*	*2.362*	*.315*		*.165*	
M6	1.00	30.00	6.00 x 4.50	C	6HX	**T300-PM100JA-M6**	★	6.0	6.00	62.0	10.0	3	5.0	JIS-B-4430
		1.181						*.236*	*.236*	*2.441*	*.394*		*.197*	

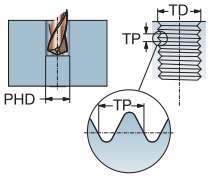
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

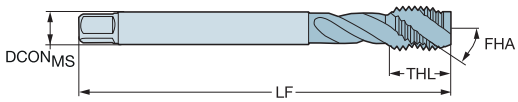
Zarys gwintu: Metryczny

JIS-B-4430

ULDR	3.0
FHA	48°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







							P	Wymiary, mm, *in*						
TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	**Oznaczenie**	PrPM	$DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M8	1.25	37.00	6.20 x 5.00	C	6HX	**T300-PM101JA-M8**	★	6.2	8.00	70.0	12.0	3	6.8	JIS-B-4430
		1.457						*.244*	*.315*	*2.756*	*.472*		*.268*	
M10	1.50	39.00	7.00 x 5.50	C	6HX	**T300-PM101JA-M10**	★	7.0	10.00	75.0	15.0	3	8.5	JIS-B-4430
		1.535						*.276*	*.394*	*2.953*	*.591*		*.335*	
M12	1.75	41.00	8.50 x 6.50	C	6HX	**T300-PM101JA-M12**	★	8.5	12.00	82.0	16.0	3	10.3	JIS-B-4430
		1.614						*.335*	*.472*	*3.228*	*.630*		*.406*	
M16	2.00	53.00	12.50 x 10.00	C	6HX	**T300-PM101JA-M16**	★	12.5	16.00	95.0	20.0	4	14.0	JIS-B-4430
		2.087						*.492*	*.630*	*3.740*	*.787*		*.551*	
M18	2.50	56.00	14.00 x 11.00	C	6HX	**T300-PM101JA-M18**	★	14.0	18.00	100.0	25.0	4	15.5	JIS-B-4430
		2.205						*.551*	*.709*	*3.937*	*.984*		*.610*	
M20	2.50	52.50	15.00 x 12.00	C	6HX	**T300-PM101JA-M20**	★	15.0	20.00	105.0	25.0	4	17.5	JIS-B-4430
		2.067						*.591*	*.787*	*4.134*	*.984*		*.689*	
M24	3.00	60.00	19.00 x 15.00	C	6HX	**T300-PM101JA-M24**	★	19.0	24.00	120.0	30.0	4	21.0	JIS-B-4430
		2.362						*.748*	*.945*	*4.724*	*1.181*		*.827*	

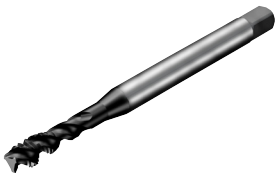
ISO 13399

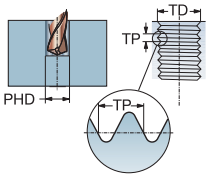
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

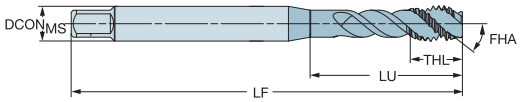
Zarys gwintu: Metryczny drobnozwojny

JIS-B-4436

ULDR	3.0
FHA	48°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







							P	Wymiary, mm, *in*						
TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	**Oznaczenie**	P|PM	$DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF4X0.5	0.50	21.00	5.00 x 4.00	C	6HX	**T300-PM100JB-M4X050**	★	5.0	4.00	52.0	7.0	3	3.5	JIS-B-4436
		.827						*.197*	*.157*	*2.047*	*.276*		*.138*	
MF5X0.5	0.50	25.00	5.50 x 4.50	C	6HX	**T300-PM100JB-M5X050**	★	5.5	5.00	52.0	8.0	3	4.5	JIS-B-4436
		.984						*.217*	*.197*	*2.047*	*.315*		*.177*	
MF6X0.5	0.50	30.00	6.00 x 4.50	C	6HX	**T300-PM100JB-M6X050**	★	6.0	6.00	62.0	10.0	3	5.5	JIS-B-4436
		1.181						*.236*	*.236*	*2.441*	*.394*		*.217*	
MF6X0.75	0.75	30.00	6.00 x 4.50	C	6HX	**T300-PM100JB-M6X075**	★	6.0	6.00	62.0	10.0	3	5.3	JIS-B-4436
		1.181						*.236*	*.236*	*2.441*	*.394*		*.207*	

POL

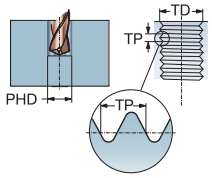
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

