

# Вращающиеся инструменты

ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
СВЕРЛЕНИЕ  
РАСТАЧИВАНИЕ  
ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА





# Представляем наши новые каталоги

Каталог состоит из трех томов: "Токарные инструменты", "Вращающиеся инструменты" и "Цельный режущий инструмент". Представлено в общей сложности более 30000 единиц стандартной продукции.

**Токарные инструменты** – Общее точение, Отрезка и обработка канавок, Резьбонарезание, Инструмент для многоцелевой обработки, Инструментальный блоки и Инструментальная оснастка

**Цельный режущий инструмент** – Фрезерование, Сверление, Растачивание и Инструментальная оснастка

**Цельные осевые инструменты** – Фрезерование, Сверление, Нарезание резьбы метчиком и Развертывание

Используя обзор продукции в начале каждой главы, найдите интересующую вас область и по ссылке перейдите непосредственно на страницу продукции. Используя ссылки внизу каждой страницы с продукцией, можно найти подходящий к ней продукт и информацию, например: соответствующую державку, пластину и режимы резания.


Наш полный ассортимент, включающий примерно 50000 стандартных позиций, можно найти на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com). Мы также предлагаем широкий ассортимент продукции, адаптируемой к вашим требованиям обработки.

Посетите сайт [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com), где вы узнаете подробную информацию о режимах резания, размерах, допусках и комплектующих для нашего ассортимента продукции.



## Условные обозначения:



	Первый выбор
	Хороший выбор
	Не доступно

Наша рекомендация первого выбора — отправная точка для большинства операций. При необходимости и в целях оптимизации обработки можно выбрать сплав с другими свойствами.

**I Фрезерование**

**J Сверление**

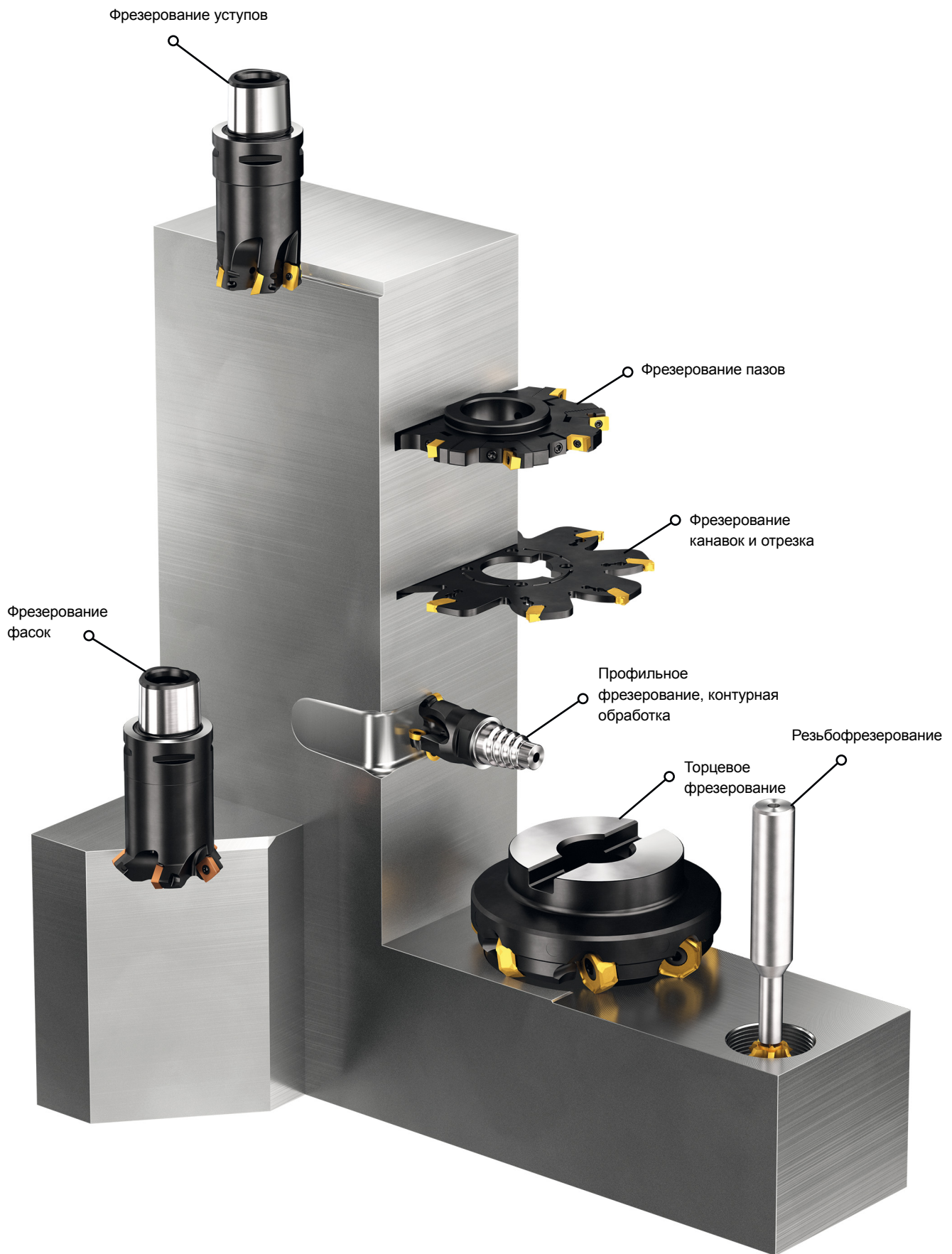
**K Растачивание**

**L Инструментальная оснастка**

**M Принадлежности**

**N Общая информация**

# Фрезерование



**Торцевые фрезы** 14

CoroMill® 345	I6-I10
CoroMill® 245	I11-I15
CoroMill® 419	I16-I19
CoroMill® 210	I20-I24
CoroMill® 415	I25-I29
CoroMill® 425	I30-I32
CoroMill® 745	I33-I36

**Фрезы для обработки уступов** 137

CoroMill® 490	I38-I47
CoroMill® 390	I48-I68
CoroMill® 690	I69-I73
CoroMill® Century	I74-I80

**Фрезы для профильной и контурной обработки** 181

CoroMill® 300	I82-I90
CoroMill® 200	I91-I95
CoroMill® 600	I96-I100
CoroMill® 216	I101-I107

**Дисковые фрезы** 1108

CoroMill® 331	I109-I125
---------------	-----------

**Фрезы для обработки канавок и отрезки** 1126

CoroMill® QD	I127-I132
CoroMill® 328	I133-I135
CoroMill® 327	I136-I138

**Фрезы для обработки резьбы** 1126













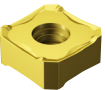
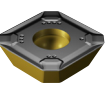
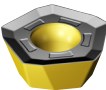
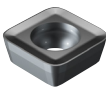



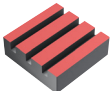
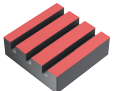
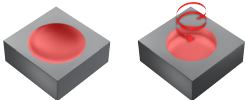
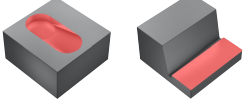

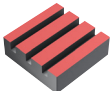




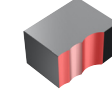
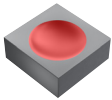
CoroMill® 328	I139
CoroMill® 327	I140-I141

**Фрезы для обработки фасок** 1126

CoroMill® 327	I142
CoroMill® 495	I143-I145

Полный ассортимент см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

## Торцевые фрезы

	CoroMill® 345	CoroMill® 245	CoroMill® 419	CoroMill® 210
				
Стр.	I6	I11	I16	I20
Обрабатываемый материал				
Основная операция				
KAPR	45°	45°	19°	10°
DC мм	40 - 250	32 - 250	17.4 - 85.3	10.9 - 136
DCX мм	54.1 - 264.1	44.5 - 268.8	32 - 100	25 - 160
APMX мм	6	6 - 10	2	1.2 - 2
Пластины				
Размер пластин	13	12 и 18	14	09 и 14
Соединения	Coromant Capto® Цилиндрический хвостовик Крепление на оправке	Крепление на оправке Цилиндрический хвостовик	Coromant Capto® Цилиндрический хвостовик Крепление на оправке	Coromant Capto® Цилиндрический хвостовик Крепление на оправке Резьбовое соединение
Внутренний подвод СОЖ				
Опции	Опорная пластина для защиты корпуса от повреждений	Опорная пластина для защиты корпуса от повреждений		
Другие операции			  	      



## Торцевые фрезы

	CoroMill® 415	CoroMill® 425	CoroMill® 745
Стр.	I25	I30	I33
Обрабатываемый материал			
Основная операция			
KAPR	15°	25°	42° 25°
DC мм	4.6 - 23.6	100 - 500	63 - 250 63 - 160
DCX мм	13 - 32	107 - 507	78.2 - 264.4 86.4 - 183.4
APMX мм	0.85 - 1.2	0.90	5.20 2.80
Пластины			
Размер пластин	05 и 07	17	21
Соединения	Цилиндрический хвостовик Coromant EH Резьбовое соединение	Крепление на оправке Со сменным базовым элементом	Coromant Capto® Крепление на оправке
Внутренний подвод СОЖ			
Опции	iLock	Регулируемые кассеты для пластин Wiper	
Другие операции			

# CoroMill® 345

## Высокопроизводительная торцевая фреза

### Область применения

- Торцевое фрезерование
- Черновая и чистовая обработка

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Низкие затраты на деталь благодаря восьми режущим кромкам
- Высокая производительность при фрезеровании труднообрабатываемых материалов
- Прочные опорные пластины для защиты корпуса от повреждений
- Нормальный, крупный, мелкий и особо мелкий шаг зубьев для обеспечения максимальной производительности в различных условиях обработки
- Широкая область применения — используйте один и тот же инструмент для различных обрабатываемых материалов



[www.sandvik.coromant.com/coromill345](http://www.sandvik.coromant.com/coromill345)

### Соединения

- Coromant Capto®
- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик

### Пластины

- Восемь режущих кромок
- Используйте зачистные пластины Wireg для повышения производительности на чистовых операциях
- Широкий выбор геометрий и сплавов: твердый сплав (HW, HC), кермет (HT),



Крупный шаг

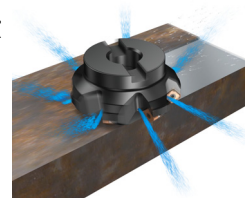
Нормальный шаг

Мелкий шаг

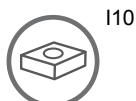
Особо мелкий шаг

### Внутренний подвод СОЖ

Подвод СОЖ к каждой режущей пластине обеспечивает хорошее удаление стружки и высокую производительность при фрезеровании труднообрабатываемых материалов.



17

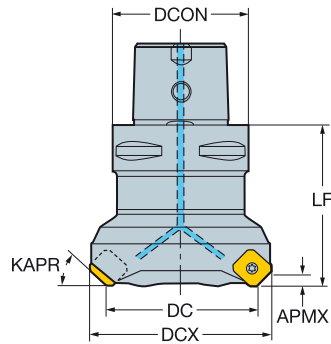


110

## Торцевые фрезы CoroMill® 345

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

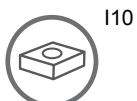
KAPR 45°



						Размеры, мм								
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CIST	MID		
40.0	13	C4	6.00	3	4	345-040C4-13M	40.0	54.1	60.0	3.0	0.89	19600	4	345R-13T5
50.0	13	C5	6.00	3	4	345-050C5-13M	50.0	64.1	60.0	3.0	1.39	17500	4	345R-13T5
	13	C6	6.00	3	4	345-050C6-13M	63.0	64.1	60.0	3.0	1.80	17500	4	345R-13T5
	13	C5	6.00	3	5	345-050C5-13H	50.0	64.1	60.0	3.0	1.48	17500	5	345R-13T5
	13	C6	6.00	3	5	345-050C6-13H	63.0	64.1	60.0	3.0	1.79	17500	5	345R-13T5
63.0	13	C5	6.00	3	5	345-063C5-13M	50.0	77.1	60.0	3.0	1.53	15500	5	345R-13T5
	13	C6	6.00	3	5	345-063C6-13M	63.0	77.1	60.0	3.0	1.91	15500	5	345R-13T5
	13	C5	6.00	3	6	345-063C5-13H	50.0	77.1	60.0	3.0	1.62	15500	6	345R-13T5
	13	C6	6.00	3	6	345-063C6-13H	63.0	77.1	60.0	3.0	1.97	15500	6	345R-13T5
80.0	13	C6	6.00	3	6	345-080C6-13M	63.0	94.1	70.0	3.0	2.46	13700	6	345R-13T5
	13	C8	6.00	3	6	345-080C8-13M	80.0	94.1	70.0	3.0	3.32	13700	6	345R-13T5
	13	C6	6.00	3	8	345-080C6-13H	63.0	94.1	70.0	3.0	2.54	13700	8	345R-13T5
	13	C8	6.00	3	8	345-080C8-13H	80.0	94.1	70.0	3.0	3.35	13700	8	345R-13T5
100.0	13	C8	6.00	3	7	345-100C8-13M	80.0	114.1	80.0	3.0	4.01	12200	7	345R-13T5
	13	C8	6.00	3	10	345-100C8-13H	80.0	114.1	80.0	3.0	4.08	12200	10	345R-13T5

## Комплекующие

Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
416.1-834	5322 474-01	5512 090-11

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

I10



L4



N22



N9



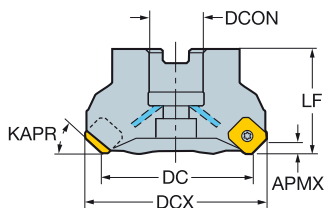
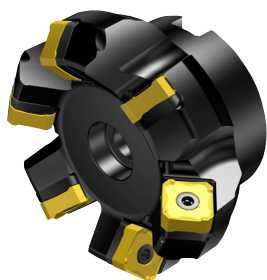
N15

# Торцевые фрезы CoroMill® 345

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO  
KAPR

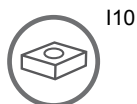
ISO 6462:2011  
45°



DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							CICT	MIID			
					DCON	ISO	DBC	DCX	LF	NM	KG			RPMX		
40.0	13	22	6.00	1	3	345-040Q22-13L	22.0	A	54.1	45.0	3.0	0.68	19600	3	345R-13T5	
	13	22	6.00	1	4	345-040Q22-13M	22.0	A	54.1	45.0	3.0	0.67	19600	4	345R-13T5	
50.0	13	22	6.00	1	3	345-050Q22-13L	22.0	A	64.1	45.0	3.0	0.82	17500	3	345R-13T5	
	13	22	6.00	1	4	345-050Q22-13M	22.0	A	64.1	45.0	3.0	0.78	17500	4	345R-13T5	
63.0	13	22	6.00	1	5	345-050Q22-13H	22.0	A	64.1	45.0	3.0	0.82	17500	5	345R-13T5	
	13	22	6.00	1	4	345-063Q22-13L	22.0	A	77.1	45.0	3.0	0.98	15500	4	345R-13T5	
80.0	13	22	6.00	1	5	345-063Q22-13M	22.0	A	77.1	45.0	3.0	0.94	15500	5	345R-13T5	
	13	22	6.00	1	6	345-063Q22-13H	22.0	A	77.1	45.0	3.0	0.60	15500	6	345R-13T5	
100.0	13	22	6.00	1	7	345-063Q22-13HX	22.0	A	77.1	45.0	3.0	1.03	15500	7	345R-13T5	
	13	27	6.00	1	4	345-080Q27-13L	27.0	A	94.1	50.0	3.0	1.65	13700	4	345R-13T5	
125.0	13	27	6.00	1	6	345-080Q27-13M	27.0	A	94.1	50.0	3.0	1.72	13700	6	345R-13T5	
	13	27	6.00	1	8	345-080Q27-13H	27.0	A	94.1	50.0	3.0	1.72	13700	8	345R-13T5	
160.0	13	27	6.00	1	9	345-080Q27-13HX	27.0	A	94.1	50.0	3.0	1.76	13700	9	345R-13T5	
	13	32	6.00	1	5	345-100Q32-13L	32.0	A	114.1	50.0	3.0	2.30	12200	5	345R-13T5	
200.0	13	32	6.00	1	7	345-100Q32-13M	32.0	A	114.1	50.0	3.0	2.29	12200	7	345R-13T5	
	13	32	6.00	1	10	345-100Q32-13H	32.0	A	114.1	50.0	3.0	2.31	12200	10	345R-13T5	
250.0	13	32	6.00	1	11	345-100Q32-13HX	32.0	A	114.1	50.0	3.0	2.38	12200	11	345R-13T5	
	13	40	6.00	1	6	345-125Q40-13L	40.0	B	139.1	63.0	3.0	3.64	10900	6	345R-13T5	
100.0	13	40	6.00	1	8	345-125Q40-13M	40.0	B	139.1	63.0	3.0	3.48	10900	8	345R-13T5	
	13	40	6.00	1	12	345-125Q40-13H	40.0	B	139.1	63.0	3.0	3.63	10900	12	345R-13T5	
160.0	13	40	6.00	1	14	345-125Q40-13HX	40.0	B	139.1	63.0	3.0	3.64	10900	14	345R-13T5	
	13	40S	6.00	0	7	345-160Q40-13L	40.0	C	66.7	174.1	63.0	3.0	4.59	9600	7	345R-13T5
200.0	13	40S	6.00	0	10	345-160Q40-13M	40.0	C	66.7	174.1	63.0	3.0	4.50	9600	10	345R-13T5
	13	40S	6.00	0	12	345-160Q40-13H	40.0	C	66.7	174.1	63.0	3.0	4.72	9600	12	345R-13T5
250.0	13	40S	6.00	0	16	345-160Q40-13HX	40.0	C	66.7	174.1	63.0	3.0	4.58	9600	16	345R-13T5
	13	60	6.00	0	12	345-200Q60-13M	60.0	C	101.6	214.1	63.0	3.0	10.60	8600	12	345R-13T5
100.0	13	60	6.00	0	16	345-200Q60-13H	60.0	C	101.6	214.1	63.0	3.0	6.64	8600	16	345R-13T5
	13	60	6.00	0	20	345-200Q60-13HX	60.0	C	101.6	214.1	63.0	3.0	6.50	8600	20	345R-13T5
160.0	13	60	6.00	0	14	345-250Q60-13M	60.0	C	101.6	264.1	63.0	3.0	10.36	7700	14	345R-13T5
	13	60	6.00	0	18	345-250Q60-13H	60.0	C	101.6	264.1	63.0	3.0	10.79	7700	18	345R-13T5
250.0	13	60	6.00	0	24	345-250Q60-13HX	60.0	C	101.6	264.1	63.0	3.0	10.58	7700	24	345R-13T5

