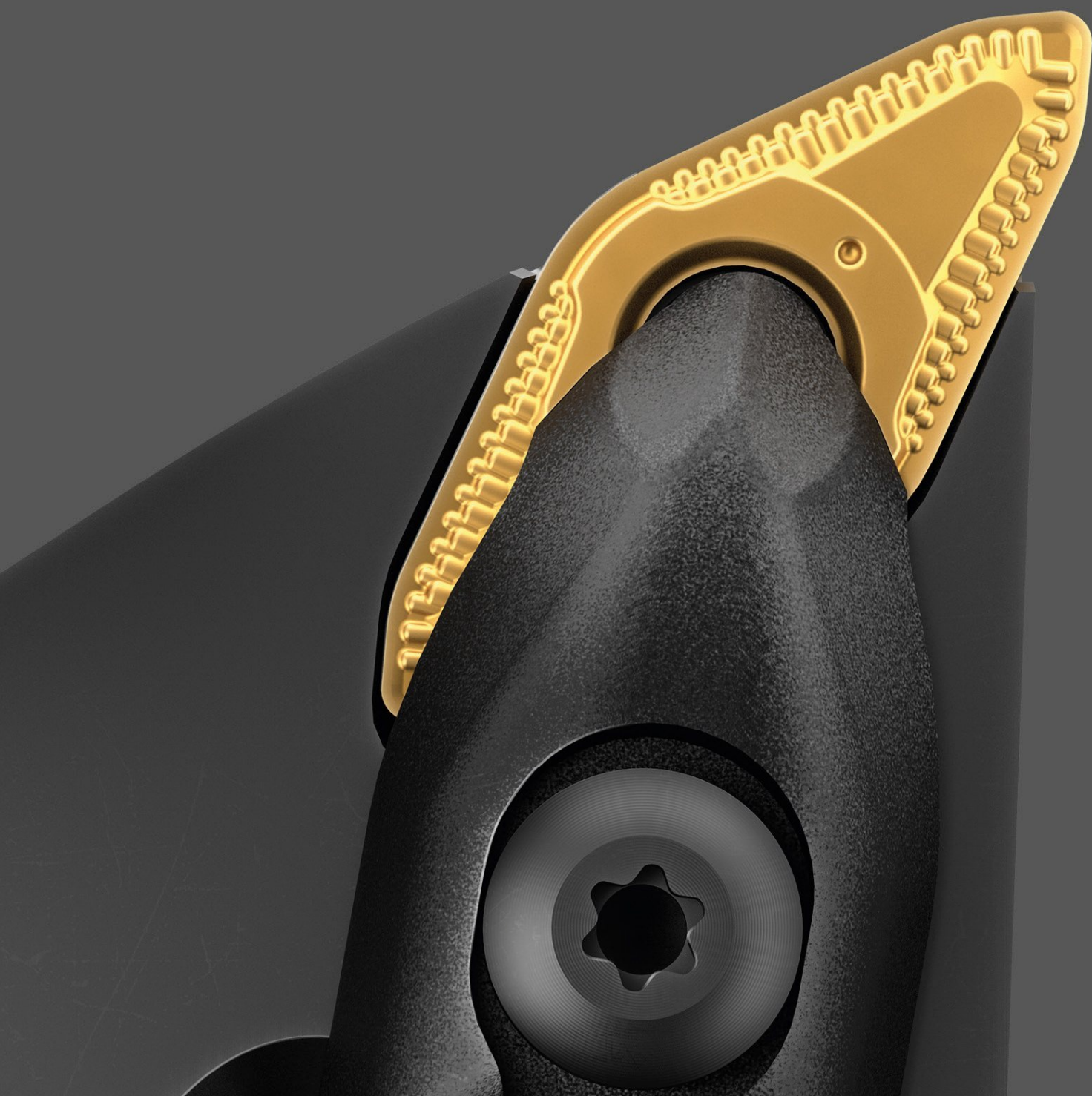


车削刀具

普通车削
切断和切槽
螺纹车削
多功能刀具
工具系统
车削刀具接杆



新样本简介

我们的主样本分三册：车削刀具、旋转刀具和整体圆柄刀具，工具系统 30,000 多款标准产品

车削刀具 – 普通车削、切断和切槽、螺纹车削、多功能刀具、工具系统和车削刀具接杆

旋转刀具 – 铣削、钻削、镗削和旋转刀具接杆

整体圆柄刀具 – 铣削、钻削、攻丝和铰孔

浏览每章开头部分的产品概述来查找您感兴趣的领域，并通过索引找到对应产品页面。每个产品页面底部的参考图标将引导您找到相关产品和信息，比如刀柄、刀片和切削参数。

您可以访问 www.sandvik.coromant.com，查找我们总共约 50,000 款标准产品。如果您有更高的特定需求，我们还可以为您量身定制各种产品。

敬请访问 www.sandvik.coromant.com，确保获取最新尺寸和公差等数据，详细了解切削参数，订购所有产品和备件。



参考符号解释：



刀片



外圆刀具



内圆刀具



接杆



刀柄



CoroTurn® SL
接杆



附件



切削参数



牌号说明



槽形描述



参数解释



定制



编号规则



冷却液信息



信息



首选



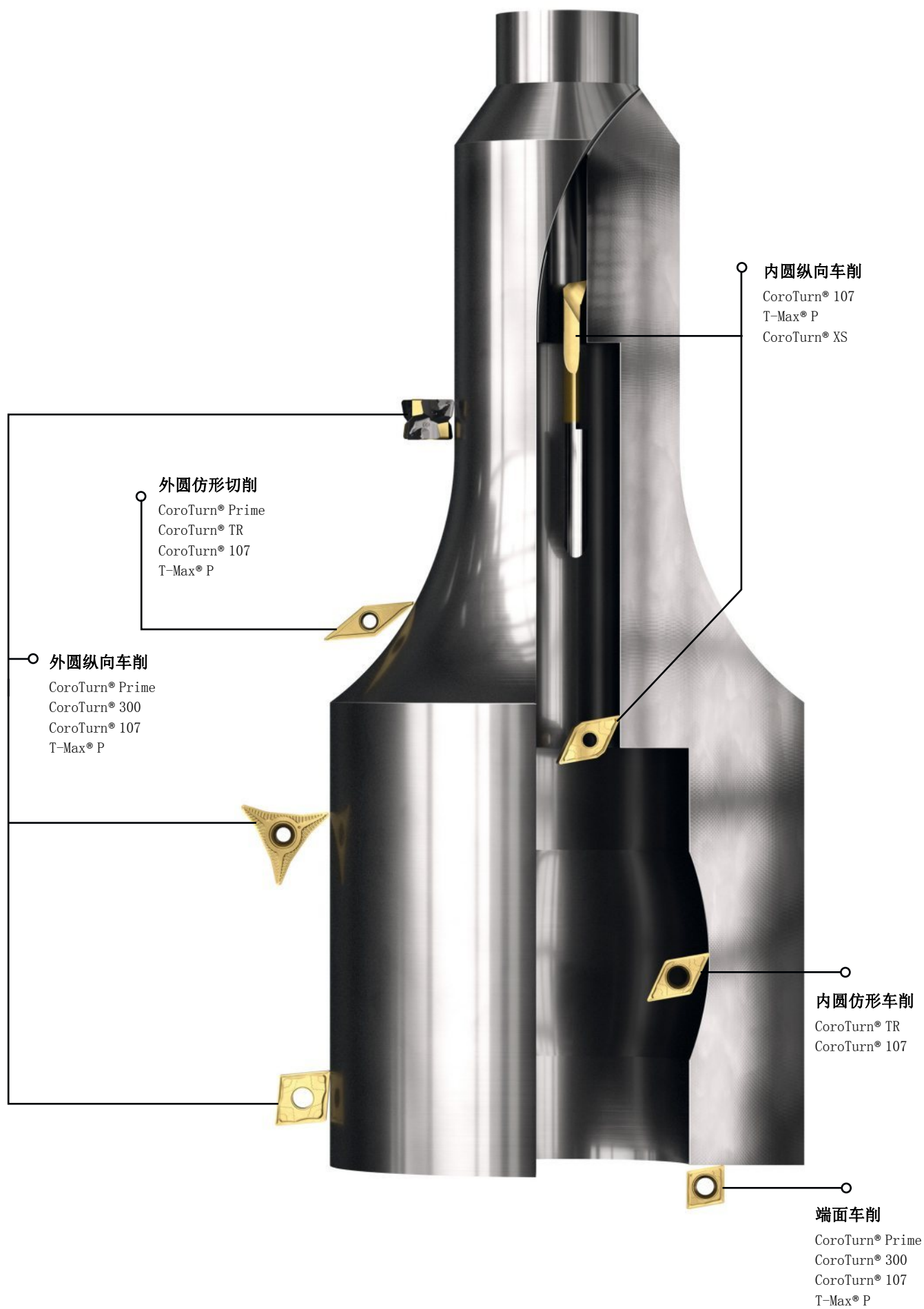
良好选择

我们的首选建议为大多数工序提供了一个良好的开端，您可从中选择符合加工要求的材质。