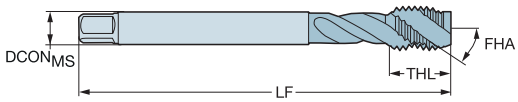
Zarys gwintu: Metryczny drobnozwojny

JIS-B-4436

ULDR	3.0
FHA	48°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







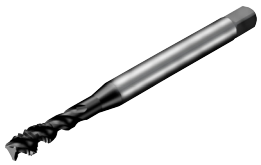
							P	Wymiary, mm, *in*						
TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	**Oznaczenie**	P|PM	$DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF8X1	1.00	37.00	6.20 x 5.00	C	6HX	**T300-PM101JB-M8X100**	★	6.2	8.00	70.0	12.0	3	7.0	JIS-B-4436
		1.457						*.244*	*.315*	*2.756*	*.472*		*.276*	
MF10X1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	C	6HX	**T300-PM101JB-M10X100**	★	7.0	10.00	70.0	12.0	3	9.0	JIS-B-4436
		1.535						*.276*	*.394*	*2.756*	*.472*		*.354*	
MF10X1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	C	6HX	**T300-PM101JB-M10X125**	★	7.0	10.00	75.0	15.0	3	8.8	JIS-B-4436
		1.535						*.276*	*.394*	*2.953*	*.591*		*.346*	
MF12X1	1.00	35.00	8.50 x 6.50	C	6HX	**T300-PM101JB-M12X100**	★	8.5	12.00	70.0	13.0	3	11.0	JIS-B-4436
		1.378						*.335*	*.472*	*2.756*	*.512*		*.433*	
MF12X1.25	1.25	40.00	8.50 x 6.50	C	6HX	**T300-PM101JB-M12X125**	★	8.5	12.00	80.0	13.0	3	10.8	JIS-B-4436
		1.575						*.335*	*.472*	*3.150*	*.512*		*.425*	
MF12X1.5	1.50	40.00	8.50 x 6.50	C	6HX	**T300-PM101JB-M12X150**	★	8.5	12.00	82.0	13.0	3	10.5	JIS-B-4436
		1.575						*.335*	*.472*	*3.228*	*.512*		*.413*	
MF14X1.5	1.50	49.00	10.50 x 8.00	C	6HX	**T300-PM101JB-M14X150**	★	10.5	14.00	88.0	15.0	3	12.5	JIS-B-4436
		1.929						*.413*	*.551*	*3.465*	*.591*		*.492*	
MF16X1.5	1.50	47.50	12.50 x 10.00	C	6HX	**T300-PM101JB-M16X150**	★	12.5	16.00	95.0	15.0	4	14.5	JIS-B-4436
		1.870						*.492*	*.630*	*3.740*	*.591*		*.571*	
MF18X1.5	1.50	47.50	14.00 x 11.00	C	6HX	**T300-PM101JB-M18X150**	★	14.0	18.00	95.0	17.0	4	16.5	JIS-B-4436
		1.870						*.551*	*.709*	*3.740*	*.669*		*.650*	
MF20X1.5	1.50	47.50	15.00 x 12.00	C	6HX	**T300-PM101JB-M20X150**	★	15.0	20.00	95.0	17.0	4	18.5	JIS-B-4436
		1.870						*.591*	*.787*	*3.740*	*.669*		*.728*	

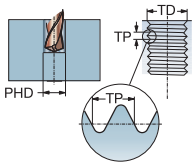
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

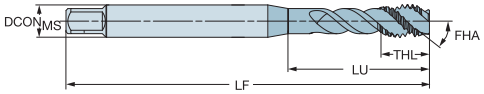
Zarys gwintu: Metryczny drobnozwojny

DIN/ANSI

ULDR	3.0
FHA	48°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P PrPM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF8x1	1.00	33.50	.318 x .238	C	6HX	**T300-PM100AB-M8X100**	★	8.1	8.00	90.0	12.0	3	7.0	DIN/ANSI
		1.319						*.318*	*.315*	*3.543*	*.472*		*.276*	

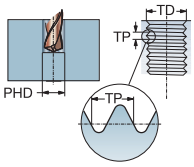
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

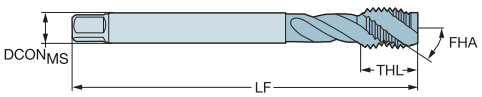
Zarys gwintu: Metryczny drobnozwojny

DIN/ANSI

ULDR	3.0
FHA	48°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF12x1.25	1.25	55.00	.367 x .275	C	6HX	**T300-PM101AB-M12X125**	★	9.3	12.00	110.0	18.0	3	10.8	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.472*	*4.331*	*.709*		*.425*	
MF12x1.5	1.50	55.00	.367 x .275	C	6HX	**T300-PM101AB-M12X150**	★	9.3	12.00	110.0	18.0	3	10.5	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.472*	*4.331*	*.709*		*.413*	
MF16x1.5	1.50	55.00	.480 x .360	C	6HX	**T300-PM101AB-M16X150**	★	12.2	16.00	110.0	20.0	4	14.5	DIN/ANSI
		2.165						*.480*	*.630*	*4.331*	*.787*		*.571*	
MF18x1.5	1.50	72.00	.542 x .406	C	6HX	**T300-PM101AB-M18X150**	★	13.8	18.00	125.0	25.0	4	16.5	DIN/ANSI
		2.835						*.542*	*.709*	*4.921*	*.984*		*.650*	

ISO 13399

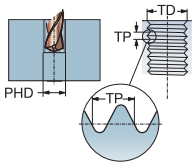
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