Комплектующие				
DC	Центр. болт	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
40.00-63.00	5512-073-01	416.1-834	5322 474-01	5512 090-11
80.00	5512-073-02	416.1-834	5322 474-01	5512 090-11
100.00	5512-073-05	416.1-834	5322 474-01	5512 090-11
125.00-160.00	5512-098-03	416.1-834	5322 474-01	5512 090-11
250.00		416.1-834	5322 474-01	5512 090-11

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

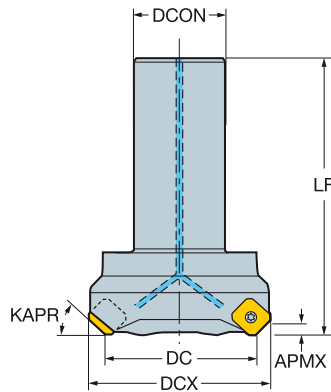


N15

# Торцевые фрезы CoroMill® 345

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 45°



						Размеры, мм							
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	DCX	LF	NM	KG	RPM	CIST	MIID	
40.0	13	32	6.00	1 3	345-040A32-13L	32.0	54.1	120.0	3.0	1.26	19600	3	345R-13T5
	13	32	6.00	1 4	345-040A32-13M	32.0	54.1	120.0	3.0	1.26	19600	4	345R-13T5
50.0	13	32	6.00	1 3	345-050A32-13L	32.0	64.1	120.0	3.0	1.41	17500	3	345R-13T5
	13	32	6.00	1 4	345-050A32-13M	32.0	64.1	120.0	3.0	1.41	17500	4	345R-13T5

Комплекующие		
Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
416.1-834	5322 474-01	5512 090-11

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I10



L4



N22



N9



N15



# CoroMill® 245

Торцевая фреза для тяжелой черновой и зеркальной чистовой обработки с низкими силами резания

## Область применения

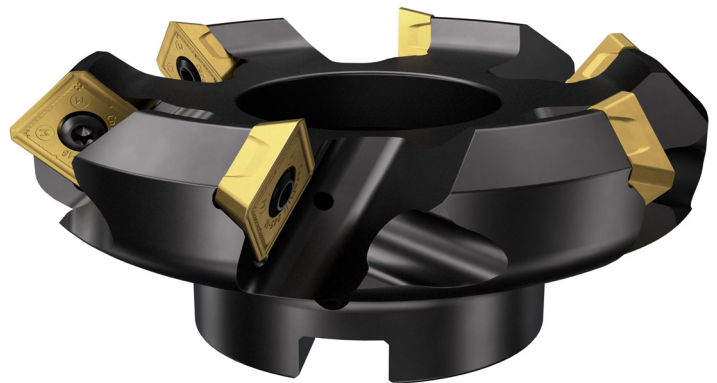
- Торцевое фрезерование
- Черновая и чистовая обработка

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Легкость в использовании и высокая производительность
- Ненагруженное резание с низким потреблением энергии
- Высокая точность в сочетании с пластиной Wiper для превосходного качества обработанной поверхности
- Торцевая фреза с углом в плане 45°
- Высокая точность
- Доступно исполнение со сменными кассетами — решение для обработки стали (от черновой до получистовой)



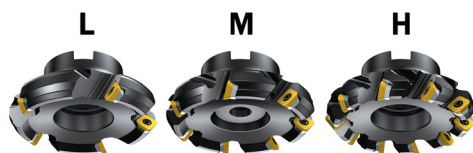
[www.sandvik.coromant.com/coromill245](http://www.sandvik.coromant.com/coromill245)

## Соединения

- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик

## Пластины

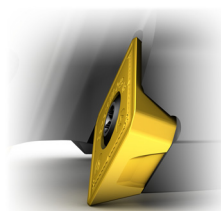
- Четыре режущие кромки
- Широкий выбор геометрий и сплавов: твердый сплав (HC), кермет (HT), керамика (CN), кубический нитрид бора (BN), поликристаллический алмаз (DP)
- Используйте зачистные пластины Wiper для повышения производительности на чистовых операциях.



Крупный шаг

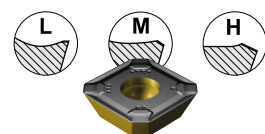
Нормальный шаг

Мелкий шаг



## Ненагруженное резание

Односторонние режущие пластины с положительным передним углом для обеспечения плавного процесса резания и очень низких сил резания.



I12



I14



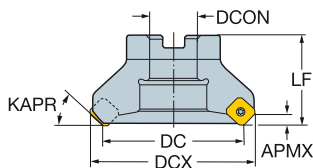
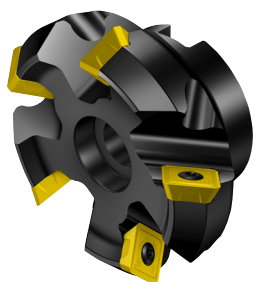
N6

# Торцевые фрезы CoroMill® 245

Крепление на оправке

STDNO  
KAPR

ISO 6462:2011  
45°



						Размеры, мм											
DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	Код заказа		DCON	ISO	DBC	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID			
50.0	12	22	6.00	3	R245-050Q22-12L	22.0	A	62.5	40.0	3.0	0.65	16250	3	R245-12T3..			
	12	22	6.00	4	R245-050Q22-12M	22.0	A	62.5	40.0	3.0	0.67	16250	4	R245-12T3..			
	12	22	6.00	5	R245-050Q22-12H	22.0	A	62.5	40.0	3.0	0.62	16250	5	R245-12T3..			
63.0	12	22	6.00	4	R245-063Q22-12L	22.0	A	75.5	40.0	3.0	0.89	14400	4	R245-12T3..			
	12	22	6.00	5	R245-063Q22-12M	22.0	A	75.5	40.0	3.0	0.84	14400	5	R245-12T3..			
	12	22	6.00	6	R245-063Q22-12H	22.0	A	75.5	40.0	3.0	0.87	14400	6	R245-12T3..			
80.0	12	27	6.00	4	R245-080Q27-12L	27.0	B	92.5	50.0	3.0	1.50	12700	4	R245-12T3..			
	12	27	6.00	6	R245-080Q27-12M	27.0	B	92.5	50.0	3.0	1.45	12700	6	R245-12T3..			
	12	27	6.00	8	R245-080Q27-12H	27.0	B	92.5	50.0	3.0	1.40	12700	8	R245-12T3..			
	18	32	10.00	4	R245-080Q32-18M	32.0	B	98.8	50.0	5.0	1.72	6100	4	R245-18T6..			
	18	32	10.00	5	R245-080Q32-18H	32.0	B	98.8	50.0	5.0	1.60	6100	5	R245-18T6..			
100.0	12	32	6.00	5	R245-100Q32-12L	32.0	B	112.5	50.0	3.0	1.77	11300	5	R245-12T3..			
	12	32	6.00	7	R245-100Q32-12M	32.0	B	112.5	50.0	3.0	1.81	11300	7	R245-12T3..			
	12	32	6.00	10	R245-100Q32-12H	32.0	B	112.5	50.0	3.0	1.74	11300	10	R245-12T3..			
	18	32	10.00	4	R245-100Q32-18M	32.0	B	118.8	50.0	5.0	2.08	5400	4	R245-18T6..			
	18	32	10.00	6	R245-100Q32-18H	32.0	B	118.8	50.0	5.0	1.92	5400	6	R245-18T6..			
125.0	12	40	6.00	6	R245-125Q40-12L	40.0	B	137.5	63.0	3.0	3.20	10100	6	R245-12T3..			
	12	40	6.00	8	R245-125Q40-12M	40.0	B	137.5	63.0	3.0	3.12	10100	8	R245-12T3..			
	12	40	6.00	12	R245-125Q40-12H	40.0	B	137.5	63.0	3.0	3.10	10100	12	R245-12T3..			
	18	40	10.00	5	R245-125Q40-18M	40.0	B	138.8	63.0	5.0	3.74	4900	5	R245-18T6..			
	18	40	10.00	7	R245-125Q40-18H	40.0	B	138.8	63.0	5.0	3.64	4900	7	R245-18T6..			
160.0	12	40S	6.00	7	R245-160Q40-12L	40.0	C	66.7	172.5	63.0	3.0	4.63	8900	7	R245-12T3..		
	12	40S	6.00	10	R245-160Q40-12M	40.0	C	66.7	172.5	63.0	3.0	4.50	8900	10	R245-12T3..		
	12	40S	6.00	16	R245-160Q40-12H	40.0	C	66.7	172.5	63.0	3.0	4.49	8900	16	R245-12T3..		
	18	40S	10.00	6	R245-160Q40-18M	40.0	C	66.7	178.8	63.0	5.0	5.11	4300	6	R245-18T6..		
	18	40S	10.00	9	R245-160Q40-18H	40.0	C	66.7	178.8	63.0	5.0	4.99	4300	9	R245-18T6..		
200.0	12	60	6.00	8	R245-200Q60-12L	60.0	C	101.6	212.5	63.0	3.0	6.43	7950	8	R245-12T3..		
	12	60	6.00	12	R245-200Q60-12M	60.0	C	101.6	212.5	63.0	3.0	10.64	7950	12	R245-12T3..		
	12	60	6.00	20	R245-200Q60-12H	60.0	C	101.6	212.5	63.0	3.0	10.35	7950	20	R245-12T3..		
	18	60	10.00	8	R245-200Q60-18M	60.0	C	101.6	218.8	63.0	5.0	6.24	3800	8	R245-18T6..		
	18	60	10.00	12	R245-200Q60-18H	60.0	C	101.6	218.8	63.0	5.0	6.10	3800	12	R245-18T6..		
250.0	12	60	6.00	10	R245-250Q60-12L	60.0	C	101.6	262.5	63.0	3.0	9.12	7100	10	R245-12T3..		
	12	60	6.00	14	R245-250Q60-12M	60.0	C	101.6	262.5	63.0	3.0	8.93	7100	14	R245-12T3..		
	12	60	6.00	24	R245-250Q60-12H	60.0	C	101.6	262.5	63.0	3.0	8.74	7100	24	R245-12T3..		
	18	60	10.00	10	R245-250Q60-18M	60.0	C	101.6	268.8	63.0	5.0	17.22	3400	10	R245-18T6..		
	18	60	10.00	14	R245-250Q60-18H	60.0	C	101.6	268.8	63.0	5.0	16.00	3400	14	R245-18T6..		

Комплекующие				
DC	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	
50.0-250.00	12	5513 020-01	5322 472-01	5512 090-09
80.0-100.00	18	5513 020-55		
125.0-250.00	18	5513 020-26	5322 472-03	5512 090-10

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I14



L4



M2



ISO 13399



N22



N6



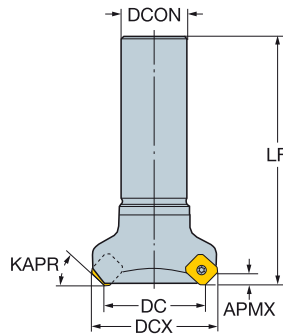
N9



# Торцевые фрезы CoroMill® 245

Цилиндрический хвостовик

KAPR 45°



						Размеры, мм							
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>		Код заказа	DCON	DCX	LF	NM	KG	RPM	CIC	MIID	
32.0	12	32	6.00	3	R245-032A32-12M	32.0	44.5	117.0	3.0	0.97	18250	3	R245-12T3..
40.0	12	32	6.00	3	R245-040A32-12L	32.0	52.5	120.0	3.0	1.06	18250	3	R245-12T3..
50.0	12	32	6.00	3	R245-050A32-12L	32.0	62.5	120.0	3.0	1.36	16250	3	R245-12T3..
	12	32	6.00	4	R245-050A32-12M	32.0	62.5	120.0	3.0	1.33	16250	4	R245-12T3..
63.0	12	32	6.00	4	R245-063A32-12L	32.0	75.5	120.0	3.0	1.48	14400	4	R245-12T3..
	12	32	6.00	5	R245-063A32-12M	32.0	75.5	120.0	3.0	1.49	14400	5	R245-12T3..
80.0	12	32	6.00	4	R245-080A32-12L	32.0	92.5	120.0	3.0	1.80	12700	4	R245-12T3..
	12	32	6.00	6	R245-080A32-12M	32.0	92.5	120.0	3.0	1.74	12700	6	R245-12T3..

Комплекующие				
DC		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
32.00	12	5513 020-01		
40.00-80.00	12	5513 020-01	5322 472-01	5512 090-09

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

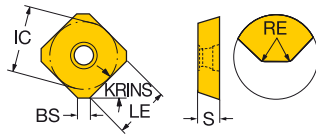
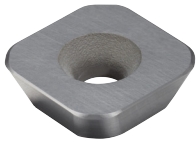




# Пластины для фрез CoroMill® 245

Сверхтвердые режущие материалы

KRINS 45°



				K		N		H		Размеры, мм			
		RE	Код заказа	6190	CB50	CD10	6190	CB50	IC	LE	S	BS	
Легкая	12	1.50	R245-12 T3 E	☆	☆	★	☆	☆	13.4	3.5	3.97	1.4	
		2.50	R245-12 T3 E1	☆			☆		13.4	10.0	3.97	0.4	



I12



I146



I168



N22



N10



# CoroMill® 419

## Фреза для работы с высокими подачами

### Область применения

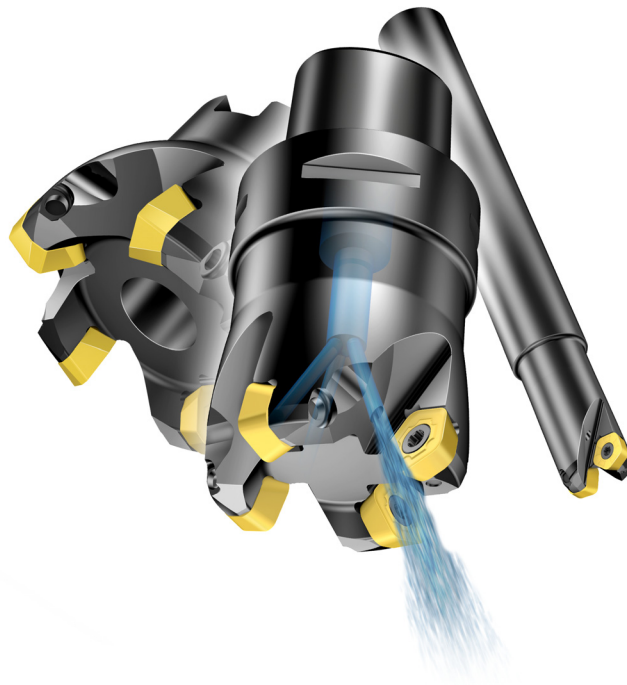
- Фрезерование с большими подачами
- Профильная обработка
- Врезание под углом
- Винтовая интерполяция
- Обработка деталей, требующих большого вылета инструмента
- Подходит для маломощных станков и нежестких зажимных приспособлений
- Черновая и получистовая обработка

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Высокая производительность на операциях, где требуются низкие силы резания
- Высокая стойкость инструмента, особенно при фрезеровании труднообрабатываемых материалов
- Прочные режущие пластины с жестким креплением для надежной обработки
- Низкий уровень энергопотребления
- Внутренний подвод СОЖ к режущим пластинам для эффективной обработки с применением СОЖ, а также охлаждения сжатым воздухом
- Небольшая радиальная составляющая силы резания за счет главного угла в плане 19 градусов и положительного осевого угла наклона пластин



[www.sandvik.coromant.com/coromill419](http://www.sandvik.coromant.com/coromill419)

### Соединения

- Coromant Capto®
- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик

### Пластины

- Пять режущих кромок
- Режущие пластины с параллельной фаской для торцевого фрезерования с высокой подачей и радиусные пластины для фрезерования карманов
- Широкий выбор сплавов и геометрий

L



Крупный шаг

M



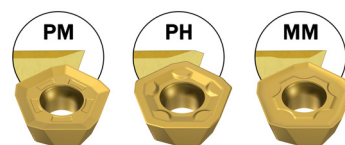
Нормальный шаг

H

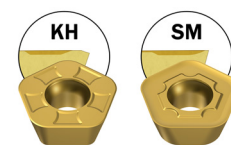


Мелкий шаг

Торцевое фрезерование



Торцевое и контурное фрезерование



I17



I19



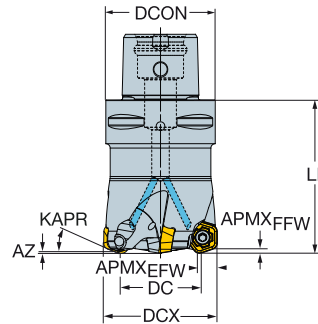
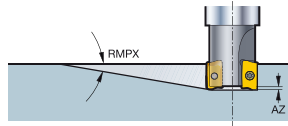
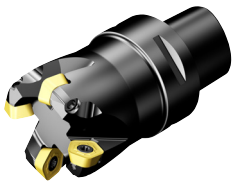
N6