不可用

A	
A	普通车削
B	切断和切槽
C	螺纹车削
D	多功能刀具
E	工具系统
C	F 车削刀具接杆
	G 附件
	H 通用信息
D	
E	
F	
G	
H	

普通车削



	应用		工序	刀具材料				推荐加工内孔 孔径
	外圆方向	内孔方向		硬质合金	陶瓷	CBN	PCD	
CoroTurn® Prime	X		粗加工至精加工	X				
CoroTurn® 300	X		半精加工到精加工	X				
CoroTurn® TR	X	X	半精加工到精加工	X		X		Ø>35 mm
CoroTurn® 107	X	X	半精加工到精加工	X		X	X	Ø6-80 mm
T-Max® P	X	X	粗加工至精加工	X	X	X		Ø>50 mm
T-Max®	X	X	粗加工至精加工		X	X	X	Ø>32 mm
T-Max® S	X		粗加工至精加工		X	X	X	
CoroTurn® XS		X	精加工	X		X		Ø0, 3-10 mm
CoroCut® XS	X		精加工	X				

CoroTurn® Prime

A4

刀片
外圆刀具

A5

A6-A11

CoroTurn® 300

A12

刀片
外圆刀具

A13

A14-A15

CoroTurn® TR

A16

刀片
外圆刀具
内圆刀具

A17-A18

A19-A28

A29-A33

CoroTurn® 107

A34

刀片
外圆刀具
内圆刀具

A35-A52

A53-A77

A78-A136

T-Max® P

A137

刀片
外圆刀具
内圆刀具

A138-A161

A162-A199

A200-A224

T-Max® 和 T-Max® S

A225

刀片
外圆刀具
内圆刀具

A226-A232

A233-A250

A251-A252

CoroTurn® XS

A253

切削刀具
接杆

A254-A259

F2

CoroCut® XS

A260

刀片
外圆刀具

A261

B83-B84

CoroTurn® 111

网站

www.sandvik.coromant.com/coroturn111

CoroCut® MB

网站

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

A

CoroTurn® Prime

引入全新车削工艺

B

应用

- 粗加工
- 精加工
- 仿形加工

C

ISO 应用范围:



优点和特点

- 更高的切削参数可增加零件产量并降低单个零件成本
- 出色的切屑控制和较长的刀具寿命确保更高的加工安全性
- 降低切削刃的温度意味着更长的刀具寿命

D



E

www.sandvik.coromant.com/coroturnprime

A 型

- 用途广泛并且灵活 - 适用于轻型粗加工、精加工和仿形切削
- 3 个 35° 刀尖角
- Wiper (修光刃) (08 刀尖) 可确保出色的表面质量
- 可用材质: GC4325、GC2025、GC1115