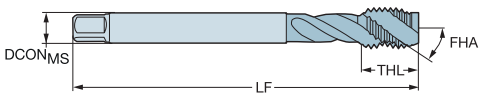
Zarys gwintu: Metryczny drobnozwojny

DIN 374

ULDR	3.0
FHA	48°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







							P	Wymiary, mm, *in*						
TDZ	TP	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	**Oznaczenie**	P/PM	$DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF4x0.5	0.50	31.50	2.80 x 2.10	C	6HX	**T300-PM101DB-M4X050**	★	2.8	4.00	63.0	7.0	3	3.5	DIN 374
		1.240						*.110*	*.157*	*2.480*	*.276*		*.138*	
MF5x0.5	0.50	35.00	3.50 x 2.70	C	6HX	**T300-PM101DB-M5X050**	★	3.5	5.00	70.0	8.0	3	4.5	DIN 374
		1.378						*.138*	*.197*	*2.756*	*.315*		*.177*	
MF6x0.75	0.75	40.00	4.50 x 3.40	C	6HX	**T300-PM101DB-M6X075**	★	4.5	6.00	80.0	10.0	3	5.3	DIN 374
		1.575						*.177*	*.236*	*3.150*	*.394*		*.209*	
MF8x0.75	0.75	36.00	6.00 x 4.90	C	6HX	**T300-PM101DB-M8X075**	★	6.0	8.00	80.0	13.0	3	7.3	DIN 374
		1.417						*.236*	*.315*	*3.150*	*.512*		*.287*	
MF8x1	1.00	43.00	6.00 x 4.90	C	6HX	**T300-PM101DB-M8X100**	★	6.0	8.00	90.0	13.0	3	7.0	DIN 374
		1.693						*.236*	*.315*	*3.543*	*.512*		*.276*	
MF10x1	1.00	43.00	7.00 x 5.50	C	6HX	**T300-PM101DB-M10X100**	★	7.0	10.00	90.0	13.0	3	9.0	DIN 374
		1.693						*.276*	*.394*	*3.543*	*.512*		*.354*	
MF10x1.25	1.25	48.00	7.00 x 5.50	C	6HX	**T300-PM101DB-M10X125**	★	7.0	10.00	100.0	15.0	3	8.8	DIN 374
		1.890						*.276*	*.394*	*3.937*	*.591*		*.346*	
MF12x1	1.00	50.00	9.00 x 7.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M12X100**	★	9.0	12.00	100.0	15.0	3	11.0	DIN 374
		1.969						*.354*	*.472*	*3.937*	*.591*		*.433*	
MF12x1.25	1.25	50.00	9.00 x 7.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M12X125**	★	9.0	12.00	100.0	15.0	3	10.8	DIN 374
		1.969						*.354*	*.472*	*3.937*	*.591*		*.425*	
MF12x1.5	1.50	50.00	9.00 x 7.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M12X150**	★	9.0	12.00	100.0	15.0	3	10.5	DIN 374
		1.969						*.354*	*.472*	*3.937*	*.591*		*.413*	
MF14x1	1.00	50.00	11.00 x 9.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M14X100**	★	11.0	14.00	100.0	15.0	3	13.0	DIN 374
		1.969						*.433*	*.551*	*3.937*	*.591*		*.512*	
MF14x1.25	1.25	50.00	11.00 x 9.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M14X125**	★	11.0	14.00	100.0	15.0	3	12.8	DIN 374
		1.969						*.433*	*.551*	*3.937*	*.591*		*.504*	
MF14x1.5	1.50	50.00	11.00 x 9.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M14X150**	★	11.0	14.00	100.0	15.0	3	12.5	DIN 374
		1.969						*.433*	*.551*	*3.937*	*.591*		*.492*	
MF16x1	1.00	50.00	12.00 x 9.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M16X100**	★	12.0	16.00	100.0	15.0	4	15.0	DIN 374
		1.969						*.472*	*.630*	*3.937*	*.591*		*.591*	
MF16x1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M16X150**	★	12.0	16.00	100.0	15.0	4	14.5	DIN 374
		1.969						*.472*	*.630*	*3.937*	*.591*		*.571*	
MF18x1	1.00	58.00	14.00 x 11.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M18X100**	★	14.0	18.00	110.0	17.0	4	17.0	DIN 374
		2.283						*.551*	*.709*	*4.331*	*.669*		*.669*	
MF18x1.5	1.50	58.00	14.00 x 11.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M18X150**	★	14.0	18.00	110.0	17.0	4	16.5	DIN 374
		2.283						*.551*	*.709*	*4.331*	*.669*		*.650*	
MF20x1	1.00	58.00	16.00 x 12.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M20X100**	★	16.0	20.00	125.0	17.0	4	19.0	DIN 374
		2.283						*.630*	*.787*	*4.921*	*.669*		*.748*	
MF20x1.5	1.50	58.00	16.00 x 12.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M20X150**	★	16.0	20.00	125.0	17.0	4	18.5	DIN 374
		2.283						*.630*	*.787*	*4.921*	*.669*		*.728*	
MF22x1.5	1.50	60.00	18.00 x 14.50	C	6HX	**T300-PM101DB-M22X150**	★	18.0	22.00	125.0	17.0	4	20.5	DIN 374
		2.362						*.709*	*.866*	*4.921*	*.669*		*.807*	
MF24x1.5	1.50	67.00	18.00 x 14.50	C	6HX	**T300-PM101DB-M24X150**	★	18.0	24.00	140.0	20.0	4	22.5	DIN 374
		2.638						*.709*	*.945*	*5.512*	*.787*		*.886*	
MF24x2	2.00	67.00	18.00 x 14.50	C	6HX	**T300-PM101DB-M24X200**	★	18.0	24.00	140.0	20.0	4	22.0	DIN 374
		2.638						*.709*	*.945*	*5.512*	*.787*		*.866*	
MF25x1.5	1.50	67.00	18.00 x 14.50	C	6HX	**T300-PM101DB-M25X150**	★	18.0	25.00	140.0	20.0	4	23.5	DIN 374
		2.638						*.709*	*.984*	*5.512*	*.787*		*.925*	
MF26x1.5	1.50	67.00	18.00 x 14.50	C	6HX	**T300-PM101DB-M26X150**	★	18.0	26.00	140.0	20.0	4	24.5	DIN 374
		2.638						*.709*	*1.024*	*5.512*	*.787*		*.965*	
MF27x1.5	1.50	67.00	20.00 x 16.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M27X150**	★	20.0	27.00	140.0	20.0	4	25.5	DIN 374
		2.638						*.787*	*1.063*	*5.512*	*.787*		*1.004*	
MF27x2	2.00	67.00	20.00 x 16.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M27X200**	★	20.0	27.00	140.0	20.0	4	25.0	DIN 374
		2.638						*.787*	*1.063*	*5.512*	*.787*		*.984*	
MF30x1.5	1.50	67.00	22.00 x 18.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M30X150**	★	22.0	30.00	150.0	20.0	4	28.5	DIN 374
		2.638						*.866*	*1.181*	*5.906*	*.787*		*1.122*	
MF30x2	2.00	67.00	22.00 x 18.00	C	6HX	**T300-PM101DB-M30X200**	★	22.0	30.00	150.0	20.0	4	28.0	DIN 374
		2.638						*.866*	*1.181*	*5.906*	*.787*		*1.102*	