# Торцевые фрезы CoroMill® 419

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

19°

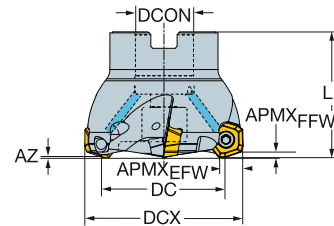
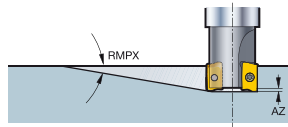


										Размеры, мм							
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	CNSC		Код заказа	DCON	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
21.4	14	C3	8.0	2.00	9.00°	2.0	3	2	419-036C3-14L	32.0	36.0	50.0	5.0	0.36	22400	2	419R-1405
27.4	14	C4	8.0	2.00	8.00°	2.0	3	3	419-042C4-14M	40.0	42.0	70.0	5.0	0.70	19900	3	419R-1405
37.4	14	C5	8.0	2.00	8.00°	2.0	3	4	419-052C5-14M	50.0	52.0	70.0	5.0	1.08	17100	4	419R-1405
51.3	14	C6	8.0	2.00	6.00°	2.0	3	5	419-066C6-14M	63.0	66.0	70.0	5.0	1.73	14600	5	419R-1405
69.3	14	C8	8.0	2.00	5.00°	2.0	3	6	419-084C8-14H	80.0	84.0	70.0	5.0	3.02	12600	6	419R-1405

## Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO  
KAPR

ISO 6462:2011  
19°



										Размеры, мм								
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	CNSC		Код заказа	DCON	ISO	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
29.4	14	16	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	3	419-044Q16-14M	16.0	A	44.0	45.0	5.0	0.37	19300	3	419R-1405
35.4	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	3	419-050Q22-14L	22.0	A	50.0	45.0	5.0	0.56	17600	3	419R-1405
	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	4	419-050Q22-14M	22.0	A	50.0	45.0	5.0	0.43	17600	4	419R-1405
37.4	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	5	419-052Q22-14H	22.0	A	52.0	45.0	5.0	0.45	17100	5	419R-1405
39.4	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	3	419-054Q22-14L	22.0	A	54.0	45.0	5.0	0.49	16800	3	419R-1405
	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	4	419-054Q22-14M	22.0	A	54.0	45.0	5.0	0.47	16800	4	419R-1405
	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	5	419-054Q22-14H	22.0	A	54.0	45.0	5.0	0.53	16800	5	419R-1405
48.3	14	22	8.0	2.00	7.00°	2.0	1	4	419-063Q22-14L	22.0	A	63.0	50.0	5.0	0.63	15100	4	419R-1405
	14	22	8.0	2.00	7.00°	2.0	1	5	419-063Q22-14M	22.0	A	63.0	50.0	5.0	0.62	15100	5	419R-1405
51.3	14	22	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	4	419-066Q22-14L	22.0	A	66.0	50.0	5.0	0.67	14600	4	419R-1405
	14	22	8.0	2.00	6.00°	2.0	1	5	419-066Q22-14M	22.0	A	66.0	50.0	5.0	0.66	14600	5	419R-1405
	14	22	8.0	2.00	6.00°	2.0	1	6	419-066Q22-14H	22.0	A	66.0	50.0	5.0	0.65	14600	6	419R-1405
65.3	14	27	8.0	2.00	5.00°	2.0	1	5	419-080Q27-14M	27.0	A	80.0	50.0	5.0	1.07	13000	5	419R-1405
	14	27	8.0	2.00	5.00°	2.0	1	6	419-080Q27-14H	27.0	A	80.0	50.0	5.0	1.06	13000	6	419R-1405
69.3	14	27	8.0	2.00	5.00°	2.0	1	6	419-084Q27-14M	27.0	A	84.0	50.0	5.0	1.17	12600	6	419R-1405
	14	27	8.0	2.00	5.00°	2.0	1	7	419-084Q27-14H	27.0	A	84.0	50.0	5.0	1.15	12600	7	419R-1405
85.3	14	32	8.0	2.00	0.00°	2.0	1	6	419-100Q32-14M	32.0	B	100.0	50.0	5.0	1.68	11400	6	419R-1405
	14	32	8.0	2.00	0.00°	2.0	1	7	419-100Q32-14H	32.0	B	100.0	50.0	5.0	1.69	11400	7	419R-1405

Комплекующие

Винт пластины  
5513 020-78

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



119



L4



M2



N22



N6



N9



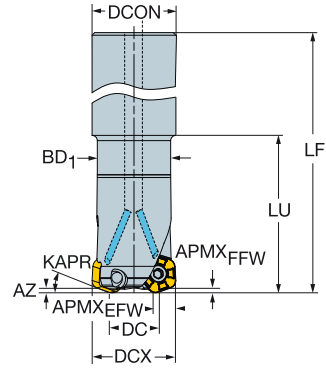
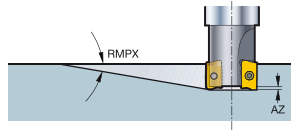
N15

# Торцевые фрезы CoroMill® 419

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

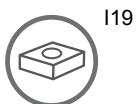
19°



										Размеры, мм									
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа			DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
17.4	14	32	8.0	2.00	10.00°	2.0	1	2	419-032A32L-14L	32.0	32.0	28.0	250.0	60.0	5.0	1.54	24700	2	419R-1405
25.4	14	32	8.0	2.00	8.00°	2.0	1	3	419-040A32L-14M	32.0	40.0	28.0	250.0	60.0	5.0	1.62	20600	3	419R-1405

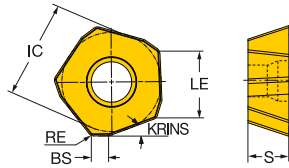
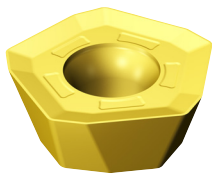
Комплекующие
Винт пластины
5513 020-78

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Пластины для фрез CoroMill® 419

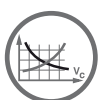
KRINS 19°



	RE	Код заказа	P										M					K					S					H					Размеры, мм			
			1010	1030	1040	2040	3040	4220	4230	4240	S40T	1030	1040	2040	4240	S30T	S40T	1010	1020	3040	3330	4220	4230	4240	1030	2040	S30T	S40T	1010	1030	3040	4220	IC	LE	S	BS
Средняя	MM	14	0.80	419R-1405E-MM	☆	☆	☆				★	☆	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆					13.5	9.0	5.47	2.0
	PM	14	0.80	419R-1405M-PM		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆				★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆					13.5	9.0	5.47	2.0
	SM	14	3.00	419N-140530E-SM		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆					13.5	9.0	5.47	
Тяжелая	KH	14	3.00	419N-140530M-KH				☆	☆	★																							13.5	9.0	5.47	
	PH	14	0.80	419R-1405M-PH	☆						☆	★	☆				☆				★	☆	☆	☆				★					13.5	9.0	5.47	2.0



117



1146



1168



N22



N10



# CoroMill® 210

## Торцевое и плунжерное фрезерование с высокой подачей

### Область применения

- Фрезерование с большими подачами
- Плунжерное фрезерование
- Врезание под углом
- Черновая и получистовая обработка
- Винтовая интерполяция
- Профильная обработка

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Стабильный процесс обработки без вибраций и больших изгибающих моментов
- Первый выбор для торцевого фрезерования с большим вылетом
- Многоцелевой инструмент. Торцевое фрезерование, возможность растачивания, фрезерование с врезанием под углом и плунжерное фрезерование
- Внутренний подвод СОЖ



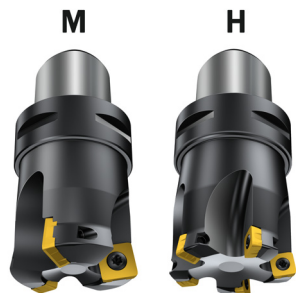
[www.sandvik.coromant.com/coromill210](http://www.sandvik.coromant.com/coromill210)

### Соединения

- Coromant Capto®
- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик
- Резьбовое соединение

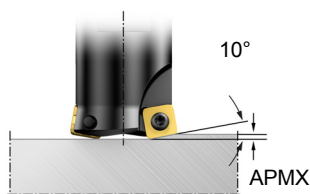
### Пластины

- Четыре режущие кромки
- Геометрии и сплавы режущих пластин для всех групп материалов, кроме ISO N
- Геометрия E-xM для эффективной обработки титана

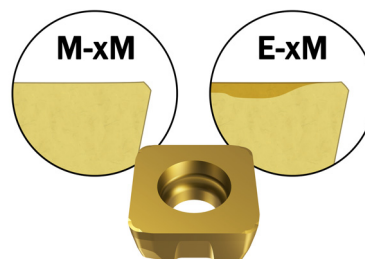


Нормальный шаг

Мелкий шаг



Угол в плане 10° допускает очень высокие подачи при торцевом фрезеровании.



Рекомендуемая подача на зуб ( $f_z$ ) составляет 1,5 мм для пластин размера 09 и 2 мм - для пластин размера 14.



I21



I24

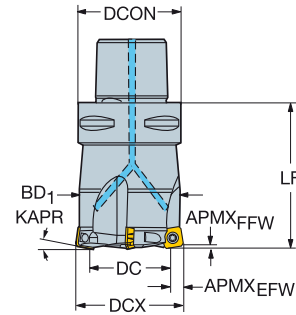
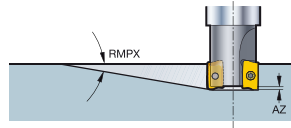


# Торцевые фрезы CoroMill® 210

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

10°



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										
								DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
21.9	09	C3	8.0	1.20	7.00°	1.8	3	2	R210-036C3-09M	32.0	36.0	33.0	50.0	3.0	0.44	30900	2	R210-090412M-
09	09	C3	8.0	1.20	7.00°	1.8	3	3	R210-036C3-09H	32.0	36.0	33.0	50.0	3.0	0.37	30900	3	R210-090412M-
27.9	09	C4	8.0	1.20	5.00°	1.8	3	3	R210-042C4-09M	40.0	42.0	39.0	60.0	3.0	0.79	27600	3	R210-090412M-
09	09	C4	8.0	1.20	5.00°	1.8	3	4	R210-042C4-09H	40.0	42.0	39.0	60.0	3.0	0.60	27600	4	R210-090412M-
28.0	14	C5	13.0	2.00	5.80°	2.0	3	3	R210-052C5-14M	50.0	52.0	47.7	70.0	5.0	1.21	20800	3	R210-140512M-
14	14	C5	13.0	2.00	3.30°	2.0	3	4	R210-052C5-14H	50.0	52.0	47.7	70.0	5.0	1.21	20800	4	R210-140512M-
30.0	14	C5	13.0	2.00	5.60°	2.0	3	4	R210-054C5-14H	50.0	54.0	49.7	70.0	5.0	1.35	23600	4	R210-140512M-
37.9	09	C5	8.0	1.20	3.30°	1.8	3	4	R210-052C5-09M	50.0	52.0	49.0	70.0	3.0	1.26	24000	4	R210-090412M-
09	09	C5	8.0	1.20	3.30°	1.8	3	5	R210-052C5-09H	50.0	52.0	49.0	70.0	3.0	1.20	24000	5	R210-090412M-
39.9	09	C5	8.0	1.20	3.10°	1.8	3	5	R210-054C5-09H	50.0	54.0	51.0	70.0	3.0	1.15	23600	5	R210-090412M-
42.0	14	C6	13.0	2.00	3.20°	2.0	3	4	R210-066C6-14M	63.0	66.0	61.7	72.0	5.0	2.02	17700	4	R210-140512M-
14	14	C6	13.0	2.00	3.20°	2.0	3	5	R210-066C6-14H	63.0	66.0	61.7	72.0	5.0	2.03	17700	5	R210-140512M-
51.9	09	C6	8.0	1.20	2.40°	1.8	3	6	R210-066C6-09M	63.0	66.0	63.0	72.0	3.0	2.05	21300	6	R210-090412M-
58.0	14	C8	13.0	2.00	2.20°	2.0	3	5	R210-082C8-14M	80.0	82.0	77.7	80.0	5.0	3.50	15100	5	R210-140512M-
14	14	C8	13.0	2.00	2.30°	2.0	3	6	R210-082C8-14H	80.0	82.0	77.7	80.0	5.0	3.46	15100	6	R210-140512M-
62.0	14	C8	13.0	2.00	2.20°	2.0	3	6	R210-086C8-14H	80.0	86.0	81.7	80.0	5.0	3.67	14700	6	R210-140512M-

Комплектующие	
	Винт пластины
09	5513 020-02
14	5513 020-50

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

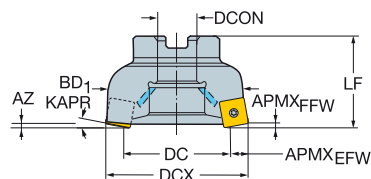
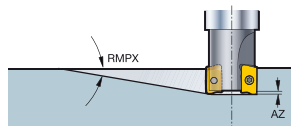
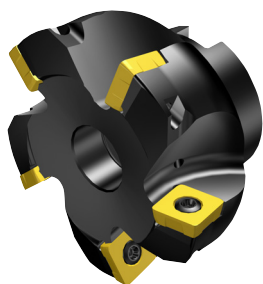


# Торцевые фрезы CoroMill® 210

С креплением на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO  
KAPR

ISO 6462:2011  
10°



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										
								DCON	ISO	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
35.9	09	22	8.0	1.20	3.50°	1.8	1	R210-050Q22-09M	22.0	A	50.0	47.0	50.0	3.0	0.68	24500	4	R210-090412M-
	09	22	8.0	1.20	3.50°	1.8	5	R210-050Q22-09H	22.0	A	50.0	47.0	50.0	3.0	0.63	24500	5	R210-090412M-
39.0	14	22	13.0	2.00	3.80°	2.0	1	R210-063Q22-14M	22.0	A	63.0	58.7	50.0	5.0	0.76	18300	4	R210-140512M-
	14	27	13.0	2.00	3.80°	2.0	1	R210-063Q27-14M	27.0	A	63.0	58.7	50.0	5.0	0.81	18300	4	R210-140512M-
48.9	14	22	13.0	2.00	3.80°	2.0	1	R210-063Q22-14H	22.0	A	63.0	58.7	50.0	5.0	0.92	18300	5	R210-140512M-
	09	22	8.0	1.20	2.60°	1.8	1	R210-063Q22-09M	22.0	A	63.0	60.0	50.0	3.0	0.85	21800	5	R210-090412M-
56.0	09	27	8.0	1.20	2.60°	1.8	1	R210-063Q27-09M	27.0	A	63.0	60.0	50.0	3.0	1.05	21800	5	R210-090412M-
	09	22	8.0	1.20	2.60°	1.8	1	R210-063Q22-09H	22.0	A	63.0	60.0	50.0	3.0	0.86	21800	6	R210-090412M-
76.0	14	27	13.0	2.00	2.40°	2.0	1	R210-080Q27-14M	27.0	A	80.0	75.7	50.0	5.0	1.10	15400	5	R210-140512M-
	14	27	13.0	2.00	2.40°	2.0	1	R210-080Q27-14H	27.0	A	80.0	75.7	50.0	5.0	1.20	15400	6	R210-140512M-
101.0	14	32	13.0	2.00	1.60°	2.0	1	R210-100Q32-14M	32.0	B	100.0	95.7	50.0	5.0	1.85	13400	6	R210-140512M-
	14	32	13.0	2.00	1.50°	2.0	1	R210-100Q32-14H	32.0	B	100.0	95.7	50.0	5.0	1.92	13400	7	R210-140512M-
136.0	14	40	13.0	2.00	1.20°	2.0	1	R210-125Q40-14M	40.0	B	125.0	120.7	63.0	5.0	3.83	11400	7	R210-140512M-
	14	40	13.0	2.00	1.00°	2.0	1	R210-160Q40-14M	40.0	B	160.0	155.7	63.0	5.0	5.78	10400	8	R210-140512M-

Комплектующие	
	Винт пластины
09	5513 020-02
14	5513 020-50

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I24



L4



M2



N22



N9



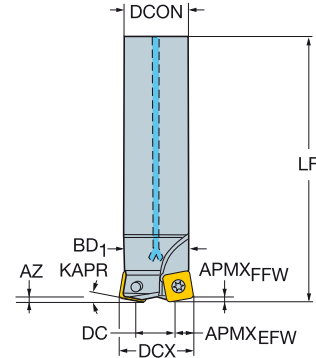
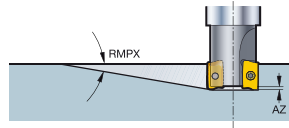
N15

# Торцевые фрезы CoroMill® 210

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

10°

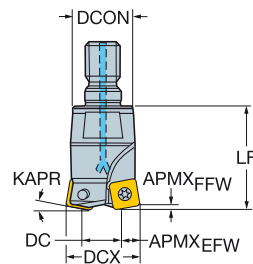
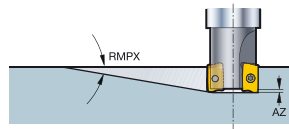


										Размеры, мм								
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа		DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
10.9	09	20	8.0	1.20	14.50°	1.8	1	2	R210-025A20-09M	20.0	25.0	22.0	180.0	3.0	0.54	17200	2	R210-090412M-
17.9	09	25	8.0	1.20	8.00°	1.8	1	3	R210-032A25-09H	25.0	32.0	29.0	210.0	3.0	0.88	11000	3	R210-090412M-
	09	25	8.0	1.20	8.00°	1.8	1	2	R210-032A25-09M	25.0	32.0	29.0	210.0	3.0	0.88	11000	3	R210-090412M-
20.9	09	32	8.0	1.20	7.00°	1.8	1	3	R210-035A32-09H	32.0	35.0	32.0	210.0	3.0	1.30	11000	3	R210-090412M-
27.9	09	32	8.0	1.20	5.00°	1.8	1	3	R210-042A32-09M	32.0	42.0	39.0	250.0	3.0	1.83	8000	3	R210-090412M-
	09	32	8.0	1.20	5.00°	1.8	1	4	R210-042A32-09H	32.0	42.0	39.0	250.0	3.0	1.77	8000	4	R210-090412M-