B 型

- 更坚固的刀片，用于粗加工
- 两个刀尖角
- Wiper (修光刃) 可确保出色的表面质量
- 可用材质: 4325、2025、1115



F

刀片

A 型	B 型
A5	A5

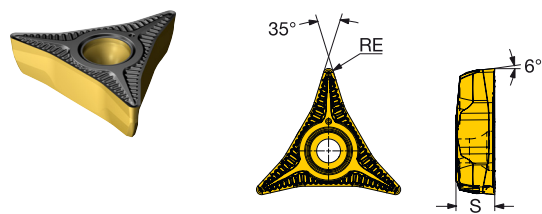
刀具

可乐满 Capto 切削单元	方刀柄	QS™刀柄
A6-A7	A8-A9	A10-A11

无特别标注时，所示为右手刀具

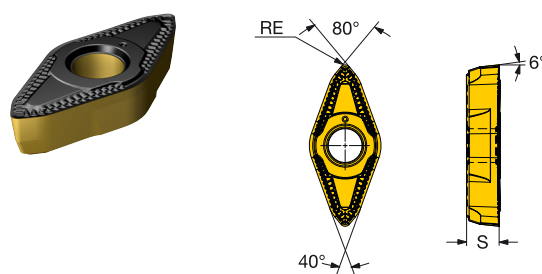
H

CoroTurn® Prime 车削刀片
A 型刀片



		SSC	S	RE	ISO 代码	P	M	S	
						4325	1115	2025	1115
精加工	L5	CP-A	6.00	0.40	CP-A1104-L5	★	☆	★	★
			6.00	0.79	CP-A1108-L5	★	☆	★	★
	L5W	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L5W	★	☆	★	★

B 型刀片



		SSC	S	RE	ISO 代码	P	M	S	
						4325	1115	2025	1115
半精加工	M5	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5	★	☆	★	★
	M5W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-M5W	★	☆	★	★

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

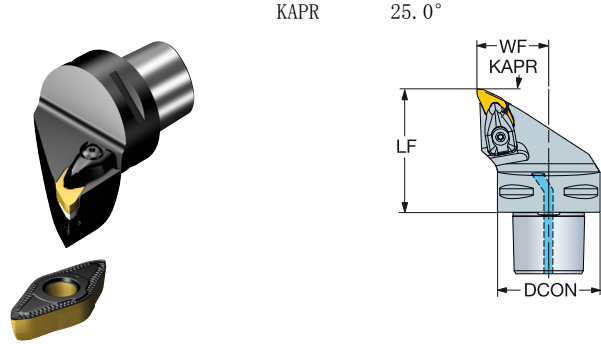
A

普通车削 外圆刀具

CoroTurn® Prime 车削切削单元

刚性夹紧型
可乐满 Capto® – 带高精度冷却

B



C

CP-B

D

						尺寸, mm							MIID
	SSC	CZC _{HS}	APMX	RMPX	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	
	CP-B	C4	4.0	23°	3	C4-CP-25BR/L-27060-11B	40	60.0	27.0	150	3.0	0.51	CP-B1108
		C5	4.0	23°	3	C5-CP-25BR/L-35060-11B	50	60.0	35.0	150	3.0	0.76	CP-B1108
		C6	4.0	23°	3	C6-CP-25BR/L-45065-11B	63	65.0	45.0	150	3.0	1.21	CP-B1108