POL

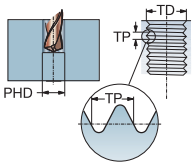
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

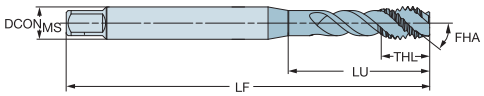
Zarys gwintu: UNC

DIN/ANSI

ULDR 3.0
FHA 48°
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC2-56	56.00	12.00	.141 x .110	C	3B	T300-PM100AE-2-56	★	3.6	2.18	45.0	4.0	3	1.9	DIN/ANSI
		.472						*.141*	*.086*	*1.772*	*.157*		*.073*	
UNC4-40	40.00	17.00	.141 x .110	C	2BX	T300-PM100AE-4-40	★	3.6	2.85	56.0	6.5	3	2.4	DIN/ANSI
		.669						*.141*	*.112*	*2.205*	*.256*		*.093*	
UNC#5-40	40.00	18.00	.141 x .110	C	2BX	T300-PM100AE-5-40	★	3.6	3.18	56.0	6.5	3	2.7	DIN/ANSI
		.709						*.141*	*.125*	*2.205*	*.256*		*.104*	
UNC#6-32	32.00	21.00	.141 x .110	C	2BX	T300-PM100AE-6-32	★	3.6	3.51	56.0	6.5	3	2.9	DIN/ANSI
		.827						*.141*	*.138*	*2.205*	*.256*		*.112*	
UNC#8-32	32.00	21.00	.168 x .131	C	3BX	T300-PM100AE-8-32	★	4.3	4.17	63.0	7.0	3	3.5	DIN/ANSI
		.827						*.168*	*.164*	*2.480*	*.276*		*.138*	
UNC#10-24	24.00	27.50	.194 x .152	C	3BX	T300-PM100AE-10-24	★	4.9	4.83	70.0	8.5	3	3.9	DIN/ANSI
		1.083						*.194*	*.190*	*2.756*	*.335*		*.154*	
UNC1/4-20	20.00	25.00	.255 x .191	C	3BX	T300-PM100AE-1/4	★	6.5	6.35	80.0	10.0	3	5.1	DIN/ANSI
		.984						*.255*	*.250*	*3.150*	*.394*		*.201*	
UNC5/16-18	18.00	33.50	.318 x .238	C	3BX	T300-PM100AE-5/16	★	8.1	7.94	90.0	12.0	3	6.6	DIN/ANSI
		1.319						*.318*	*.313*	*3.543*	*.472*		*.260*	
UNC3/8-16	16.00	38.00	.381 x .286	C	3BX	T300-PM100AE-3/8	★	9.7	9.53	100.0	16.0	3	8.0	DIN/ANSI
		1.496						*.381*	*.375*	*3.937*	*.630*		*.315*	

ISO 13399

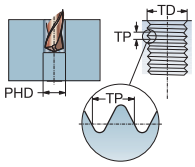
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

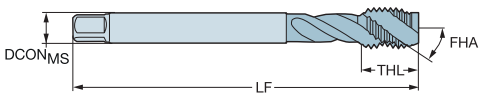
Zarys gwintu: UNC

DIN/ANSI

ULDR 3.0
FHA 48°
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P PrPM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC7/16-14	14.00	48.00	.323 x .242	C	3BX	T300-PM101AE-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	3	9.4	DIN/ANSI
		1.890						*.323*	*.438*	*3.937*	*.591*		*.370*	
UNC1/2-13	13.00	55.00	.367 x .275	C	3BX	T300-PM101AE-1/2	★	9.3	12.70	110.0	18.0	3	10.8	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.500*	*4.331*	*.709*		*.425*	
UNC5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	C	3BX	T300-PM101AE-5/8	★	12.2	15.88	110.0	20.0	4	13.5	DIN/ANSI
		2.165						*.480*	*.625*	*4.331*	*.787*		*.531*	
UNC3/4-10	10.00	72.00	.590 x .442	C	3BX	T300-PM101AE-3/4	★	15.0	19.05	125.0	25.0	4	16.5	DIN/ANSI
		2.835						*.590*	*.750*	*4.921*	*.984*		*.650*	
UNC7/8-9	9.00	81.00	.697 x .523	C	3BX	T300-PM101AE-7/8	★	17.7	22.23	140.0	25.0	4	19.5	DIN/ANSI
		3.189						*.697*	*.875*	*5.512*	*.984*		*.768*	
UNC1'-8	8.00	86.00	.800 x .600	C	3BX	T300-PM101AE-1	★	20.3	25.40	160.0	30.0	4	22.3	DIN/ANSI
		3.386						*.800*	*1.000*	*6.299*	*1.181*		*.876*	

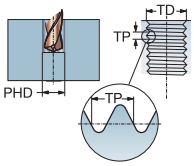
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

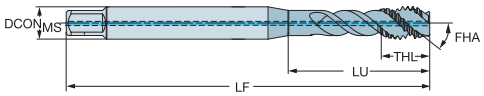
Zarys gwintu: UNC

DIN/ANSI

ULDR	3.0
FHA	48°
CNSC	1
CXSC	1
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC1/4-20	20.00	24.50	.255 x .191	C	2BX	**T300-PM104AE-1/4**	★	6.5	6.35	80.0	10.0	3	5.1	DIN/ANSI
		.965						*.255*	*.250*	*3.150*	*.394*		*.201*	
UNC5/16-18	18.00	33.00	.318 x .238	C	2BX	**T300-PM104AE-5/16**	★	8.1	7.94	90.0	12.0	3	6.6	DIN/ANSI
		1.299						*.318*	*.313*	*3.543*	*.472*		*.260*	
UNC3/8-16	16.00	38.00	.381 x .286	C	2BX	**T300-PM104AE-3/8**	★	9.7	9.53	100.0	16.0	3	8.0	DIN/ANSI
		1.496						*.381*	*.375*	*3.937*	*.630*		*.315*	