## Резьбовое соединение — Внутренний подвод СОЖ

KAPR

10°



										Размеры, мм								
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа		DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
10.9	09	M12	8.0	1.20	14.50°	1.8	1	2	R210-025T12-09M	20.8	25.0	22.0	35.0	3.0	0.24	15000	2	R210-090412M-
17.9	09	M16	8.0	1.20	8.00°	1.8	1	2	R210-032T16-09M	28.8	32.0	29.0	45.0	3.0	0.36	15000	2	R210-090412M-
20.9	09	M16	8.0	1.20	7.00°	1.8	1	3	R210-035T16-09H	28.8	35.0	32.0	50.0	3.0	0.37	15000	3	R210-090412M-
27.9	09	M16	8.0	1.20	5.00°	1.8	1	4	R210-042T16-09H	28.8	42.0	39.0	50.0	3.0	0.44	15000	4	R210-090412M-

Комплекующие
Винт пластины
5513 020-02

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I24



L4



N22



N9



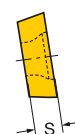
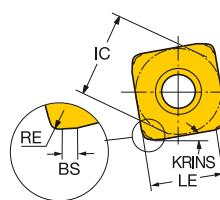
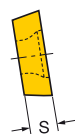
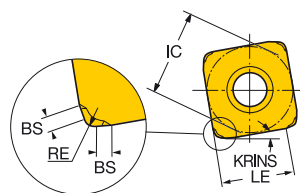
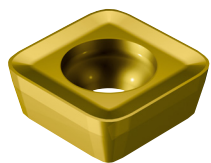
N15



# Пластины для фрез CoroMill® 210

KRINS 10°  
R210..E-KM

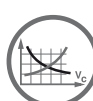
10°  
R210..M-PM



	RE	Код заказа	P											M					K				S				H			Размеры, мм													
			1010	1030	1040	2030	2040	3040	4220	4230	4240	S40T	1030	1040	2030	2040	4240	S30T	S40T	1010	1020	3040	3330	4220	4230	4240	1030	2030	2040	S30T	S40T	1010	1030	3040	4220	IC	LE	S	BS	BSR			
Полулистовая обработка	KM	09 1.00	R210-09 04 12M-KM					☆													★	☆	☆	☆												9.4	6.2	4.00	0.8				
		14 1.00	R210-09 04 14E-KM					☆														☆	☆	☆	☆												9.5	5.7	4.50	0.7	50.0		
		14 1.40	R210-14 05 12M-KM					☆														☆	☆	★	☆													14.5	11.3	4.76	0.8		
		14 1.40	R210-14 05 14E-KM					☆														☆	☆	★	☆													14.6	10.8	5.26	0.7	50.0	
		09 1.00	R210-09 04 12M-MM			☆	☆	☆							★	☆	☆													★	☆								9.4	6.2	4.00	0.8	
		14 1.40	R210-09 04 14E-MM			☆	☆	☆							★	☆	☆													★	☆								9.5	5.7	4.50	0.7	50.0
	PM	09 1.00	R210-09 04 12M-PM	☆	☆				☆	★	☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆	☆												9.4	6.2	4.00	0.8	
		14 1.40	R210-09 04 14E-PM	☆	☆				☆	★	☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆											9.5	5.7	4.50	0.7	50.0
		14 1.00	R210-14 05 12M-PM	☆	☆				☆	★	☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆											14.5	11.3	4.76	0.8	
		14 1.40	R210-14 05 14E-PM	☆	☆				☆	★	☆	☆	☆	☆								☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆											14.6	10.8	5.26	0.7	50.0



I21



I146



I168



N22



N10

# CoroMill® 415

## Высокопроизводительная торцевая фреза малого диаметра

### Область применения

- Фрезерование с большими подачами
- Плунжерное фрезерование
- Врезание под углом
- Черновая и получистовая обработка
- Винтовая интерполяция
- Профильная обработка

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Универсальная фреза с широким диапазоном применения
- Каналы подвода СОЖ для оптимальной эвакуации стружки
- Возможность использования с держателями Coromant EH и антивибрационными адаптерами Silent Tools™ для обработки без вибраций, обеспечения высокой надежности и значительного повышения производительности
- Уникальный интерфейс iLock™ для посадочных гнезд под пластины снижает вероятность отбраковки обрабатываемых деталей. Интерфейс iLock™ также упрощает замену пластин малого размера.
- Возможно исполнение по программе Tailor Made



[www.sandvik.coromant.com/coromill415](http://www.sandvik.coromant.com/coromill415)

### Соединения

- Цилиндрический хвостовик
- Coromant EH
- Резьбовое соединение

### Пластины

- Четыре режущие кромки
- Уникальная система iLock™ обеспечивает удобную и точную смену и поворот пластин, повышает надежность и значительно продлевает ресурс инструмента



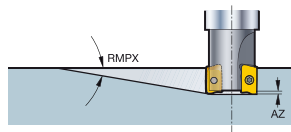
126



129

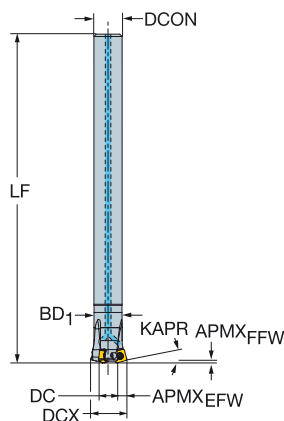
# Торцевые фрезы CoroMill® 415

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

15°



								Размеры, мм									
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа		DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
4.6	05	12	3.0	0.85	0.85°	1	2	415-013A12-05H	12.0	13.0	11.0	140.0	0.6	0.20	23600	2	415N-050206M
7.6	05	12	3.0	0.85	0.97°	1	3	415-016A12-05H	12.0	16.0	12.0	140.0	0.6	0.20	21300	3	415N-050206M
11.6	05	16	3.0	0.85	0.62°	1	3	415-020A16-05L	16.0	20.0	16.0	200.0	0.6	0.37	19000	3	415N-050206M
	05	16	3.0	0.85	0.62°	1	4	415-020A16-05M	16.0	20.0	16.0	200.0	0.6	0.37	19000	4	415N-050206M
	05	16	3.0	0.85	0.62°	1	5	415-020A16-05H	16.0	20.0	16.0	200.0	0.6	0.27	19000	5	415N-050206M
13.5	07	20	4.5	1.20	0.61°	1	4	415-025A20-07H	20.0	25.0	19.0	200.0	1.2	0.50	15700	4	415N-070310M
16.6	05	20	3.0	0.85	0.64°	1	5	415-025A20-05M	20.0	25.0	21.0	200.0	0.6	0.51	17000	5	415N-050206M
20.5	07	25	4.5	1.20	0.63°	1	5	415-032A25-07H	25.0	32.0	26.0	250.0	1.2	0.86	13900	5	415N-070310M

Комплектующие	
	Винт пластины
05	5513 020-28
07	5513 020-56

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



129



L4



N22



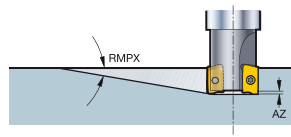
N9



N15

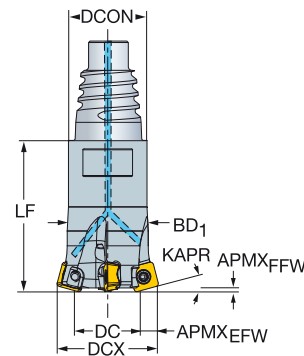
# Торцевые фрезы CoroMill® 415

Coromant EH – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

15°



								Размеры, мм									
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа		DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
4.6	05	E12	3.0	0.85	0.85°	1	2	415-13EH12-05H	11.7	13.0	11.0	25.0	0.6	0.14	23600	2	415N-050206M
7.6	05	E16	3.0	0.85	0.97°	1	3	415-16EH16-05H	15.5	16.0	12.0	30.0	0.6	0.18	21300	3	415N-050206M
8.6	07	E16	4.5	1.20	0.56°	1	2	415-20EH16-07H	15.5	20.0	14.0	35.0	1.2	0.17	17500	2	415N-070310M
	07	E20	4.5	1.20	0.56°	1	2	415-20EH20-07H	19.3	20.0	14.0	35.0	1.2	0.19	17500	2	415N-070310M
11.6	05	E16	3.0	0.85	0.62°	1	4	415-20EH16-05M	15.5	20.0	16.0	30.0	0.6	0.05	19000	4	415N-050206M
	05	E20	3.0	0.85	0.62°	1	4	415-20EH20-05M	19.3	20.0	16.0	32.0	0.6	0.07	19000	4	415N-050206M
	05	E16	3.0	0.85	0.62°	1	5	415-20EH16-05H	15.5	20.0	16.0	30.0	0.6	0.16	19000	5	415N-050206M
	05	E20	3.0	0.85	0.62°	1	5	415-20EH20-05H	19.3	20.0	16.0	32.0	0.6	0.19	19000	5	415N-050206M
13.5	07	E20	4.5	1.20	0.61°	1	3	415-25EH20-07M	19.3	25.0	19.0	35.0	1.2	0.08	15700	3	415N-070310M
	07	E25	4.5	1.20	0.61°	1	3	415-25EH25-07M	24.2	25.0	19.0	40.0	1.2	0.12	15700	3	415N-070310M
	07	E20	4.5	1.20	0.61°	1	4	415-25EH20-07H	19.3	25.0	19.0	35.0	1.2	0.20	15700	4	415N-070310M
	07	E25	4.5	1.20	0.61°	1	4	415-25EH25-07H	24.2	25.0	19.0	40.0	1.2	0.12	15700	4	415N-070310M
16.6	05	E20	3.0	0.85	0.64°	1	5	415-25EH20-05M	19.3	25.0	21.0	32.0	0.6	0.08	17000	5	415N-050206M
	05	E25	3.0	0.85	0.64°	1	5	415-25EH25-05M	24.2	25.0	21.0	35.0	0.6	0.12	17000	5	415N-050206M
	05	E20	3.0	0.85	0.64°	1	6	415-25EH20-05H	19.3	25.0	21.0	32.0	0.6	0.20	17000	6	415N-050206M
	05	E25	3.0	0.85	0.64°	1	6	415-25EH25-05H	24.2	25.0	21.0	35.0	0.6	0.24	17000	6	415N-050206M
20.5	07	E25	4.5	1.20	0.63°	1	4	415-32EH25-07M	24.2	32.0	26.0	40.0	1.2	0.27	13900	4	415N-070310M
	07	E25	4.5	1.20	0.63°	1	5	415-32EH25-07H	24.2	32.0	26.0	40.0	1.2	0.16	13900	5	415N-070310M
23.6	05	E25	3.0	0.85	0.65°	1	7	415-32EH25-05H	24.2	32.0	28.0	35.0	0.6	0.16	15000	7	415N-050206M

Комплектующие	
	Винт пластины
05	5513 020-28
07	5513 020-56

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



129



L4



N22



N9



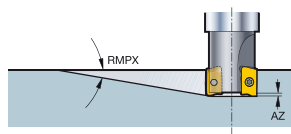
N15



N3

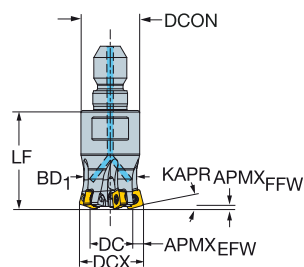
# Торцевые фрезы CoroMill® 415

## Резьбовое соединение — Внутренний подвод СОЖ



KAPR

15°



								Размеры, мм									
DC	CZC <sub>MS</sub>	APM <sub>EFW</sub>	APM <sub>FFW</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
4.6	05	M8	3.0	0.85	0.85°	1 2	415-13T08-05H	12.8	13.0	11.0	25.0	0.6	0.02	23600	2	415N-050206M	
7.6	05	M8	3.0	0.85	0.97°	1 3	415-16T08-05H	12.8	16.0	12.0	25.0	0.6	0.03	21300	3	415N-050206M	
11.6	05	M10	3.0	0.85	0.62°	1 5	415-20T10-05H	17.8	20.0	16.0	30.0	0.6	0.05	19000	5	415N-050206M	
13.5	07	M12	4.5	1.20	0.61°	1 4	415-25T12-07H	20.8	25.0	19.0	38.0	1.2	0.09	15700	4	415N-070310M	
16.6	05	M12	3.0	0.85	0.64°	1 6	415-25T12-05H	20.8	25.0	21.0	35.0	0.6	0.10	17000	6	415N-050206M	
20.5	07	M16	4.5	1.20	0.63°	1 5	415-32T16-07H	28.8	32.0	26.0	40.0	1.2	0.19	13900	5	415N-070310M	

Комплектующие	
	Винт пластины
05	5513 020-28
07	5513 020-56

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I29



L4



N22



N9

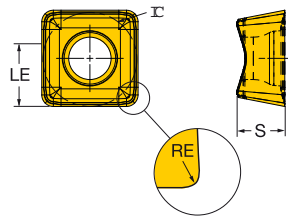
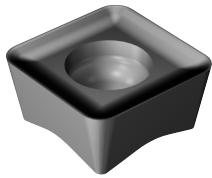


N15



# Пластины для фрез CoroMill® 415

KRINS 15°



Полуцистковая обработка	M30	RE	Код заказа	Размеры, мм																		
				P				M				S				H						
				1010	1030	1040	S40T	1030	1040	4240	S30T	S40T	1030	H13A	S30T	S40T	1010	1030	IC	LE	S	
05	0.60	415N-05 02 06M-M30	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.0	3.8	2.21
07	1.00	415N-07 03 10M-M30	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	5.0	3.07



I26



I146



I168



N22



N10



# CoroMill® 425

Легко регулируемые торцевые фрезы для чистовой обработки

## Область применения

- Чистовое торцевое фрезерование чугуна
- Основные детали: блоки двигателей и головки цилиндров
- Прочие детали: корпуса мостов, тормозные суппорты, картеры двигателей

## Области применения по ISO:

**K**

## Преимущества и особенности

- Простота использования
- Восемь режущих кромок
- Точная и надежная система регулировки



[www.sandvik.coromant.com/coromill425](http://www.sandvik.coromant.com/coromill425)

## Соединения

- Крепление на оправке
- Со сменным базовым элементом

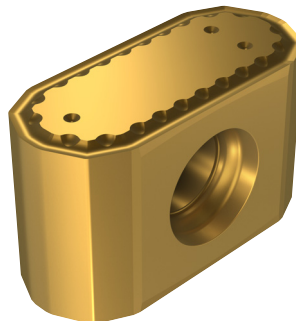
## Пластины

- Восемь режущих кромок

## Регулируемые пластины Wiper

Фреза CoroMill 425 позволяет легко регулировать пластины Wiper, смещая их вверх и вниз, не откручивая зажимной винт картриджа.

Благодаря этой конструкции система регулировки очень стабильная и точная.