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。 R= 右手型, L= 左手型

备件		
刀垫螺钉	刀垫	夹紧组件
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021

如需了解备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com

E

F

G

H



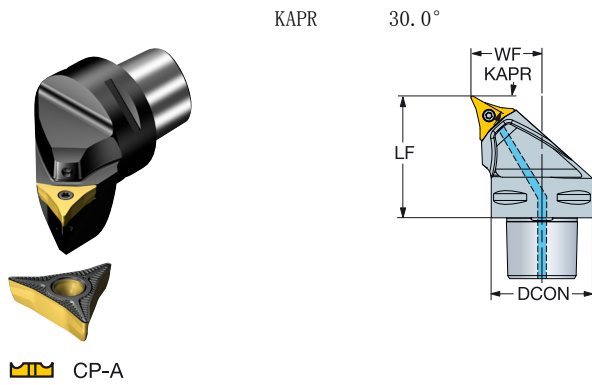
A 6



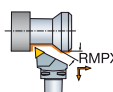
CoroTurn® Prime 车削切削单元

螺钉夹紧型

可乐满 Capto® – 带高精度冷却



CP-A

						尺寸, mm							
	SSC	CZC _{KG}	APMX	RMPX	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	CP-A	C4	3.0	15°	3	C4-CP-30AR/L-27050-11C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.47	CP-A1108
		C5	3.0	15°	3	C5-CP-30AR/L-35060-11C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.79	CP-A1108
		C6	3.0	15°	3	C6-CP-30AR/L-45065-11C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.25	CP-A1108

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

R= 右手型, L= 左手型

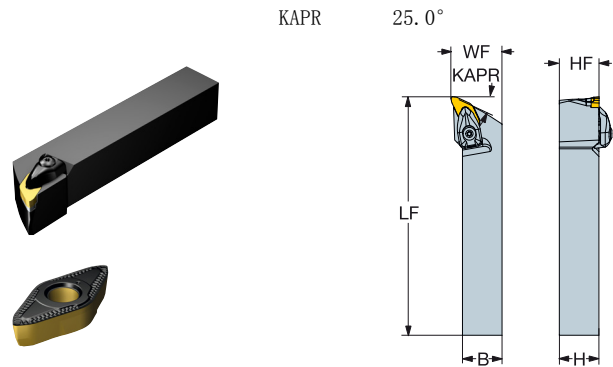
备件	
刀片螺钉	喷嘴
5513 020-10	5691 026-03

如需了解备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com



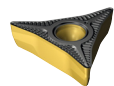
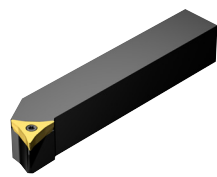
CoroTurn® Prime 车削方刀柄

RC 刚性夹紧



CoroTurn® Prime 车削方刀柄

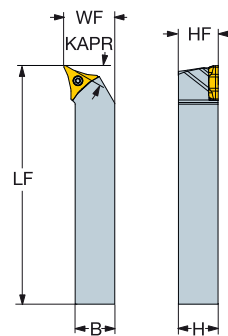
螺钉夹紧型

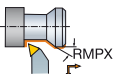


CP-A

KAPR

30.0°



							尺寸, mm									
	SSC	CZG _{IS}	APMX	RMPX	OHX	OHV	订货号	B	H	LF	WF	HF			MIID	
	CP-A	20 x 20	3.0	15°	40.0	23.7	CP-30AR/L-2020-11	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.0	0.43	CP-A1108	
		25 x 25	3.0	15°	50.0	23.7	CP-30AR/L-2525-11	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.0	0.75	CP-A1108	
		32 x 32	3.0	15°	64.0	23.7	CP-30AR/L-3232-11	32.0	32.0	170.0	40.0	32.0	3.0	1.36	CP-A1108	