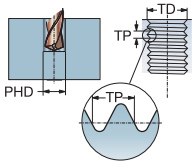
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

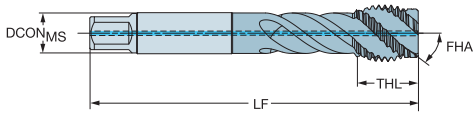
Zarys gwintu: UNC

DIN/ANSI

ULDR	3.0
FHA	48°
CNSC	1
CXSC	1
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P PrPM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC1/2-13	13.00	55.00	.367 x .275	C	2BX	T300-PM105AE-1/2	★	9.3	12.70	110.0	18.0	3	10.8	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.500*	*4.331*	*.709*		*.425*	
UNC5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	C	2BX	T300-PM105AE-5/8	★	12.2	15.88	110.0	20.0	4	13.5	DIN/ANSI
		2.165						*.480*	*.625*	*4.331*	*.787*		*.531*	
UNC3/4-10	10.00	72.00	.590 x .442	C	2BX	T300-PM105AE-3/4	★	15.0	19.05	125.0	25.0	4	16.5	DIN/ANSI
		2.835						*.590*	*.750*	*4.921*	*.984*		*.650*	
UNC7/8-9	9.00	81.00	.697 x .523	C	2BX	T300-PM105AE-7/8	★	17.7	22.23	140.0	25.0	4	19.5	DIN/ANSI
		3.189						*.697*	*.875*	*5.512*	*.984*		*.768*	
UNC1"-8	8.00	86.00	.800 x .600	C	2BX	T300-PM105AE-1	★	20.3	25.40	160.0	30.0	4	22.3	DIN/ANSI
		3.386						*.800*	*1.000*	*6.299*	*1.181*		*.876*	

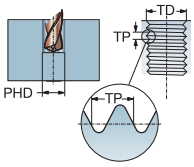
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

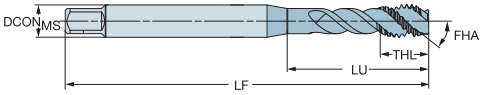
Zarys gwintu: UNC

DIN/ANSI

ULDR	3.0
FHA	48°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







							P	Wymiary, mm, *in*						
TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	**Oznaczenie**	PrPM	$DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC#8-32	32.00	21.00	.168 x .131	C	2BX	**T300-PM114AE-8-32**	★	4.3	4.17	63.0	7.0	3	3.5	DIN/ANSI
		.827						*.168*	*.164*	*2.480*	*.276*		*.138*	
UNC1/4-20	20.00	25.00	.255 x .191	C	2BX	**T300-PM114AE-1/4**	★	6.5	6.35	80.0	10.0	3	5.1	DIN/ANSI
		.984						*.255*	*.250*	*3.150*	*.394*		*.201*	
UNC5/16-18	18.00	33.50	.318 x .238	C	2BX	**T300-PM114AE-5/16**	★	8.1	7.94	90.0	12.0	3	6.6	DIN/ANSI
		1.319						*.318*	*.313*	*3.543*	*.472*		*.260*	
UNC3/8-16	16.00	38.00	.381 x .286	C	2BX	**T300-PM114AE-3/8**	★	9.7	9.53	100.0	16.0	3	8.0	DIN/ANSI
		1.496						*.381*	*.375*	*3.937*	*.630*		*.315*	

ISO 13399

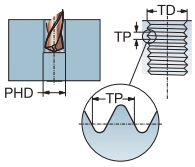
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

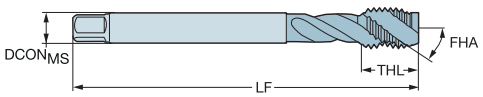
Zarys gwintu: UNC

DIN/ANSI

ULDR 3.0
FHA 48°
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







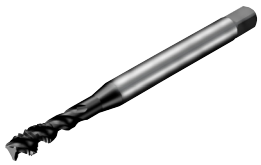
TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P PrPM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC1/2-13	13.00	55.00	.367 x .275	C	2BX	**T300-PM115AE-1/2**	★	9.3	12.70	110.0	18.0	3	10.8	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.500*	*4.331*	*.709*		*.425*	
UNC5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	C	2BX	**T300-PM115AE-5/8**	★	12.2	15.88	110.0	20.0	4	13.5	DIN/ANSI
		2.165						*.480*	*.625*	*4.331*	*.787*		*.531*	
UNC3/4-10	10.00	72.00	.590 x .442	C	2BX	**T300-PM115AE-3/4**	★	15.0	19.05	125.0	25.0	4	16.5	DIN/ANSI
		2.835						*.590*	*.750*	*4.921*	*.984*		*.650*	

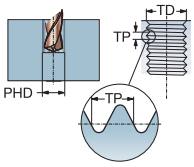
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