I31

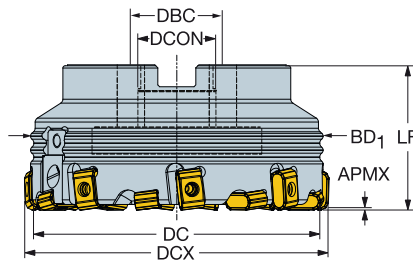
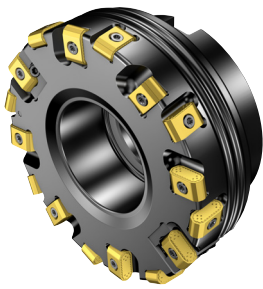


I32

# Торцевые фрезы CoroMill® 425

Крепление на оправке

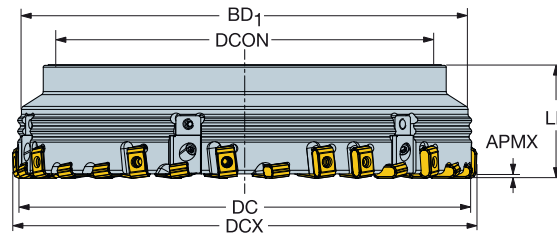
STDNO ISO 6462:2011  
KAPR 25°



							Размеры, мм										
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZADJ	Код заказа	DCON	ISO	DBC	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
100.0	17	32	0.9	2	12	425-100Q32-17H	32.0	A	107.0	101.9	63.0	3.0	2.23	4770	12	425N-1707	
125.0	17	40	0.9	2	16	425-125Q40-17H	40.0	B	132.0	126.6	63.0	3.0	3.45	3820	16	425N-1707	
160.0	17	40S	0.9	3	18	425-160Q40-17H	40.0	C	66.7	167.0	161.3	63.0	3.0	5.10	2980	18	425N-1707
200.0	17	60	0.9	3	24	425-200Q60-17H	60.0	C	101.6	207.0	201.1	63.0	3.0	7.69	2390	24	425N-1707
250.0	17	60	0.9	6	30	425-250Q60-17H	60.0	C	101.6	257.0	251.1	63.0	3.0	12.99	1910	30	425N-1707

## Со сменным базовым элементом

KAPR 25°



							Размеры, мм									
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZADJ	Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID			
250.0	17	250	0.9	6	30	425-250P-17H	203.7	257.0	251.1	63.0	3.0	9.62	1910	30	425N-1707	
	17	250	0.9	6	30	L425-250P-17H	203.7	257.0	251.1	63.0	3.0	9.62	1910	30	425N-1707	
315.0	17	315	0.9	6	36	425-315P-17H	268.7	322.0	316.1	63.0	3.0	13.60	1520	36	425N-1707	
	17	315	0.9	6	36	L425-315P-17H	268.7	322.0	316.1	63.0	3.0	13.60	1520	36	425N-1707	
355.0	17	355	0.9	6	48	425-355P-17H	308.7	362.0	356.1	63.0	3.0	16.45	1340	48	425N-1707	
	17	355	0.9	6	48	L425-355P-17H	308.7	362.0	356.1	63.0	3.0	16.45	1340	48	425N-1707	
400.0	17	400	0.9	9	54	425-400P-17H	353.7	407.0	401.1	63.0	3.0	20.09	1190	54	425N-1707	
	17	400	0.9	9	54	L425-400P-17H	353.7	407.0	401.1	63.0	3.0	20.09	1190	54	425N-1707	
500.0	17	500	0.9	9	54	425-500P-17M	453.7	507.0	501.1	63.0	3.0	30.92	950	54	425N-1707	
	17	500	0.9	9	54	L425-500P-17M	453.7	507.0	501.1	63.0	3.0	30.92	950	54	425N-1707	

### Комплекующие

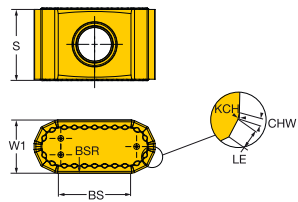
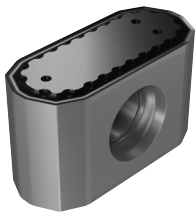
Зажимной винт	Клин	Винт	Винт	Винт пластины	Кассета
3212 012-260	5332 010-09	5516 035-09	5513 014-75	5513 020-13	R425-CA-17-2

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Пластины для фрез CoroMill® 425

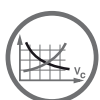
KRINS 25°



						K		Размеры, мм									
				Код заказа		1010	1020	3220	3330	K20M	W1	LE	S	BS	BSR		
Легкая	KLW	17	14°	0.4	425N-1707E-KLW12	★	☆	☆	☆	☆	7.5	2.1	10.00	10.4	1250.0		



I31



I146



I168



N22



N10

# CoroMill® 745

Торцевые и высокопроизводительные фрезы с многокромочными пластинами

## Область применения

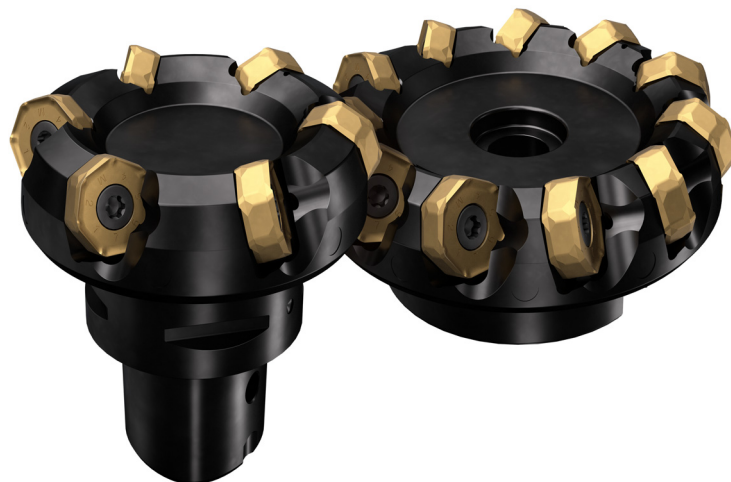
- Торцевое фрезерование
- Черновая и получистовая обработка
- Фрезерование с большими подачами

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Фреза с многокромочными пластинами для крупносерийного производства, гибких автоматических линий и случаев, когда требуется максимальное использование инструмента
- CoroMill 745 с углом в плане 42° используется для обработки материалов групп ISO P, K, M и S при APMX 5,2 мм
- CoroMill 745 с углом в плане 25° используется для высокопроизводительной обработки материалов групп ISO P и K при APMX 2,8 мм
- Превосходное решение для обработки склонных к вибрации деталей и при нежесткой наладке за счет уникального неравномерного шага зубьев (MD)



[www.sandvik.coromant.com/coromill745](http://www.sandvik.coromant.com/coromill745)

## Соединения

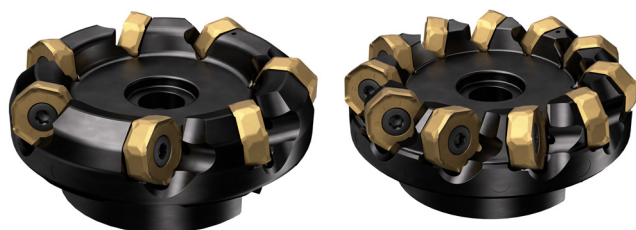
- Coromant Capto®
- Крепление на оправке

## Пластины

- 14 режущих кромок
- Надежное гнездо под пластину и большая прочная режущая пластина с геометриями для ненагруженного резания рассчитаны на уверенную и предсказуемую обработку

## Инновационная технология

Исполнение с углом в плане 42° для большой глубины резания и исполнение с углом в плане 25° для высокопроизводительной обработки с повышенной скоростью съема металла. В обоих корпусах фрез используются одни и те же режущие пластины.



## Неравномерный шаг зубьев фрезы (MD)

Неравномерный шаг MD — первый выбор при черновых операциях, где требуется ненагруженное резание, например при склонности к вибрации и нежестких наладках. Он отлично оптимизирует процесс обработки, когда вибрация накладывает ограничения. Длина и вес корпуса фрезы уменьшены для оптимизации обработки на операциях с низкой производительностью. Фреза имеет логарифмический неравномерный шаг зубьев, а положение режущих пластин радиально компенсируется для получения равномерной толщины стружки.



134



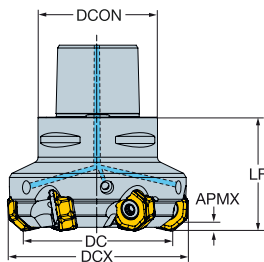
136

# Торцевые фрезы CoroMill® 745

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

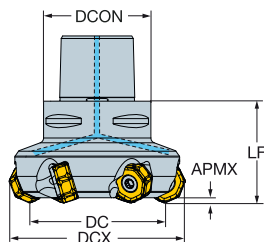
42°



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							CICT	MIID
					DCON	DCX	LF	NM	KG	RPMX			
63.0	21 C5	5.20	3 5	745-063C5-21M	50.0	78.2	60.0	12.0	1.30	5894	5	745R-2109	
	21 C6	5.20	3 5	745-063C6-21M	63.0	78.2	60.0	12.0	1.84	5894	5	745R-2109	
	21 C5	5.20	3 7	745-063C5-21H	50.0	78.2	60.0	12.0	1.34	5894	7	745R-2109	
80.0	21 C6	5.20	3 7	745-063C6-21H	63.0	78.2	60.0	12.0	1.66	5894	7	745R-2109	
	21 C6	5.20	3 6	745-080C6-21M	63.0	95.2	60.0	12.0	2.21	5324	6	745R-2109	
	21 C8	5.20	3 6	745-080C8-21M	80.0	95.2	65.0	12.0	3.12	5324	6	745R-2109	
100.0	21 C6	5.20	3 9	745-080C6-21H	63.0	95.2	60.0	12.0	2.09	5324	9	745R-2109	
	21 C8	5.20	3 9	745-080C8-21H	80.0	95.2	65.0	12.0	3.23	5324	9	745R-2109	
	21 C8	5.20	3 7	745-100C8-21M	80.0	115.2	80.0	12.0	3.66	4765	7	745R-2109	
	21 C8	5.20	3 11	745-100C8-21H	80.0	115.2	80.0	12.0	3.62	4765	11	745R-2109	

KAPR

25°



## Высокопроизводительные фрезы

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							CICT	MIID
					DCON	DCX	LF	NM	KG	RPMX			
63.0	21 C5	2.80	3 5	725-063C5-21M	50.0	86.4	60.0	12.0	1.30	5894	5	745R-2109	
	21 C6	2.80	3 5	725-063C6-21M	63.0	86.4	60.0	12.0	1.70	5894	5	745R-2109	
	21 C5	2.80	3 7	725-063C5-21H	50.0	86.4	60.0	12.0	1.20	5894	7	745R-2109	
80.0	21 C6	2.80	3 7	725-063C6-21H	63.0	86.4	60.0	12.0	1.60	5894	7	745R-2109	
	21 C6	2.80	3 6	725-080C6-21M	63.0	103.4	65.0	12.0	2.06	5324	6	745R-2109	
	21 C8	2.80	3 6	725-080C8-21M	80.0	103.4	65.0	12.0	3.04	5324	6	745R-2109	
100.0	21 C6	2.80	3 9	725-080C6-21H	63.0	103.4	65.0	12.0	1.93	5324	9	745R-2109	
	21 C8	2.80	3 9	725-080C8-21H	80.0	103.4	65.0	12.0	2.91	5324	9	745R-2109	
	21 C8	2.80	3 7	725-100C8-21M	80.0	123.4	80.0	12.0	3.67	4765	7	745R-2109	
	21 C8	2.80	3 11	725-100C8-21H	80.0	123.4	80.0	12.0	3.49	4765	11	745R-2109	

Комплекующие

Винт пластины  
5513 020-80

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I36



L4



N22



N9



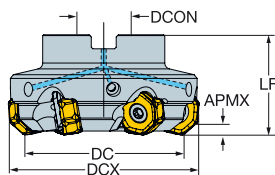
N15

# Торцевые фрезы CoroMill® 745

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO  
KAPR

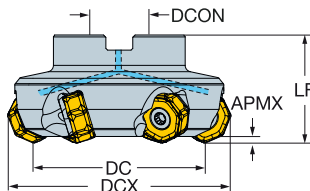
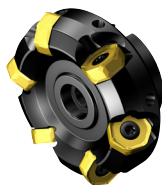
ISO 6462:2011  
42°



							Размеры, мм											
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC		Код заказа	DCON	ISO	DBC	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID			
63.0	21	22	5.20	3	5	745-063Q22-21M	22.0	A	78.2	50.0	12.0	0.80	5894	5	745R-2109			
	21	22	5.20	3	5	745-063Q22-21MD	22.0	A	78.2	46.0	12.0	0.83	5894	5	745R-2109			
	21	22	5.20	3	7	745-063Q22-21H	22.0	A	78.2	50.0	12.0	0.98	5894	7	745R-2109			
80.0	21	27	5.20	3	6	745-080Q27-21M	27.0	A	95.2	50.0	12.0	1.48	5324	6	745R-2109			
	21	27	5.20	3	6	745-080Q27-21MD	27.0	A	95.2	48.0	12.0	1.38	5324	6	745R-2109			
	21	27	5.20	3	9	745-080Q27-21H	27.0	A	95.2	50.0	12.0	1.37	5324	9	745R-2109			
100.0	21	32	5.20	3	7	745-100Q32-21M	32.0	A	115.2	50.0	12.0	2.19	4765	7	745R-2109			
	21	32	5.20	3	7	745-100Q32-21MD	32.0	A	115.2	50.0	12.0	2.12	4765	7	745R-2109			
	21	32	5.20	3	11	745-100Q32-21H	32.0	A	115.2	50.0	12.0	2.01	4765	11	745R-2109			
125.0	21	40	5.20	3	8	745-125Q40-21M	40.0	B	140.2	63.0	12.0	3.75	4216	8	745R-2109			
	21	40	5.20	3	8	745-125Q40-21MD	40.0	B	140.2	54.0	12.0	2.95	4216	8	745R-2109			
	21	40	5.20	3	14	745-125Q40-21H	40.0	B	140.2	63.0	12.0	3.53	4216	14	745R-2109			
160.0	21	40	5.20	3	10	745-160Q40-21M	40.0	B	175.2	63.0	12.0	5.26	3675	10	745R-2109			
	21	40	5.20	3	10	745-160Q40-21MD	40.0	B	175.2	60.0	12.0	4.70	3675	10	745R-2109			
	21	40	5.20	3	16	745-160Q40-21H	40.0	B	175.2	63.0	12.0	5.00	3675	16	745R-2109			
200.0	21	60	5.20	0	14	745-200Q60-21M	60.0	C	101.6	215.2	63.0	12.0	6.31	3292	14	745R-2109		
	21	60	5.20	0	21	745-200Q60-21H	60.0	C	101.6	215.2	63.0	12.0	6.61	3292	21	745R-2109		
250.0	21	60	5.20	0	16	745-250Q60-21M	60.0	C	101.6	264.4	63.0	12.0	9.40	2998	16	745R-2109		
	21	60	5.20	0	26	745-250Q60-21H	60.0	C	101.6	264.4	63.0	12.0	9.00	2998	26	745R-2109		

STDNO  
KAPR

ISO 6462:2011  
25°



## Высокопроизводительные фрезы

							Размеры, мм											
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC		Код заказа	DCON	ISO	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID				
63.0	21	22	2.80	3	5	725-063Q22-21M	22.0	A	86.4	50.0	12.0	0.90	5894	5	745R-2109			
	21	22	2.80	3	7	725-063Q22-21H	22.0	A	86.4	50.0	12.0	0.81	5894	7	745R-2109			
80.0	21	27	2.80	3	6	725-080Q27-21M	27.0	A	103.4	50.0	12.0	1.36	5324	6	745R-2109			
	21	27	2.80	3	9	725-080Q27-21H	27.0	A	103.4	50.0	12.0	1.23	5324	9	745R-2109			
100.0	21	32	2.80	3	7	725-100Q32-21M	32.0	A	123.4	50.0	12.0	2.33	4765	7	745R-2109			
	21	32	2.80	3	11	725-100Q32-21H	32.0	A	123.4	50.0	12.0	2.18	4765	11	745R-2109			
125.0	21	40	2.80	3	8	725-125Q40-21M	40.0	B	148.4	63.0	12.0	3.97	4216	8	745R-2109			
	21	40	2.80	3	14	725-125Q40-21H	40.0	B	148.4	63.0	12.0	3.17	4216	14	745R-2109			
160.0	21	40	2.80	3	10	725-160Q40-21M	40.0	B	183.4	63.0	12.0	4.86	3675	10	745R-2109			
	21	40	2.80	3	16	725-160Q40-21H	40.0	B	183.4	63.0	12.0	5.31	3675	16	745R-2109			

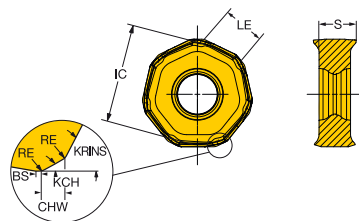
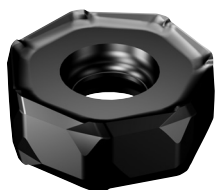
DC	Комплектующие	
	Центр. болт	Винт пластины
63.00	5512 073-01	5513 020-80
80.00	5512 073-02	5513 020-80
100.00	5512 073-05	5513 020-80
125.00-160.00	5512 098-03	5513 020-80
250.00	-	5513 020-80

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



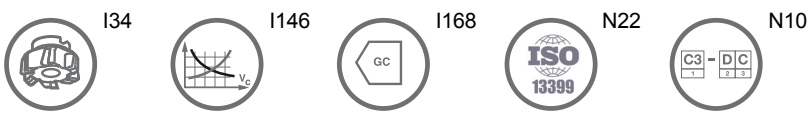
# Пластины для фрез CoroMill® 745

KRINS 42°



		RE	KCH	CHW	Код заказа	P												M				K				S				Размеры, мм									
						1040	1130	2030	2040	3040	4220	4230	4240	S40T	1040	2030	2040	4240	S30T	S40T	1020	3040	4220	4230	4240	K20D	K20W	2030	2040	S30T	S40T	IC	LE	S	BS	BSR			
Получистовая обработка	M30	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-M30	★																											21.0	8.9	9.00	0.3	25.0	
	M31	21	1.00			745R-2109E-M31	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	7.1	9.00	1.9	150.0	
Черновая обработка	M50	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-M50		☆			☆		★	☆					★	☆	☆	☆	☆	☆										21.0	8.9	9.00	0.3	25.0	
		21	1.00	17°	1.3	745L-2109E-M50								★							★	☆	☆	☆	☆									21.0	8.5	9.00	0.3	25.0	
Тяжелая	H50	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-H50					☆		★	☆							★	☆	☆	☆	☆	☆									21.0	8.9	9.00	0.3	25.0

Пластина 745-2109E-M31 не рекомендуется для высокопроизводительной фрезы CoroMill 745 с углом в плане 25°.