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

R= 右手型, L= 左手型

备件
刀片螺钉
5513 020-10

如需了解备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com



A5



F2



E3



H36



H14

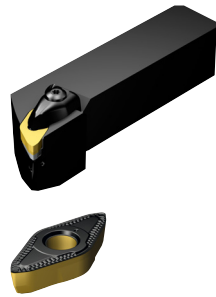
A

普通车削 外圆刀具

CoroTurn® Prime QS 刀柄

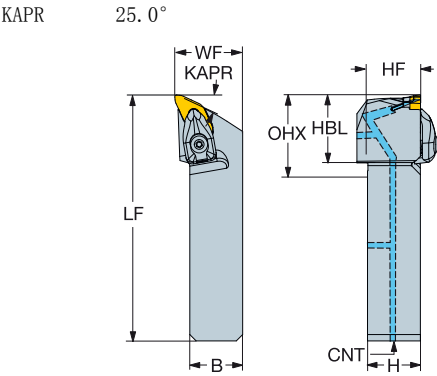
RC 刚性夹紧
带高精度冷却

B

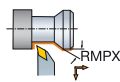


C

CP-B



D



							尺寸, mm											
	SSC	CZG ₁₆	APMX	RMPX	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID
	CP-B	20 x 20	4.0	23°	52.0	3	QS-CP-25BR/L-2020-11B	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G1/8"	150	3.0	0.32	CP-B1108
		25 x 25	4.0	23°	57.0	3	QS-CP-25BR/L-2525-11B	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G1/8"	150	3.0	0.62	CP-B1108

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。 R= 右手型, L= 左手型

备件					
刀垫螺钉	刀垫	夹紧组件	冷却液螺塞	螺塞	螺塞
5513 020-04	5322 610-01 S6	5412 028-021	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

如需了解备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com

E

F

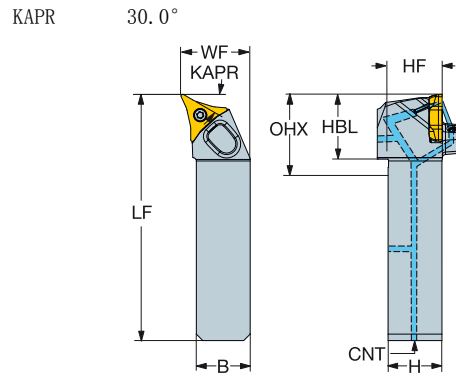
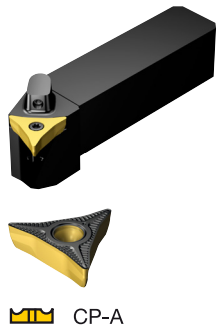
G

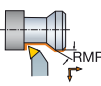
H



CoroTurn® Prime QS 方刀柄

螺钉夹紧型
带高精度冷却



								尺寸, mm												
	SSC	CZC _底	APMX	RMPX	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT				MID		
	CP-A	20 x 20	3.0	15°	52.0	3	QS-CP-30AR/L-2020-11C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G1/8"	150	3.0	0.37	CP-A1108		
		25 x 25	3.0	15°	55.0	3	QS-CP-30AR/L-2525-11C	25.0	25.0	32.0	114.1	32.0	25.0	G1/8"	150	3.0	0.59	CP-A1108		

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

R= 右手型, L= 左手型

备件				
刀片螺钉	喷嘴	冷却液螺塞	螺塞	螺塞
5513 020-10	5691 026-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

如需了解备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com



B

CoroTurn® 300

用于高质量零件外圆车削

C

应用

- 纵向车削
- 车端面
- 半精加工到精加工工序

D

ISO 应用范围：

P

E

优点和特点

- 8 刀刀片具有良好的导热性，能够确保可预测的性能和磨损。
- 各槽型可在各自应用范围内实现出色的断屑效果
- 可乐满 Capto® 接口或 QS™刀柄能够实现快速换刀和轻松接通冷却液，从而确保最长加工时间。
- 采用 Inveio™技术的钢件材质 GC4325 和 GC4315 刀片 - 确保高耐磨性和长刀具寿命
- 刀片形状：80° 圆角

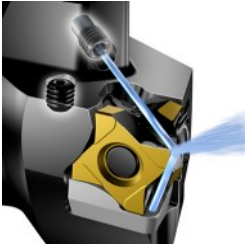


www.sandvik.coromant.com/coroturn300

F

上方和下方冷却液

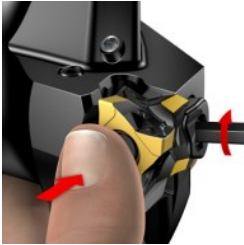
高精度上方冷却液能够控制断屑以确保安全加工，下方冷却液则能控制温度以确保可预测的长刀具寿命。