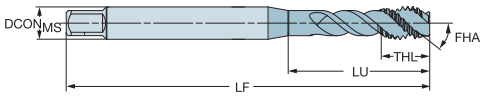
Zarys gwintu: UNF

DIN/ANSI

ULDR	3.0
FHA	48°
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







							P	Wymiary, mm, *in*						
TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	**Oznaczenie**	P/PM	$DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF8-36	36.00	21.00	.168 x .131	C	3BX	**T300-PM100AF-8-36**	★	4.3	4.17	63.0	7.0	3	3.5	DIN/ANSI
		.827						*.168*	*.164*	*2.480*	*.276*		*.138*	
UNF10-32	32.00	27.50	.194 x .152	C	3BX	**T300-PM100AF-10-32**	★	4.9	4.83	70.0	8.5	3	4.1	DIN/ANSI
		1.083						*.194*	*.190*	*2.756*	*.335*		*.161*	
UNF1/4-28	28.00	25.00	.255 x .191	C	3BX	**T300-PM100AF-1/4**	★	6.5	6.35	80.0	10.0	3	5.5	DIN/ANSI
		.984						*.255*	*.250*	*3.150*	*.394*		*.217*	
UNF5/16-24	24.00	33.50	.318 x .238	C	3BX	**T300-PM100AF-5/16**	★	8.1	7.94	90.0	12.0	3	6.9	DIN/ANSI
		1.319						*.318*	*.313*	*3.543*	*.472*		*.272*	
UNF3/8-24	24.00	38.00	.381 x .286	C	3BX	**T300-PM100AF-3/8**	★	9.7	9.53	100.0	16.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.496						*.381*	*.375*	*3.937*	*.630*		*.335*	

ISO 13399

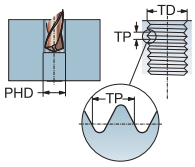
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

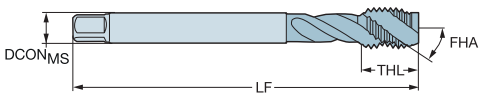
Zarys gwintu: UNF

DIN/ANSI

ULDR 3.0
FHA 48°
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P PrPM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF7/16-20	20.00	48.00	.323 x .242	C	3BX	T300-PM101AF-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	3	9.9	DIN/ANSI
		1.890						*.323*	*.438*	*3.937*	*.591*		*.390*	
UNF1/2-20	20.00	55.00	.367 x .275	C	3BX	T300-PM101AF-1/2	★	9.3	12.70	110.0	18.0	3	11.5	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.500*	*4.331*	*.709*		*.453*	
UNF5/8-18	18.00	55.00	.480 x .360	C	3BX	T300-PM101AF-5/8	★	12.2	15.88	110.0	20.0	4	14.5	DIN/ANSI
		2.165						*.480*	*.625*	*4.331*	*.787*		*.571*	
UNF3/4-16	16.00	72.00	.590 x .442	C	3BX	T300-PM101AF-3/4	★	15.0	19.05	125.0	25.0	4	17.5	DIN/ANSI
		2.835						*.590*	*.750*	*4.921*	*.984*		*.689*	
UNF7/8-14	14.00	81.00	.697 x .523	C	3BX	T300-PM101AF-7/8	★	17.7	22.23	140.0	25.0	4	20.4	DIN/ANSI
		3.189						*.697*	*.875*	*5.512*	*.984*		*.803*	
UNF1-12	12.00	86.00	.800 x .600	C	3BX	T300-PM101AF-1	★	20.3	25.40	160.0	30.0	4	23.3	DIN/ANSI
		3.386						*.800*	*1.000*	*6.299*	*1.181*		*.915*	

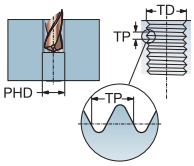
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

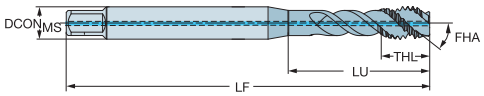
Zarys gwintu: UNF

DIN/ANSI

ULDR	3.0
FHA	48°
CNSC	1
CXSC	1
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF10-32	32.00	27.50	.194 x .152	C	2BX	**T300-PM104AF-10-32**	★	4.9	4.83	70.0	9.0	3	4.1	DIN/ANSI
		1.083						*.194*	*.190*	*2.756*	*.354*		*.161*	
UNF1/4-28	28.00	24.50	.255 x .191	C	2BX	**T300-PM104AF-1/4**	★	6.5	6.35	80.0	10.0	3	5.5	DIN/ANSI
		.965						*.255*	*.250*	*3.150*	*.394*		*.217*	
UNF5/16-24	24.00	33.00	.318 x .238	C	2BX	**T300-PM104AF-5/16**	★	8.1	7.94	90.0	12.0	3	6.9	DIN/ANSI
		1.299						*.318*	*.313*	*3.543*	*.472*		*.272*	
UNF3/8-24	24.00	38.00	.381 x .286	C	2BX	**T300-PM104AF-3/8**	★	9.7	9.53	100.0	16.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.496						*.381*	*.375*	*3.937*	*.630*		*.335*	

ISO 13399

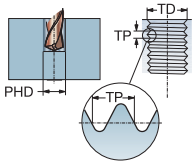
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

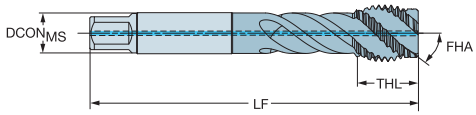
Zarys gwintu: UNF

DIN/ANSI

ULDR	3.0
FHA	48°
CNSC	1
CXSC	1
SUBSTRATE	HSS-E-PM
COATING	PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P PrPM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF1/2-20	20.00	55.00	.367 x .275	C	2BX	**T300-PM105AF-1/2**	★	9.3	12.70	110.0	18.0	3	11.5	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.500*	*4.331*	*.709*		*.453*	
UNF5/8-18	18.00	55.00	.480 x .360	C	2BX	**T300-PM105AF-5/8**	★	12.2	15.88	110.0	20.0	4	14.5	DIN/ANSI
		2.165						*.480*	*.625*	*4.331*	*.787*		*.571*	

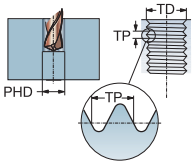
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