## Фрезы для обработки уступов

	CoroMill® 490	CoroMill® 390	CoroMill® 690	CoroMill® Century
Стр.	138	148	169	174
Обрабатываемый материал				
Основная операция				
КАПР	90°	90°	90°	90°
DC мм	20 - 250	9.7 - 200	40 - 100	40 - 200
APMX мм	5.5 - 10.0	5.8 - 85	46 - 108	11
Пластины				
Размер пластин	8 & 14	07, 11, 17 и 18	10 и 14	11
Соединения	Coromant Capto® Coromant EH Цилиндрический хвостовик Weldon HSK Крепление на оправке	Coromant Capto® Coromant EH Цилиндрический хвостовик Крепление на оправке Weldon Резьбовое соединение	Coromant Capto® HSK Крепление на оправке	Coromant Capto® HSK Крепление на оправке
Внутренний подвод СОЖ				
Опции		Доступны антивибрационные корпуса фрез		Со сменными кассетами
Другие операции				

# CoroMill® 490

## Фреза для обработки торцов и уступов с высокой точностью

### Область применения

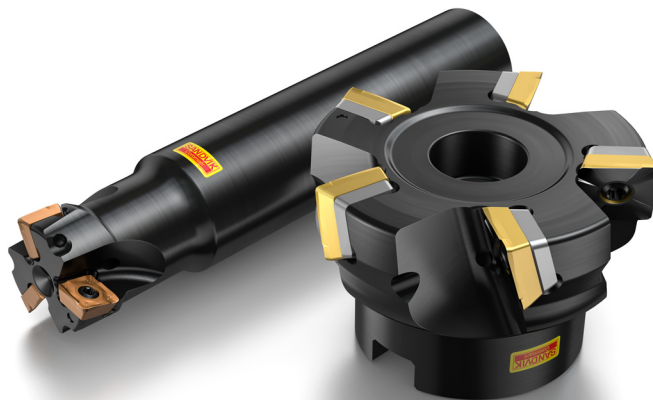
- Фрезерование прямоугольных уступов
- Фрезерование уступов за несколько проходов
- Круговая интерполяция
- Торцевое фрезерование
- Фрезерование пазов

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Большая гибкость и высокая точность
- Ненагруженная обработка с низкими силами резания
- Высокая производительность за счет геометрий и сплавов режущих пластин
- Острые кромки и отсутствие заусенцев
- Чистовая обработка поверхности за один проход
- Минимальный перепад между последовательными проходами при обработке уступов
- Ненагруженное резание обеспечивает оптимальное использование станков небольшой мощности. Это также облегчает использование фрезы в инструментальных сборках с большим вылетом
- Уменьшенный диаметр хвостовика для фрез большого диаметра с пластинами размером 8 мм позволяет устанавливать эти фрезы в держатели меньшего размера
- Фрезы с увеличенным диаметром режущей части над диаметром хвостовика улучшают геометрическую проходимость и обеспечивают зазор между корпусом фрезы и поверхностью заготовки



[www.sandvik.coromant.com/coromill490](http://www.sandvik.coromant.com/coromill490)

### Соединения

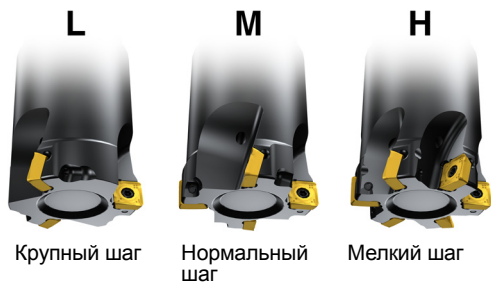
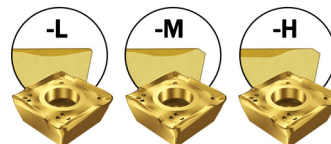
- Coromant Capto®
- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик
- Weldon
- Coromant EH
- HSK
- Хвостовики уменьшенного диаметра для фрез с цилиндрическим хвостовиком
- Имеются исполнения увеличенного диаметра для фрез с креплением на оправке, Coromant Capto® и Coromant EH

### Пластины

- Четыре режущие кромки
- Широкий выбор геометрий и сплавов: твердый сплав (HC), кермет (HT), керамика (CN), кубический нитрид бора (BN)

### Точность

Кромки режущей пластины слегка выступают для компенсации отжатия. Благодаря этой геометрии угловое отклонение при фрезеровании уступов сведено к минимуму и исключено образование различных ступеней между последовательными проходами.



139



146

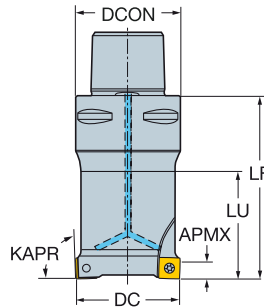
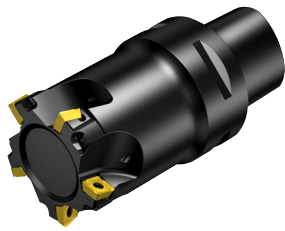


N6

# Фрезы CoroMill® 490 для обработки прямоугольных уступов

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



						Размеры, мм							
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC		Код заказа	DCON	LF	LU	<sup>KG</sup>	RPM	CIST	MID	
20.0	08	C3	5.50	3	2	490-020C3-08L	32.0	80.0	40.0	0.37	48500	2	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	2	490-020C4-08L	40.0	70.0	40.0	0.62	39000	2	490R-08T308
25.0	08	C3	5.50	3	3	490-025C3-08M	32.0	80.0	60.0	0.39	40400	3	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	3	490-025C4-08M	40.0	70.0	45.0	0.66	39000	3	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	3	490-025C5-08M	50.0	75.0	50.0	0.85	28000	3	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	3	490-025C6-08M	63.0	80.0	53.0	1.41	20000	3	490R-08T308
32.0	08	C3	5.50	3	4	490-032C3-08M	32.0	80.0	60.0	0.50	33900	4	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	4	490-032C4-08M	40.0	70.0	45.0	0.75	33900	4	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	4	490-032C5-08M	50.0	75.0	50.0	0.90	28000	4	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	4	490-032C6-08M	63.0	80.0	53.0	1.44	20000	4	490R-08T308
36.0	08	C3	5.50	3	4	490-036C3-08M	32.0	50.0	30.0	0.55	31300	4	490R-08T308
40.0	08	C4	5.50	3	4	490-040C4-08M	40.0	70.0	45.0	0.82	29300	4	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	4	490-040C5-08M	50.0	75.0	50.0	1.09	28000	4	490R-08T308
	08	C4	5.50	3	6	490-040C4-08H	40.0	70.0	45.0	0.88	29300	6	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	6	490-040C5-08H	50.0	75.0	50.0	1.10	28000	6	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	6	490-040C6-08H	63.0	80.0	53.0	1.62	20000	6	490R-08T308
	14	C4	10.00	3	3	490-040C4-14M	40.0	70.0	45.0	0.82	26400	3	490R-1404
	14	C5	10.00	3	3	490-040C5-14M	50.0	75.0	50.0	1.02	26400	3	490R-1404
	14	C6	10.00	3	3	490-040C6-14M	63.0	80.0	53.0	1.56	20000	3	490R-1404
	14	C4	10.00	3	4	490-040C4-14H	40.0	70.0	45.0	0.82	26400	4	490R-1404
	14	C5	10.00	3	4	490-040C5-14H	50.0	75.0	50.0	1.03	26400	4	490R-1404
	14	C6	10.00	3	4	490-040C6-14H	63.0	80.0	53.0	1.52	20000	4	490R-1404
44.0	08	C4	5.50	3	5	490-044C4-08M	40.0	60.0	0.83	27600	5	490R-08T308	
	08	C4	5.50	3	6	490-044C4-08H	40.0	60.0	0.79	27600	6	490R-08T308	
	14	C4	10.00	3	3	490-044C4-14M	40.0	70.0	0.89	24600	3	490R-1404	
	14	C4	10.00	3	4	490-044C4-14H	40.0	70.0	0.89	24600	4	490R-1404	
50.0	08	C5	5.50	3	5	490-050C5-08M	50.0	75.0	50.0	1.28	25500	5	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	5	490-050C6-08M	63.0	80.0	53.0	1.84	20000	5	490R-08T308
	08	C5	5.50	3	7	490-050C5-08H	50.0	75.0	50.0	1.26	25500	7	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	7	490-050C6-08H	63.0	80.0	53.0	1.86	20000	7	490R-08T308
	14	C5	10.00	3	4	490-050C5-14M	50.0	75.0	50.0	1.26	13700	4	490R-1404
	14	C6	10.00	3	4	490-050C6-14M	63.0	80.0	53.0	1.80	13700	4	490R-1404
	14	C5	10.00	3	5	490-050C5-14H	50.0	75.0	50.0	1.23	22400	5	490R-1404
	14	C6	10.00	3	5	490-050C6-14H	63.0	80.0	53.0	1.75	20000	5	490R-1404
54.0	08	C5	5.50	3	5	490-054C5-08M	50.0	60.0	1.34	24300	5	490R-08T308	
	08	C5	5.50	3	7	490-054C5-08H	50.0	60.0	1.34	24300	7	490R-08T308	
	14	C5	10.00	3	4	490-054C5-14M	50.0	60.0	1.31	13000	4	490R-1404	
	14	C5	10.00	3	5	490-054C5-14H	50.0	60.0	1.26	21300	5	490R-1404	
63.0	08	C6	5.50	3	6	490-063C6-08M	63.0	50.0	23.0	1.69	20000	6	490R-08T308
	08	C6	5.50	3	8	490-063C6-08H	63.0	50.0	23.0	1.67	20000	8	490R-08T308
	14	C6	10.00	3	5	490-063C6-14M	63.0	80.0	53.0	2.18	11700	5	490R-1404
	14	C6	10.00	3	6	490-063C6-14H	63.0	80.0	53.0	2.16	11700	6	490R-1404
66.0	08	C6	5.50	3	6	490-066C6-08M	63.0	50.0	1.70	20000	6	490R-08T308	
	08	C6	5.50	3	8	490-066C6-08H	63.0	50.0	1.72	20000	8	490R-08T308	
	14	C6	10.00	3	5	490-066C6-14M	63.0	65.0	1.93	11400	5	490R-1404	
	14	C6	10.00	3	6	490-066C6-14H	63.0	65.0	1.94	11400	6	490R-1404	



146



L4



N22



N6



N9

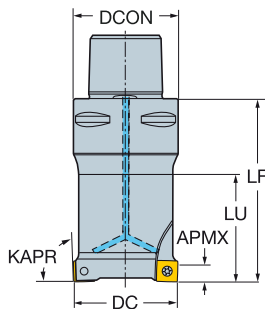
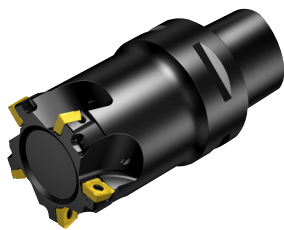


N15

# Фрезы CoroMill® 490 для обработки прямоугольных уступов

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



						Размеры, мм							
DC		CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC		Код заказа	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID
80.0	08	C8	5.50	3	8	490-080C8-08M	80.0	80.0	45.0	3.73	14000	8	490R-08T308
	08	C8	5.50	3	10	490-080C8-08H	80.0	80.0	45.0	3.76	14000	10	490R-08T308
	14	C6	10.00	3	6	490-080C6-14M	63.0	65.0	65.0	2.33	10100	6	490R-1404
	14	C8	10.00	3	6	490-080C8-14M	80.0	80.0	45.0	3.59	10100	6	490R-1404
	14	C6	10.00	3	8	490-080C6-14H	63.0	65.0	65.0	2.33	10100	8	490R-1404
	14	C8	10.00	3	8	490-080C8-14H	80.0	80.0	45.0	3.59	10100	8	490R-1404
84.0	08	C8	5.50	3	8	490-084C8-08M	80.0	60.0		3.13	14000	8	490R-08T308
	08	C8	5.50	3	10	490-084C8-08H	80.0	60.0		3.19	14000	10	490R-08T308
	14	C8	10.00	3	6	490-084C8-14M	80.0	70.0		3.39	9800	6	490R-1404
	14	C8	10.00	3	8	490-084C8-14H	80.0	70.0		3.39	9800	8	490R-1404

Комплектующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
08	5513 020-35		
14	5513 020-72	5322 471-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I46



L4



N22



N6



N9



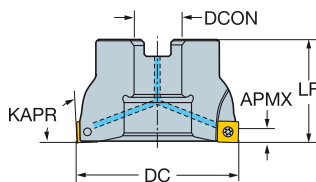
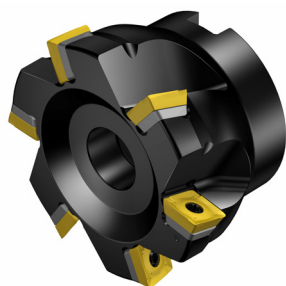
N15

# Фрезы CoroMill® 490 для обработки прямоугольных уступов

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO  
KAPR

ISO 6462:2011  
90°



						Размеры, мм								
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	Код заказа		DCON	ISO	DBC	LF	KG	RPMX	C1CT	M1ID	
40.0	08	16	5.50	1	4	490-040Q16-08M	16.0	A	40.0	0.46	29300	4	490R-08T308	
	08	16	5.50	1	6	490-040Q16-08H	16.0	A	40.0	0.47	29300	6	490R-08T308	
44.0	08	16	5.50	1	5	490-044Q16-08M	16.0	A	40.0	0.50	27600	5	490R-08T308	
50.0	08	22	5.50	1	4	490-050Q22-08L	22.0	A	40.0	0.66	25500	4	490R-08T308	
	08	22	5.50	1	5	490-050Q22-08M	22.0	A	40.0	0.48	25500	5	490R-08T308	
	08	22	5.50	1	7	490-050Q22-08H	22.0	A	40.0	0.63	25500	7	490R-08T308	
	14	22	10.00	1	4	490-050Q22-14M	22.0	A	40.0	0.62	13700	4	490R-1404	
54.0	14	22	10.00	1	5	490-050Q22-14H	22.0	A	40.0	0.59	22400	5	490R-1404	
	08	22	5.50	1	5	490-054Q22-08M	22.0	A	40.0	0.69	24300	5	490R-08T308	
	14	22	10.00	1	4	490-054Q22-14M	22.0	A	40.0	0.67	13000	4	490R-1404	
63.0	08	22	5.50	1	5	490-063Q22-08L	22.0	A	40.0	0.77	22200	5	490R-08T308	
	08	22	5.50	1	6	490-063Q22-08M	22.0	A	40.0	0.81	22200	6	490R-08T308	
	08	22	5.50	1	8	490-063Q22-08H	22.0	A	40.0	0.77	22200	8	490R-08T308	
	14	22	10.00	1	5	490-063Q22-14M	22.0	A	40.0	0.73	11700	5	490R-1404	
66.0	14	22	10.00	1	6	490-063Q22-14H	22.0	A	40.0	0.71	11700	6	490R-1404	
	08	22	5.50	1	6	490-066Q22-08M	22.0	A	40.0	0.75	21600	6	490R-08T308	
	14	22	10.00	1	5	490-066Q22-14M	22.0	A	40.0	0.76	11400	5	490R-1404	
80.0	08	27	5.50	1	6	490-080Q27-08L	27.0	A	50.0	1.43	19400	6	490R-08T308	
	08	27	5.50	1	8	490-080Q27-08M	27.0	A	50.0	1.39	19400	8	490R-08T308	
	08	27	5.50	1	10	490-080Q27-08H	27.0	A	50.0	1.73	19400	10	490R-08T308	
	14	27	10.00	1	6	490-080Q27-14M	27.0	A	50.0	1.26	10100	6	490R-1404	
84.0	14	27	10.00	1	8	490-080Q27-14H	27.0	A	50.0	1.28	10100	8	490R-1404	
	08	27	5.50	1	8	490-084Q27-08M	27.0	A	50.0	1.78	18900	8	490R-08T308	
100.0	14	27	10.00	1	6	490-084Q27-14M	27.0	A	50.0	1.61	9800	6	490R-1404	
	08	32	5.50	0	6	490-100Q32-08L	32.0	B	50.0	2.15	17100	6	490R-08T308	
	08	32	5.50	0	8	490-100Q32-08M	32.0	B	50.0	2.10	17100	8	490R-08T308	
	08	32	5.50	0	10	490-100Q32-08H	32.0	B	50.0	2.10	17100	10	490R-08T308	
	14	32	10.00	1	5	490-100Q32-14L	32.0	B	50.0	2.07	8900	5	490R-1404	
	14	32	10.00	1	7	490-100Q32-14M	32.0	B	50.0	1.99	8900	7	490R-1404	
125.0	14	32	10.00	1	10	490-100Q32-14H	32.0	B	50.0	2.00	8900	10	490R-1404	
	08	40	5.50	0	8	490-125Q40-08L	40.0	B	63.0	3.51	15200	8	490R-08T308	
	08	40	5.50	0	10	490-125Q40-08M	40.0	B	63.0	3.44	15200	10	490R-08T308	
	08	40	5.50	0	12	490-125Q40-08H	40.0	B	63.0	3.46	15200	12	490R-08T308	
	14	40	10.00	1	6	490-125Q40-14L	40.0	B	63.0	3.37	7800	6	490R-1404	
	14	40	10.00	1	8	490-125Q40-14M	40.0	B	63.0	3.05	7800	8	490R-1404	
160.0	14	40	10.00	1	12	490-125Q40-14H	40.0	B	63.0	3.29	7800	12	490R-1404	
	14	40S	10.00	0	8	490-160Q40-14L	40.0	C	66.7	63.0	5.05	6800	8	490R-1404
	14	40S	10.00	0	12	490-160Q40-14M	40.0	C	66.7	63.0	5.01	6800	12	490R-1404
	14	40S	10.00	0	15	490-160Q40-14H	40.0	C	66.7	63.0	5.06	6800	15	490R-1404
200.0	14	60	10.00	0	10	490-200Q60-14L	60.0	C	101.6	63.0	13.11	6000	10	490R-1404
	14	60	10.00	0	16	490-200Q60-14M	60.0	C	101.6	63.0	11.79	6000	16	490R-1404
250.0	14	60	10.00	0	12	490-250Q60-14L	60.0	C	101.6	63.0	17.66	5300	12	490R-1404
	14	60	10.00	0	18	490-250Q60-14M	60.0	C	101.6	63.0	17.52	5300	18	490R-1404

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



146



L4



M2



ISO  
13399



N22



N6



N9

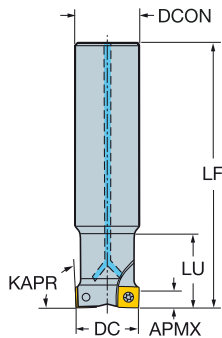
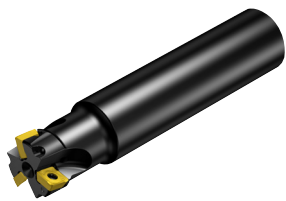


