

# 本期亮点

## 最新产品介绍



### T-Max® P、ISO S 槽形

全系列新槽形，用于耐热优质合金和钛合金的高生产率车削。切削力低，切屑控制良好。

参见普通车削章节



### 材质 GC1115

坚固的 PVD 牌号，在耐磨性和韧性之间具有良好的平衡。对于 HRSA 和不锈钢材料，该牌号能够提供真正的通用性，并确保最高的生产安全性。

参见普通车削章节



### 高级材料

使用我们新推出的材质 CB7035、CB7525、CB7925 和 CC6190 大大扩展了应用范围，同时，一系列新的刀具和刀片使高级切削材料可以应用于更多全新的领域。

参见普通车削章节第 A65 页。

# 本期亮点

## 最新产品介绍

### 材质 GC1145

全新的切断和切槽牌号专用于高韧性要求的工序。非常高的抗微崩刃能力，可获得更长的切削时间。

参见切断和切槽章节



### CoroCut® M 和 R 型

更大的 CoroCut 刀片和刀柄，最大刀片切削宽度达 15 mm。在重载切槽时可获得更佳的性能及高金属去除率。

新推出的刀片槽形完善了现有的产品系列

### CoroCut® 3

RS 槽形：圆头刀片，用于切槽和仿形加工

CS 槽形：前角选择范围大，用于无毛刺和飞边切断

参见切断和切槽章节



### 带高压冷却 (HP) 的 QS 刀柄系统

将 QS 夹持系统的快换能力与高压冷却液结合到一起 - 纵切机床之首创。加工大多数要求苛刻的长切屑材料时，QS HP 能实现无故障生产，同时改进了零件质量。

参见普通车削章节中的小零件加工部分



# 本期亮点

## 最新产品介绍



### 带高压冷却系统的 CoroTurn SL70

具备高可达性的标准刀板和接杆，用于仿形加工和型腔加工。

参见 CoroTurn SL 章节



### CoroThread® 266

GC1135 是用于 CoroThread® 266 的新型螺纹切削牌号。这种通用牌号适合所有材料的混合加工，尤其是不锈钢和耐热优质合金。

参见螺纹切削章节



### 可乐满 Capto CDI 机床刀座接口

用于车削中心的快换刀具接口 CDI 现在可作为标准件提供。

参见工具系统章节

# 什么是新的？

主样本现在被分成两个部分 - 车削刀具样本和旋转刀具样本 - 两部分都包括了 CoroPak 11.1 中最新发布的产品。



## 车削刀具

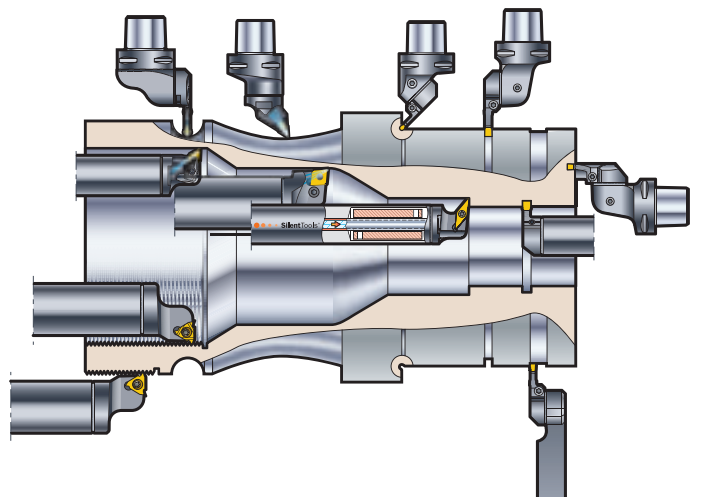
- A 普通车削
- B 切断与切槽
- C 螺纹切削
- G 工具系统（用于非旋转刀具）
- H 多任务加工
- I CoroTurn® SL（新章节，参见以下）
- J 通用信息

## 旋转刀具

- D 铣削
- E 钻削
- F 镗削
- G 工具系统（用于旋转刀具）
- J 通用信息

### 车削刀具样本中的新增章节

所有 CoroTurn® SL 产品，包括用于普通车削、切断和切槽以及螺纹切削的切削头，现在同时可作为 CoroTurn® SL 接杆使用。



普通车削 A  
刀片 A3  
外圆切削 A89  
内圆切削 A235  
用于订制刀具的镗刀卡 A329

切断与切槽 B

螺纹切削 C

工具系统 G

多任务加工 H

CoroTurn® SL I

通用信息 J  
刀具索引 J14