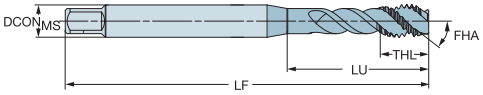
Zarys gwintu: UNF

DIN/ANSI

ULDR 3.0
FHA 48°
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P/PM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF1/4-28	28.00	25.00	.255 x .191	C	2BX	**T300-PM114AF-1/4**	★	6.5	6.35	80.0	10.0	3	5.5	DIN/ANSI
		.984						*.255*	*.250*	*3.150*	*.394*		*.217*	
UNF5/16-24	24.00	33.50	.318 x .238	C	2BX	**T300-PM114AF-5/16**	★	8.1	7.94	90.0	12.0	3	6.9	DIN/ANSI
		1.319						*.318*	*.313*	*3.543*	*.472*		*.272*	
UNF3/8-24	24.00	38.00	.381 x .286	C	2BX	**T300-PM114AF-3/8**	★	9.7	9.53	100.0	16.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.496						*.381*	*.375*	*3.937*	*.630*		*.335*	

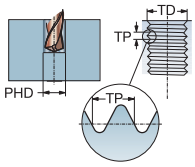
CoroTap™ 300, gwintownik ze śrubowymi rowkami wiórowymi

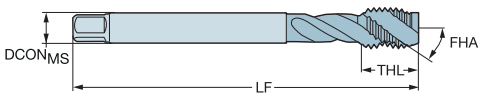
Zarys gwintu: UNF

DIN/ANSI

ULDR 3.0
FHA 48°
SUBSTRATE HSS-E-PM
COATING PVD TIALN







TDZ	TPI	LU	CZC_{MS}	THCHT	TCTR	Oznaczenie	P PrPM	Wymiary, mm, *in* $DCON_{MS}$	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF1/2-20	20.00	55.00	.367 x .275	C	2BX	T300-PM115AF-1/2	★	9.3	12.70	110.0	18.0	3	11.5	DIN/ANSI
		2.165						*.367*	*.500*	*4.331*	*.709*		*.453*	
UNF5/8-18	18.00	55.00	.480 x .360	C	2BX	T300-PM115AF-5/8	★	12.2	15.88	110.0	20.0	4	14.5	DIN/ANSI
		2.165						*.480*	*.625*	*4.331*	*.787*		*.571*	
UNF3/4-16	16.00	72.00	.590 x .442	C	2BX	T300-PM115AF-3/4	★	15.0	19.05	125.0	25.0	4	17.5	DIN/ANSI
		2.835						*.590*	*.750*	*4.921*	*.984*		*.689*	

POL

Informacje ogólne

ISO 13399 76

Informacje dotyczące sposobu podawania i doprowadzenia chłodziwa 79

Informacje dotyczące bezpieczeństwa 80

Oferta recyklingu produktów z węglików spiekanych 81

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

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

Jakie ma to znaczenie dla użytkownika?

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

B

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

C

D

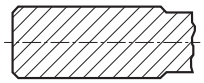
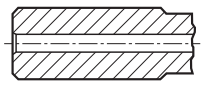
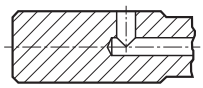
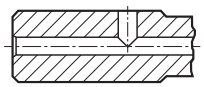
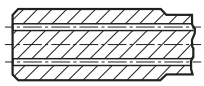
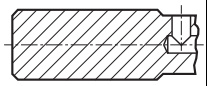
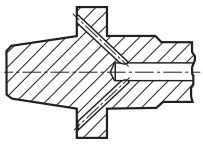
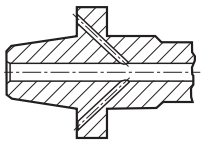
POL

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

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

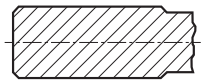
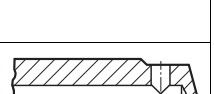
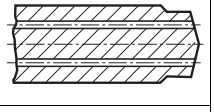
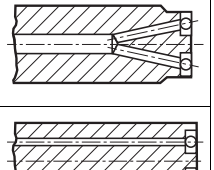
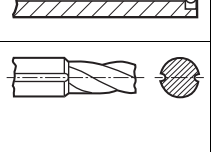
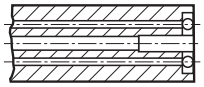
CNSC

Oznaczenie typu wlotu chłodziwa

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

CXSC

Oznaczenie typu wylotu chłodziwa

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

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

Składniki

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

Rodzaje narażenia na szkodliwe działanie

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

Ostra toksyczność

Pyły są toksyczne w razie wdychania. Wdychanie może spowodować podrażnienie lub zapalenie dróg oddechowych. Stwierdzono, że jednoczesne wdychanie kobaltu i węglika wolframu jest znacznie groźniejsze niż wdychanie samego kobaltu.
Zetknięcie ze skórą może powodować podrażnienie i wysypkę. U osób, których skóra jest podatna na uczulenia - może wystąpić reakcja alergiczna.

Toksyczność przewlekła

Powtarzające się wdychanie aerozoli zawierających kobalt może spowodować utrudnienia w oddychaniu. Przedłużające się wdychanie kobaltu w zwiększonych stężeniach może spowodować zwłóknienie płuc, lub prowadzić do raka płuc. Badania epidemiologiczne wskazują, że u pracowników narażonych w przeszłości na duże stężenia węglika wolframu / kobaltu występuje zwiększone ryzyko rozwoju raka płuc.
Kobalt i nikiel mają działanie potencjalnie uczulające względem skóry. Powtarzające się lub długotrwałe narażenie na działanie tych substancji może powodować podrażnienie skóry.

Ostrzeżenia przed ryzykiem

Toksyczne: grozi poważną utratą zdrowia w razie długotrwałego narażenia się na wdychanie
Toksyczne przy wdychaniu
Ograniczone dowody na działanie rakotwórcze.
Może spowodować uczulenie w razie wdychania lub zetknięcia ze skórą

Działania zapobiegawcze

Unikać wytwarzania i wdychania pyłów. Stosować miejscową wentylację wyciągową w stopniu wystarczającym do utrzymania poziomu ekspozycji znacznie poniżej wartości dopuszczalnych w danym kraju.
Jeżeli przewietrzanie nie jest możliwe do zrealizowania, lub jest niewystarczające, należy stosować maski ochronne, zatwierdzone w danym kraju do tego rodzaju zastosowań.
W razie konieczności stosować okulary ochronne z osłonami bocznymi.