N15

# Фрезы CoroMill® 490 для обработки прямоугольных уступов

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



						Размеры, мм						
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	LF	LU	RPM	CICT	MID		
20.0	08	16	5.50	1 2	490-020A16-08L	16.0	100.0	0.24	48500	2	490R-08T308	
	08	20	5.50	1 2	490-020A20-08L	20.0	110.0	0.33	48500	2	490R-08T308	
22.0	08	20	5.50	1 2	490-022A20L-08L	20.0	170.0	0.47	20300	2	490R-08T308	
25.0	08	20	5.50	1 2	490-025A20-08L	20.0	110.0	0.34	40400	2	490R-08T308	
	08	25	5.50	1 2	490-025A25-08L	25.0	120.0	0.49	40400	2	490R-08T308	
	08	20	5.50	1 3	490-025A20-08M	20.0	110.0	0.32	40400	3	490R-08T308	
	08	25	5.50	1 3	490-025A25-08M	25.0	120.0	0.46	40400	3	490R-08T308	
28.0	08	25	5.50	1 2	490-028A25L-08L	25.0	210.0	0.84	11000	2	490R-08T308	
32.0	08	25	5.50	1 3	490-032A25-08L	25.0	120.0	0.55	33900	3	490R-08T308	
	08	32	5.50	1 3	490-032A32-08L	32.0	130.0	0.81	33900	3	490R-08T308	
	08	25	5.50	1 4	490-032A25-08M	25.0	120.0	0.55	33900	4	490R-08T308	
	08	32	5.50	1 4	490-032A32-08M	32.0	130.0	0.81	33900	4	490R-08T308	
40.0	08	32	5.50	1 3	490-040A32-08L	32.0	170.0	1.18	20300	3	490R-08T308	
	08	32	5.50	1 4	490-040A32-08M	32.0	170.0	1.16	20300	4	490R-08T308	
	08	32	5.50	1 6	490-040A32-08H	32.0	170.0	1.18	20300	6	490R-08T308	
	14	32	10.00	1 3	490-040A32-14M	32.0	170.0	1.12	26400	3	490R-1404	
	14	32	10.00	1 3	490-040A32L-14M	32.0	250.0	1.77	7600	3	490R-1404	
	14	32	10.00	1 4	490-040A32-14H	32.0	170.0	1.13	26400	4	490R-1404	
50.0	14	32	10.00	1 3	490-050A32-14L	32.0	120.0	1.07	13700	3	490R-1404	
	14	32	10.00	1 4	490-050A32-14M	32.0	120.0	1.09	13700	4	490R-1404	
63.0	14	32	10.00	1 4	490-063A32-14L	32.0	120.0	1.43	11700	4	490R-1404	
	14	32	10.00	1 5	490-063A32-14M	32.0	120.0	1.43	11700	5	490R-1404	

Комплектующие			
	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
08	5513 020-35		
14	5513 020-72	5322 471-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



146



L4



N22



N6



N9

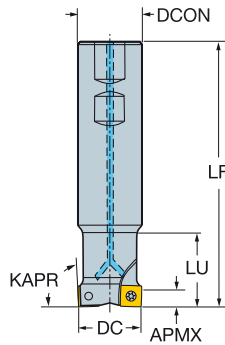
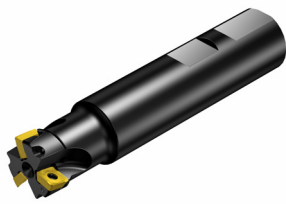


N15

# Фрезы CoroMill® 490 для обработки прямоугольных уступов

Weldon — Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



						Размеры, мм						
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	LF	LU	RPM	CICT	MIID		
20.0	08	16	5.50	1	2	490-020B16-08L	16.0	74.0	0.20	48500	2	490R-08T308
	08	20	5.50	1	2	490-020B20-08L	20.0	76.0	0.25	48500	2	490R-08T308
25.0	08	20	5.50	1	2	490-025B20-08L	20.0	83.0	0.28	40400	2	490R-08T308
	08	25	5.50	1	3	490-025B25-08M	25.0	88.0	0.37	40400	3	490R-08T308
32.0	08	25	5.50	1	3	490-032B25-08L	25.0	98.0	0.46	33900	3	490R-08T308
	08	32	5.50	1	3	490-032B32-08L	32.0	100.0	0.62	33900	3	490R-08T308
	08	25	5.50	1	4	490-032B25-08M	25.0	98.0	0.47	33900	4	490R-08T308
	08	32	5.50	1	4	490-032B32-08M	32.0	100.0	0.62	33900	4	490R-08T308
40.0	08	32	5.50	1	4	490-040B32-08M	32.0	112.0	0.79	29300	4	490R-08T308
	08	32	5.50	1	6	490-040B32-08H	32.0	112.0	0.81	29300	6	490R-08T308
	14	32	10.00	1	3	490-040B32-14M	32.0	112.0	0.76	26400	3	490R-1404
	14	32	10.00	1	4	490-040B32-14H	32.0	112.0	0.77	26400	4	490R-1404

Комплектующие	
08	5513 020-35
14	5513 020-72

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



146



L4



N22



N6



N9

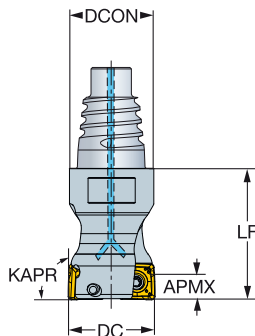


N15

# Фрезы CoroMill® 490 для обработки прямоугольных уступов

Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



						Размеры, мм						
DC		CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC		Код заказа	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID
20.0	08	E20	5.50	1	2	490-020EH20-08L	19.3	30.0	0.14	48500	2	490R-08T308
25.0	08	E25	5.50	1	2	490-025EH25-08L	24.2	35.0	0.18	40400	2	490R-08T308
		E25				3						
32.0	08	E25	5.50	1	3	490-032EH25-08L	24.2	35.0	0.21	33900	3	490R-08T308
		E25				4						

			Комплекующие
DC			Винт пластины
20.00	08		5513 020-36
25.00-32.00	08		5513 020-35

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I46



L4



N22



N6



N9



N15



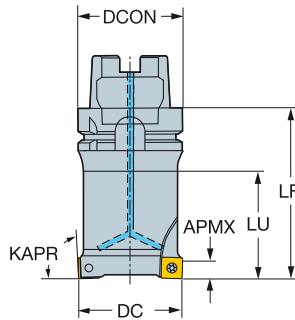
N3



# Фрезы CoroMill® 490 для обработки прямоугольных уступов

HSK — Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



						Размеры, мм					
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	LF	LU	<sup>KG</sup>	RPM	CIST	MIID
20.0	08	63	5.50	1 2	490-020HA06-08L	63.0	95.0	40.0	1.27	30000	2 490R-08T308
25.0	08	63	5.50	1 3	490-025HA06-08M	63.0	95.0	50.0	1.25	30000	3 490R-08T308
32.0	08	63	5.50	1 4	490-032HA06-08M	63.0	95.0	58.0	1.33	30000	4 490R-08T308
40.0	08	63	5.50	1 6	490-040HA06-08H	63.0	95.0	58.0	1.57	29300	6 490R-08T308
50.0	08	63	5.50	1 5	490-050HA06-08M	63.0	95.0	63.0	1.84	25500	5 490R-08T308
	08	63	5.50	1 7	490-050HA06-08H	63.0	95.0	58.0	1.86	25500	7 490R-08T308
63.0	08	63	5.50	1 6	490-063HA06-08M	63.0	70.0	44.0	1.81	22200	6 490R-08T308
	08	63	5.50	1 8	490-063HA06-08H	63.0	70.0	44.0	1.80	22200	8 490R-08T308
80.0	08	63	5.50	1 8	490-080HA06-08M	63.0	70.0		2.03	19400	8 490R-08T308

Комплекующие
Винт пластины 5513 020-35

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



146



L4



N22



N6



N9



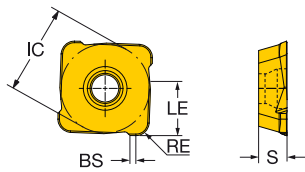
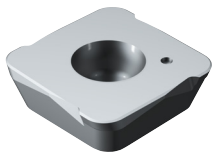
N15



# Пластины для фрез CoroMill® 490

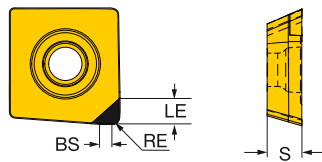
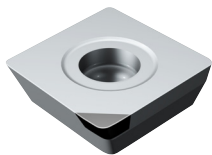
Сверхтвердые режущие материалы

KRINS 90°



Полуцифровая обработка	PO	14	RE	Код заказа	K	H	Размеры, мм			
							IC	LE	S	BS
			2.00	490R-140420E	6190	6190	13.8	5.0	3.90	0.8

KRINS 90°



Полуцифровая обработка	PO	14	RE	Код заказа	K	H	Размеры, мм			
							IC	LE	S	BS
			0.80	490R-140408E	6350	6350	13.8	2.0	3.90	1.5



139



146



168



N22



N10

# CoroMill® 390

Универсальные фрезы для обработки уступов с возможностью врезания под углом для разных типов операций

## Область применения

- Фрезерование уступов
- Фрезерование уступов за несколько проходов
- Фрезерование поверхностей тел вращения
- Фрезерование глубоких уступов
- Обработка кромок
- Фрезерование карманов
- Линейное и винтовое врезание под углом

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Высокая точность инструмента обеспечивает превосходное качество обработанной поверхности и высокую точность обработки
- Большая глубина резания и возможность врезания под большим углом
- Увеличенный диаметр фрезы по сравнению с диаметром хвостовика для обеспечения зазора между хвостовиком и заготовкой
- Интегрированная антивибрационная технология Silent Tools™ для увеличения скорости съема металла и улучшения качества обработанной поверхности
- Доступно короткое исполнение для токарных центров
- Внутренний подвод СОЖ на большинстве фрез



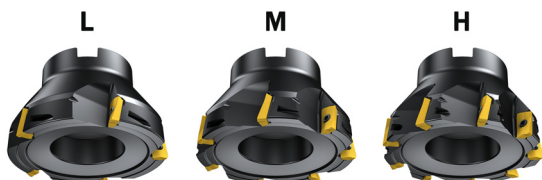
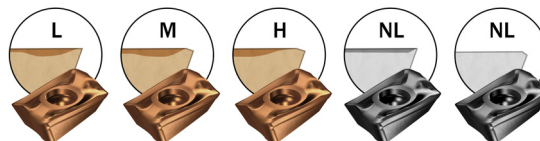
[www.sandvik.coromant.com/coromill390](http://www.sandvik.coromant.com/coromill390)

## Корпус фрезы

- Coromant Capto®
- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик
- Weldon
- Coromant EH
- Резьбовое соединение
- Имеются исполнения увеличенного диаметра для фрез с соединением Coromant Capto®, с креплением на оправке и Coromant EH
- Хвостовики уменьшенного диаметра на фрезе с цилиндрическим хвостовиком

## Пластины

- Две режущие кромки
- Твердый сплав и PCD
- Геометрии для ненагруженного резания и высококачественные сплавы предназначены для обеспечения низких сил резания и фрезерования любых материалов без вибрации

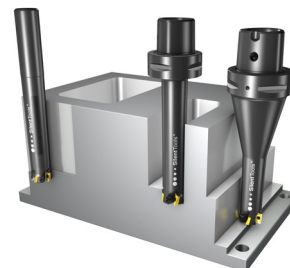


Крупный шаг

Нормальный шаг

Мелкий шаг

Антивибрационные корпуса Silent Tools повышают производительность при обработке с большим вылетом



I62



I64

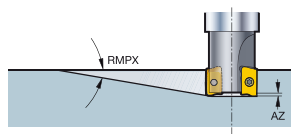


N6



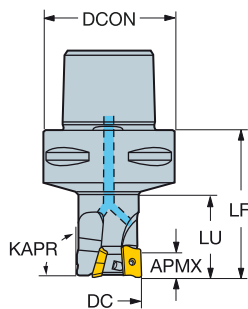
# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						
								DCON	LF	LU	KG	RPMX	CICT	MID
66.0	11	C6	5.5	10.00	1°	1.0	3 6	R390-066C6-11M060	63.0	60.0	1.88	20200	6	R390-11..
	11	C6	5.5	10.00	1°	1.0	3 6	R390-066C6-11M080	63.0	80.0	2.30	20200	6	R390-11..
	18	C6	1.1	15.40	3°	0.0	3 5	R390-066C6-18M060	63.0	60.0	1.83	6700	5	R390-18..
80.0	18	C6	1.1	15.40	3°	0.0	3 5	R390-066C6-18M080	63.0	80.0	2.25	6700	5	R390-18..
	11	C6	5.5	10.00	0°	1.0	3 7	R390-080C6-11M060	63.0	60.0	2.14	18200	7	R390-11..
	11	C6	5.5	10.00	0°	1.0	3 7	R390-080C6-11M080	63.0	80.0	2.71	18200	7	R390-11..
84.0	18	C6	1.1	15.40	3°	0.0	3 6	R390-080C6-18M060	63.0	60.0	2.10	5900	6	R390-18..
	18	C8	1.1	15.40	2°	0.0	3 6	R390-084C8-18M070	80.0	70.0	3.39	5800	6	R390-18..
18	C8	1.1	15.40	2°	0.0	3 6	R390-084C8-18M100	80.0	100.0	4.50	5800	6	R390-18..	

		Комплекующие	
DC		Винт пластины	
16.00-20.00	11	5513 020-36	
25.00-80.00	11	5513 020-35	
40.00-84.00	18	5513 020-29	

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I64



L4



N22



N6



N9

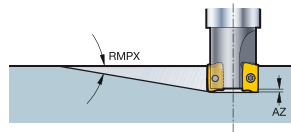
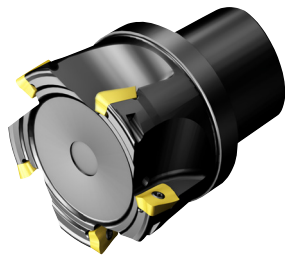


N15

# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

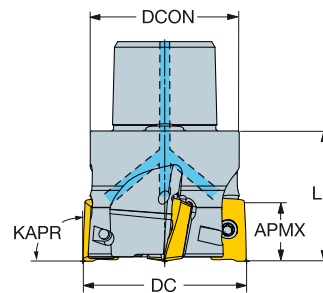
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

Короткое исполнение, без канавок для захвата манипулятором



KAPR

90°

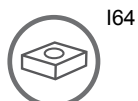


DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм				CICT	MIID		
								DCON	LF	<sup>KG</sup>	RPMX				
44.0	11	C4	5.5	10.00	1°	1.0	3	4	R390-044C4T-11H	40.0	35.0	0.40	25600	4	R390-11..
	17	C4	8.5	15.70	3°	1.5	3	4	R390-044C4T-17M	40.0	35.0	0.75	20600	4	R390-17..
54.0	11	C5	5.5	10.00	1°	1.0	3	5	R390-054C5T-11H	50.0	35.0	0.62	22700	5	R390-11..
	17	C5	8.5	15.70	2°	1.5	3	5	R390-054C5T-17M	50.0	35.0	0.94	18200	5	R390-17..

Внимание: Только для закрепления разжимным цанговым механизмом.

Комплекующие	
	Винт пластины
11	5513 020-35
17	5513 020-39

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

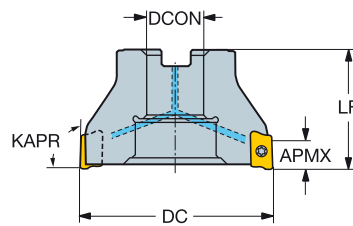
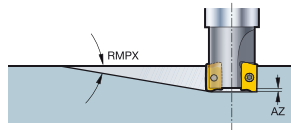
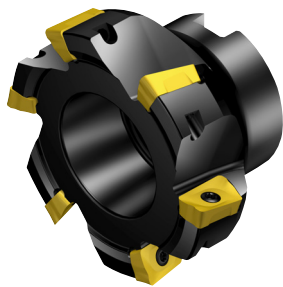


# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO  
KAPR

ISO 6462:2011  
90°



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								
								DCON	ISO	LF	KG	RPMX	CICT	MIID		
44.0	11	16	5.5	10.00	1°	1.0	1	4	R390-044Q16-11M	16.0	A	40.0	0.50	25600	4	R390-11..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	1	3	R390-044Q16-17M	16.0	A	40.0	0.50	20600	3	R390-17..
54.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1	5	R390-054Q22-11M	22.0	A	40.0	0.60	22600	5	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	1	4	R390-054Q22-17M	22.0	A	40.0	0.59	18200	4	R390-17..
18	22	1.1	15.40	5°	0.0	1	4	R390-054Q22-18M	22.0	A	40.0	0.60	7500	4	R390-18..	
66.0	11	22	5.5	10.00	3°	1.0	1	6	R390-066Q22-11M	22.0	A	40.0	0.72	20200	6	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	1°	1.5	1	5	R390-066Q22-17M	22.0	A	40.0	0.74	16100	5	R390-17..
18	22	1.1	15.40	3°	0.0	1	5	R390-066Q22-18M	22.0	A	40.0	0.71	6700	5	R390-18..	
84.0	11	27	5.5	10.00	3°	1.0	1	7	R390-084Q27-11M	27.0	A	50.0	1.41	17700	7	R390-11..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	1	6	R390-084Q27-17M	27.0	A	50.0	1.43	14100	6	R390-17..
18	27	1.1	15.40	3°	0.0	1	6	R390-084Q27-18M	27.0	A	50.0	1.25	5800	6	R390-18..	