G

稳定刀片定位

得益于带杆的夹紧解决方案，刀片自锁在其刀座中。刀片与刀柄之间的 iLock 接口可防止刀片微小运动。



H

刀片

车削
A13

A

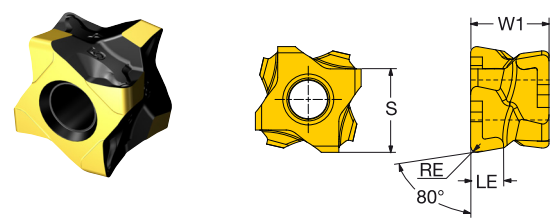
刀具

可乐满 Capto® 切削单元	QS™刀柄
A14	A15

无特别标注时，所示为右手刀具



CoroTurn® 300 车削刀片



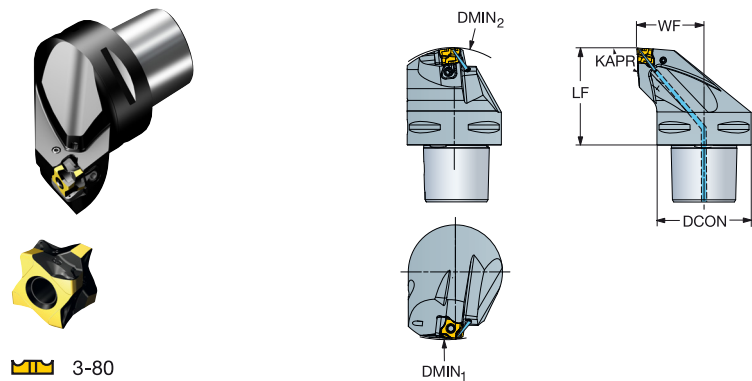
							ISO 代码	P	
		SSC	LE	S	RE	W1		4315	4325
精加工	L4	10	4.0	11.00	0.40	10.0	3-80-101104-8-L4	★	☆
		4.0	11.00	0.79	10.0		3-80-101108-8-L4	★	☆
		4.0	11.00	1.19	10.0		3-80-101112-8-L4	★	☆
半精加工	M5	10	4.0	11.00	0.79	10.0	3-80-101108-8-M5	☆	★
		4.0	11.00	1.19	10.0		3-80-101112-8-M5	☆	★
	M5W	10	4.0	11.00	0.79	10.0	3-80-101108-8-M5W	☆	★
		4.0	11.00	1.19	10.0		3-80-101112-8-M5W	☆	★

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

用于车削的 CoroTurn® 300 切削单元

杠杆式夹紧
可乐满 Capto® – 带高精度冷却

B



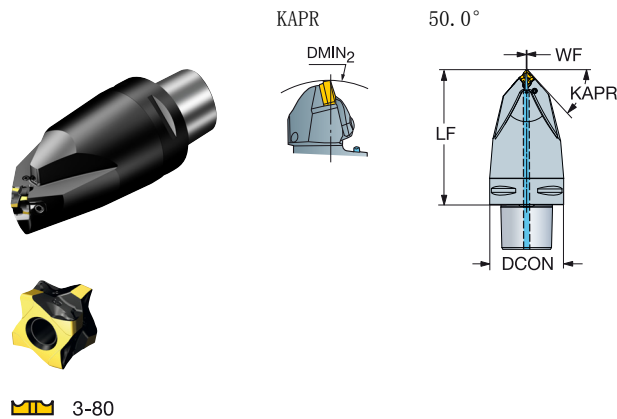
C

3-80

D

						尺寸, mm							MIID
	SSC	CZC _{IS}	DMIN ₁	DMIN ₂	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	
	10	C4	100.0	150.0	3	C4-3-80-LR/L27055-10C	40	55.0	27.0	150	4.5	0.59	3-80-101108
		C5	100.0	170.0	3	C5-3-80-LR/L35060-10C	50	60.0	35.0	150	4.5	0.88	3-80-101108
		C6	100.0	200.0	3	C6-3-80-LR/L45065-10C	63	65.0	45.0	150	4.5	1.40	3-80-101108