Unikać powtarzającego się kontaktu ze skórą. Stosować odpowiednie rękawice ochronne. Po wykonaniu czynności dokładnie umyć powierzchnie skóry.

Stosować odpowiednią odzież ochronną w razie potrzeb.
Nie jeść, nie pić, ani nie palić tytoniu podczas jedzenia, picia lub palenia tytoniu dokładnie umyć ręce.

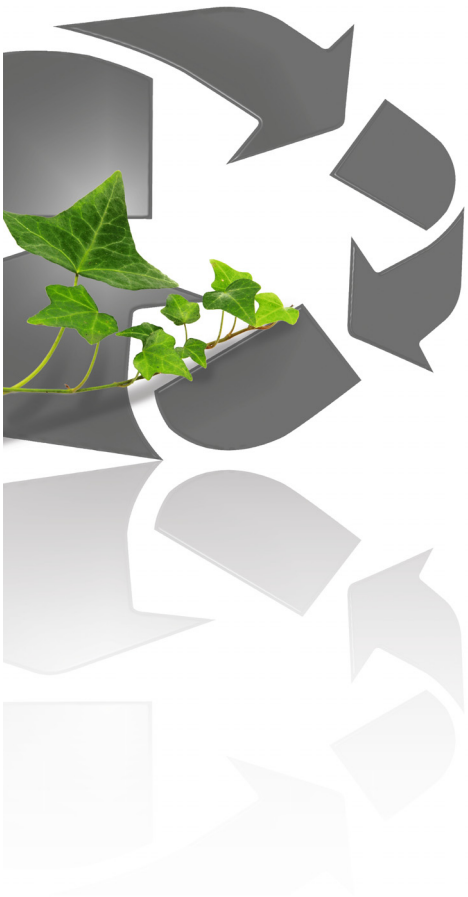


POL

Na rzecz ochrony środowiska naturalnego

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

Koncepcja odzyskiwania surowców (Coromant Recycling Concept - CRC) jest kompleksową usługą odzyskiwania zużytych płytek węglikowych, oferowaną dla wszystkich klientów Sandvik Coromant. W związku ze wzrastającym zapotrzebowaniem na surowce nieodnawialne, oszczędne gospodarowanie ich malejącymi zasobami jest powinnością wszystkich producentów.
Sandvik Coromant bierze udział w tej akcji, oferując zbiórkę zużytych płytek węglikowych i ich przeróbkę w sposób najbardziej przyjazny dla środowiska naturalnego.
Wszystkie zużyte płytki węglikowe powinny być zbierane do pojemników zbiorczych na stanowisku roboczym. Gdy pojemnik zbiorczy jest zapełniony, jego zawartość przekłada się do pojemnika transportowego. Zalecamy wyposażenie każdej narzędziowni w dwa pojemniki transportowe. Zapełniony pojemnik transportowy należy następnie wysłać do najbliższego przedstawicielstwa Sandvik Coromant lub do lokalnego dystrybutora, gdzie można zasięgnąć bliższych informacji.



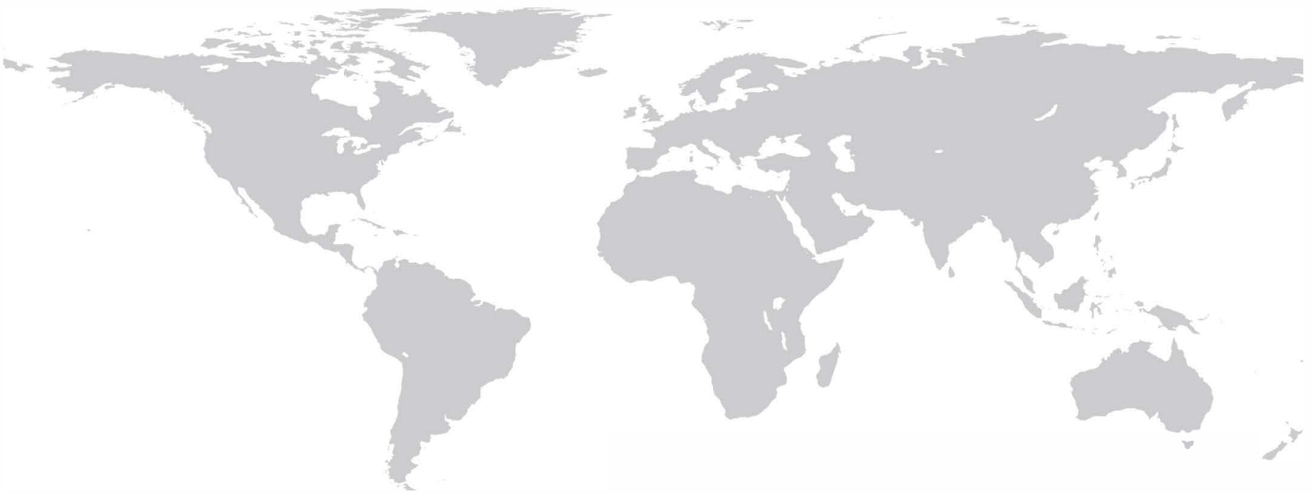
Korzyści z CRC mówią same za siebie:

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

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

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

www.sandvik.coromant.com



CENTRALA TECHNICZNA ELTECH Sp. z o.o.
ul. Fabryczna 1-3
58-100 Świdnica

e-mail: eltech@eltech.com.pl
tel. 74 858 27 00

www.eltech.com.pl

C-2900:170_21.1_PL_suppl_cobrand.pdf