E



F

用于多任务加工机床的刀具

						尺寸, mm							MIID
	SSC	CZC _{IS}	DMIN ₂	RMPX	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	
	10	C5	220.0	45°	3	C5-3-80-MN00115-10C	50	115.0	0.4	150	4.5	1.47	3-80-101108
		C6	250.0	45°	3	C6-3-80-MN00115-10C	63	115.0	0.4	150	4.5	2.19	3-80-101108

G

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

N= 中置型, R= 右手型, L= 左手型

备件									
SSC	CZC _{IS}	压块	夹紧螺钉	刀垫	刀垫螺钉	喷嘴	螺塞	冷却液螺塞	螺塞
10	C4-C5	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	
10	C6	5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01

H

如需了解备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com



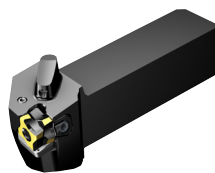
CoroTurn® 300 QS 刀柄

杠杆式夹紧

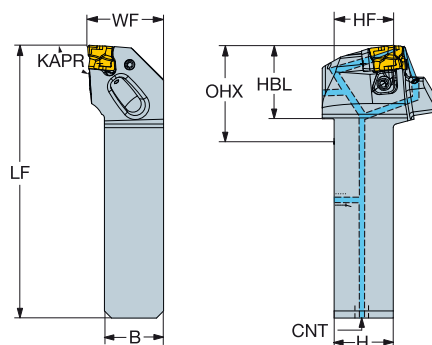
带高精度冷却

KAPR

94.7°



3-80



					尺寸, mm														MID
	SSC	CZG ₆₅	OHX	CNSC	订货号	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG				
	10	20 x 20	54.0	3	QS-3-80LR/L202034-10C	20.0	20.0	34.0	103.0	25.0	20.0	G1/8	150	4.5	0.47				3-80-101108
		25 x 25	56.0	3	QS-3-80LR/L252531-10C	25.0	25.0	31.0	115.0	32.0	25.0	G1/8	150	4.5	0.68				3-80-101108

SSC = 与刀片上的 SSC 一致。

R= 右手型, L= 左手型

备件

压块	夹紧螺钉	刀垫	刀垫螺钉	喷嘴	螺塞	冷却液螺塞	螺塞	螺塞
5412 150-01	5516 010-02	5322 600-01	416.1-832	5691 026-05	3214 013-03	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

如需了解备件信息, 请访问 www.sandvik.coromant.com

A13



F2



E3



G2



H36



H35



H15



H5

A

CoroTurn® TR

适用于稳定的外圆和内圆仿形切削

B

应用

- 仿形加工
- 半精加工到精加工

C

ISO 应用范围:



优点和特点

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



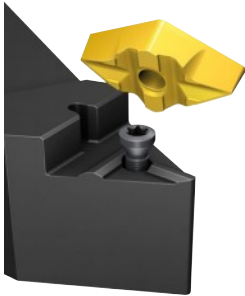
D

www.sandvik.coromant.com/coroturntr

E

iLock™接口

刀柄上的 T 型导轨和刀片上的相应凹槽可精确、可靠地锁止刀片。



F

- 高稳定性和公差
- 转位重复精度

刀片

	
TR-DC. . A17	TR-VB. . A18

刀具

外圆切削				内圆切削	
可乐满 Capto® 切削单元	方刀柄	QS™刀柄	CoroTurn® SL 切削头	CoroTurn® SL 切削头	CoroTurn® SL 背镗切削头
					
A19-A22	A23-A24	A25-A26	A27-A28	A29-A32	A33

无特别标注时，所示为右手刀具

H



H35

如需了解更多，
请从网盘下载完整版...