Комплектующие	
	Винт пластины
11	5513 020-35
17	5513 020-39
18	5513 020-29

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I64



L4



M2



N22



N6



N9



N15

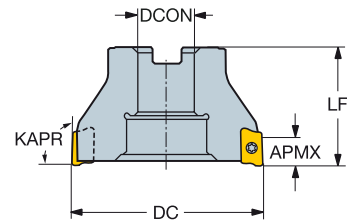
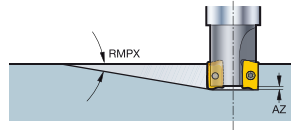
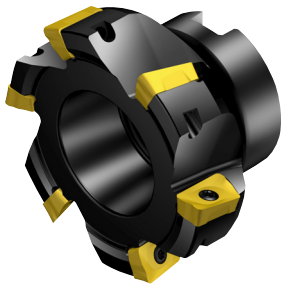


# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Крепление на оправке

STDNO  
KAPR

ISO 6462:2011  
90°



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	Код заказа	Размеры, мм									
							DCON	ISO	DBC	LF	KG	RPMX	CICT	MID		
40.0	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	4	R390-040Q16-11M	16.0	A		40.0	0.47	27000	4	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	2°	1.0	6	R390-040Q16-11H	16.0	A		40.0	0.50	27000	6	R390-11..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	2	R390-040Q16-17L	16.0	A		40.0	0.38	21900	2	R390-17..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	3	R390-040Q16-17M	16.0	A		40.0	0.46	21900	3	R390-17..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	4	R390-040Q16-17H	16.0	A		40.0	0.44	21900	4	R390-17..
50.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	5	R390-050Q22-11M	22.0	A		40.0	0.55	23700	5	R390-11..
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	7	R390-050Q22-11H	22.0	A		40.0	0.60	23700	7	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	3	R390-050Q22-17L	22.0	A		40.0	0.54	19000	3	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	4	R390-050Q22-17M	22.0	A		40.0	0.59	19000	4	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	5	R390-050Q22-17H	22.0	A		40.0	0.54	19000	5	R390-17..
	18	22	1.1	15.40	5°	0.0	3	R390-050Q22-18L	22.0	A		40.0	0.59	7900	3	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	5°	0.0	4	R390-050Q22-18M	22.0	A		40.0	0.58	7900	4	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	5°	0.0	5	R390-050Q22-18H	22.0	A		40.0	0.56	7900	5	R390-18..
63.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	6	R390-063Q22-11M	22.0	A		40.0	0.68	20700	6	R390-11..
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	8	R390-063Q22-11H	22.0	A		40.0	0.59	20700	8	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	4	R390-063Q22-17L	22.0	A		40.0	0.72	16500	4	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	5	R390-063Q22-17M	22.0	A		40.0	0.72	16500	5	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	6	R390-063Q22-17H	22.0	A		40.0	0.68	16500	6	R390-17..
	18	22	1.1	15.40	4°	0.0	4	R390-063Q22-18L	22.0	A		40.0	0.81	6800	4	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	4°	0.0	5	R390-063Q22-18M	22.0	A		40.0	0.70	6800	5	R390-18..
	18	22	1.1	15.40	4°	0.0	6	R390-063Q22-18H	22.0	A		40.0	0.70	6800	6	R390-18..
80.0	11	27	5.5	10.00	0°	1.0	7	R390-080Q27-11M	27.0	A		50.0	1.08	18200	7	R390-11..
	11	27	5.5	10.00	0°	1.0	10	R390-080Q27-11H	27.0	A		50.0	0.72	18200	10	R390-11..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	4	R390-080Q27-17L	27.0	A		50.0	1.06	14400	4	R390-17..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	6	R390-080Q27-17M	27.0	A		50.0	0.96	14400	6	R390-17..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	8	R390-080Q27-17H	27.0	A		50.0	0.94	14400	8	R390-17..
	18	27	1.1	15.40	3°	0.0	4	R390-080Q27-18L	27.0	A		50.0	1.05	5900	4	R390-18..
	18	27	1.1	15.40	3°	0.0	6	R390-080Q27-18M	27.0	A		50.0	1.00	5900	6	R390-18..
100.0	17	32	8.5	15.70	0°	1.5	5	R390-100Q32-17L	32.0	B		50.0	1.77	12700	5	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	0°	1.5	7	R390-100Q32-17M	32.0	B		50.0	1.73	12700	7	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	0°	1.5	9	R390-100Q32-17H	32.0	B		50.0	1.57	12700	9	R390-17..
	18	32	1.1	15.40	2°	0.0	5	R390-100Q32-18L	32.0	B		50.0	1.83	5200	5	R390-18..
	18	32	1.1	15.40	2°	0.0	7	R390-100Q32-18M	32.0	B		50.0	1.75	5200	7	R390-18..
125.0	17	40	8.5	15.70	0°	1.5	6	R390-125Q40-17L	40.0	B		63.0	2.71	11200	6	R390-17..
	17	40	8.5	15.70	0°	1.5	8	R390-125Q40-17M	40.0	B		63.0	2.70	11200	8	R390-17..
	17	40	8.5	15.70	0°	1.5	11	R390-125Q40-17H	40.0	B		63.0	2.74	11200	11	R390-17..
	18	40	1.1	15.40	1°	0.0	6	R390-125Q40-18L	40.0	B		63.0	2.72	4600	6	R390-18..
	18	40	1.1	15.40	1°	0.0	8	R390-125Q40-18M	40.0	B		63.0	2.76	4600	8	R390-18..
160.0	18	40S	1.1	15.40	1°	0.0	8	R390-160Q40-18L	40.0	C	66.7	63.0	3.33	4000	8	R390-18..
	18	40S	1.1	15.40	1°	0.0	12	R390-160Q40-18M	40.0	C	66.7	63.0	4.00	4000	12	R390-18..
200.0	18	60	1.1	15.40	1°	0.0	10	R390-200Q60-18L	60.0	C	101.6	63.0	9.60	3600	10	R390-18..

Комплекующие	
	Винт пластины
11	5513 020-35
17	5513 020-39
18	5513 020-29

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

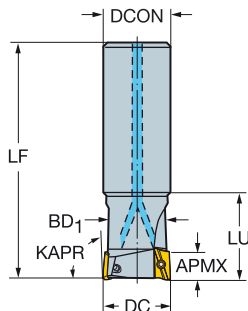
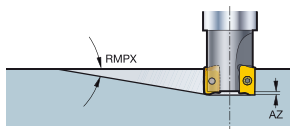


# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

90°



DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						CICT	MID		
								DCON	BD <sub>1</sub>	LF	LU	KG	RMPX				
9.7	07	10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-0097A10-07L	10.0	9.2	60.0	15.0	0.07	55600	2	390R-07..
10.0	07	9	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-010A09L-07L	9.0	9.3	100.0	0.08	54100	2	390R-07..	
	07	10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-010A10-07L	10.0	9.3	60.0	15.0	0.07	54100	2	390R-07..
11.7	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-0117A12-07L	12.0	11.0	70.0	15.0	0.09	47400	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3	R390-0117A12-07M	12.0	11.0	70.0	15.0	0.09	47400	3	390R-07..
12.0	07	10	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-012A10L-07L	10.0	11.3	120.0	0.11	46500	2	390R-07..	
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-012A12-07L	12.0	11.3	70.0	18.0	0.09	46500	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3	R390-012A12-07M	12.0	11.3	70.0	18.0	0.09	46500	3	390R-07..
11	16	5.5	10.00	6°	1.0	1	1	1	R390-012A16-11L	16.0	95.0	17.2	0.24	68600	1	R390-11..	
13.7	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	2	R390-0137A14-07L	14.0	12.9	80.0	15.0	0.12	42000	2	390R-07..
	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0137A14-07M	14.0	12.9	80.0	15.0	0.12	42000	3	390R-07..
14.0	07	12	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-014A12L-07M	12.0	13.2	140.0	0.16	33800	3	390R-07..	
	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-014A14-07M	14.0	13.2	80.0	20.0	0.12	41400	3	390R-07..
15.7	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0157A16-07M	16.0	14.7	90.0	18.0	0.16	38100	3	390R-07..
16.0	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-016A14L-07M	14.0	15.0	160.0	0.23	24100	3	390R-07..	
	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-016A16-07M	16.0	15.0	90.0	25.0	0.16	37600	3	390R-07..
	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1	4	R390-016A16-07H	16.0	15.0	90.0	25.0	0.16	37600	4	390R-07..
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16-11L	16.0	100.0	25.0	0.21	41500	2	R390-11..	
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16L-11L	16.0	145.0	25.0	0.28	31000	2	R390-11..	
18.0	11	16	5.5	10.00	7°	1.0	1	2	R390-018A16L-11L	16.0	145.0	0.31	31000	2	R390-11..		
20.0	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1	4	R390-020A20-07M	20.0	19.0	110.0	25.0	0.29	32500	4	390R-07..
	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1	5	R390-020A20-07H	20.0	19.0	110.0	25.0	0.27	32500	5	390R-07..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20-11L	20.0	110.0	25.0	0.34	34600	2	R390-11..	
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20L-11L	20.0	170.0	40.0	0.50	20300	2	R390-11..	
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-020A20-11M	20.0	110.0	25.0	0.34	34600	3	R390-11..	
22.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-022A20L-11L	20.0	170.0	0.50	20300	2	R390-11..		
25.0	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1	5	R390-025A25-07M	25.0	24.0	120.0	32.0	0.46	28200	5	390R-07..
	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1	7	R390-025A25-07H	25.0	24.0	120.0	32.0	0.47	28200	7	390R-07..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25-11L	25.0	120.0	32.0	0.54	36500	2	R390-11..	
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25L-11L	25.0	210.0	50.0	0.83	11000	2	R390-11..	
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-025A25-11M	25.0	120.0	32.0	0.54	36500	3	R390-11..	
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025A25-11H	25.0	120.0	32.0	0.54	36500	4	R390-11..	
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025A25-17L	25.0	120.0	32.0	0.54	30800	2	R390-17..	
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025A25L-17L	25.0	210.0	50.0	0.84	11000	2	R390-17..	
30.0	11	25	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-030A25L-11L	25.0	210.0	0.86	11000	2	R390-11..		
32.0	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032A32-11L	32.0	130.0	40.0	0.84	31000	2	R390-11..	
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032A32L-11L	32.0	250.0	65.0	1.66	7600	2	R390-11..	
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-032A32-11M	32.0	130.0	40.0	0.82	31000	3	R390-11..	
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	5	R390-032A32-11H	32.0	130.0	40.0	0.83	31000	5	R390-11..	
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	2	R390-032A32-17L	32.0	130.0	40.0	0.82	25600	2	R390-17..	
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	2	R390-032A32L-17L	32.0	250.0	65.0	1.67	7600	2	R390-17..	
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	3	R390-032A32-17M	32.0	130.0	40.0	0.81	25600	3	R390-17..	



I64



L4



N22



N6



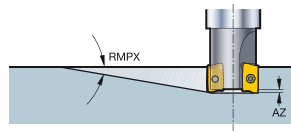
N9



N15

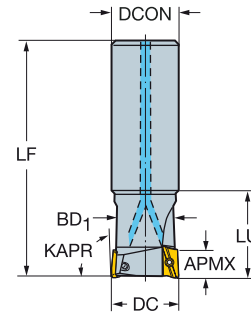
# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					CICT	MID
								BD <sub>1</sub>	LF	LU	KG	RPMX		
40.0	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1 2	R390-040A32-11L	32.0	170.0	1.19	27000	2	R390-11..
11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	2	R390-040A32L-11L	32.0	250.0	1.82	7600	2	R390-11..
11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	4	R390-040A32-11M	32.0	170.0	1.16	27000	4	R390-11..
11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	6	R390-040A32-11H	32.0	170.0	1.19	27000	6	R390-11..
17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	2	R390-040A32-17L	32.0	170.0	1.19	21900	2	R390-17..
17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	2	R390-040A32L-17L	32.0	250.0	1.84	7600	2	R390-17..
17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	3	R390-040A32-17M	32.0	170.0	1.14	21900	3	R390-17..
17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	4	R390-040A32-17H	32.0	170.0	1.14	21900	4	R390-17..

		Комплекующие
DC		Винт пластины
10.00-25.00	07	5513 020-82
12.00-22.00	11	5513 020-36
25.00-40.00	11	5513 020-35
25.00	17	5513 020-37
32.00-40.00	17	5513 020-39

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



164



L4



N22



N6



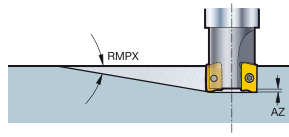
N9



N15

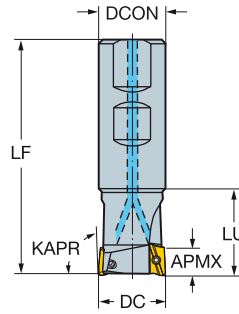
# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Weldon — Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



DC	CZC <sub>MIS</sub>	APM <sub>EFW</sub>	APM <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							
								DCON	LF	LU	KG	RPMX	CICT	MID	
12.0	11	16	5.5	10.00	6°	1.0	1	R390-012B16-11L	16.0	68.0	17.2	0.18	68600	1	R390-11..
16.0	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	2	R390-016B16-11L	16.0	73.0	25.0	0.19	41500	2	R390-11..
20.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	R390-020B20-11L	20.0	81.0	25.0	0.29	34600	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	3	R390-020B20-11M	20.0	81.0	25.0	0.29	34600	3	R390-11..
25.0	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	2	R390-025B25-11L	25.0	88.0	32.0	0.41	36500	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	3	R390-025B25-11M	25.0	88.0	32.0	0.38	36500	3	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	4	R390-025B25-11H	25.0	88.0	32.0	0.38	36500	4	R390-11..
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	2	R390-025B25-17L	25.0	88.0	32.0	0.41	30800	2	R390-17..
32.0	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	2	R390-032B32-11L	32.0	100.0	40.0	0.65	31000	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	3	R390-032B32-11M	32.0	100.0	40.0	0.68	31000	3	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	5	R390-032B32-11H	32.0	100.0	40.0	0.65	31000	5	R390-11..
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	2	R390-032B32-17L	32.0	100.0	40.0	0.64	25600	2	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	3	R390-032B32-17M	32.0	100.0	40.0	0.62	25600	3	R390-17..
40.0	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	2	R390-040B32-11L	32.0	110.0		0.85	27000	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	4	R390-040B32-11M	32.0	110.0		0.81	27000	4	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	6	R390-040B32-11H	32.0	110.0		0.84	27000	6	R390-11..
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	2	R390-040B32-17L	32.0	110.0		0.82	21900	2	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	3	R390-040B32-17M	32.0	110.0		0.80	21900	3	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	4	R390-040B32-17H	32.0	110.0		0.80	21900	4	R390-17..

		Комплекующие
DC		Винт пластины
12.00-20.00	11	5513 020-36
25.00-40.00	11	5513 020-35
25.00	17	5513 020-37
32.00-40.00	17	5513 020-39

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I64



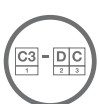
L4



N22



N6



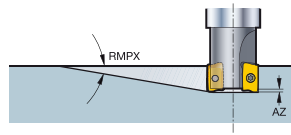
N9



N15

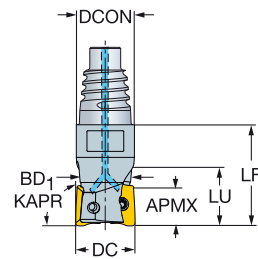
# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							CICT	MIID
								DCON	BD <sub>1</sub>	LF	LU	KG	APMX	RMPX		
9.7	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1 2	R390-0097EH10-07L	9.7	9.2	20.0	12.5	0.12	55600	2	390R-07..
10.0	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1 2	R390-010EH10-07L	9.7	9.3	20.0	12.5	0.07	54100	2	390R-07..
11.7	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1 2	R390-0117EH12-07L	11.7	11.0	20.0	11.9	0.08	47400	2	390R-07..
12.0	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1 2	R390-012EH12-07L	11.7	11.3	20.0	11.9	0.12	46500	2	390R-07..
	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1 3	R390-012EH12-07M	11.7	11.3	20.0	11.9	0.07	46500	3	390R-07..
13.7	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1 2	R390-0137EH12-07L	11.7	12.9	20.0		0.13	42000	2	390R-07..
	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-0137EH12-07M	11.7	12.9	20.0		0.12	42000	3	390R-07..
14.0	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-014EH12-07M	11.7	13.2	20.0		0.12	41400	3	390R-07..
15.7	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-0157EH16-07M	15.5	14.7	25.0	15.7	0.10	38100	3	390R-07..
16.0	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1 3	R390-016EH16-07M	15.5	15.0	25.0	15.7	0.14	37600	3	390R-07..
	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1 4	R390-016EH16-07H	15.5	15.0	25.0	15.7	0.14	37600	4	390R-07..
	11	E16	5.5	10.00	10°	1.0	1 2	R390-016EH16-11L	15.5	27.0		0.08	41500	2	R390-11..	
18.0	07	E16	2.0	5.80	2°	0.5	1 3	R390-018EH16-07M	15.5	17.0	25.0		0.14	34800	3	390R-07..
	11	E16	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-018EH16-11L	15.5	27.0		0.11	31000	2	R390-11..	
20.0	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1 4	R390-020EH20-07M	19.3	19.0	25.0	14.4	0.10	32500	4	390R-07..
	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1 5	R390-020EH20-07H	19.3	19.0	25.0	14.4	0.16	32500	5	390R-07..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-020EH20-11L	19.3	30.0		0.13	34600	2	R390-11..	
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1 3	R390-020EH20-11M	19.3	30.0		0.13	34600	3	R390-11..	
22.0	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-022EH20-11L	19.3	30.0		0.14	36500	2	R390-11..	
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1 3	R390-022EH20-11M	19.3	30.0		0.14	36500	3	R390-11..	
25.0	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1 5	R390-025EH25-07M	24.2	24.0	25.0	13.9	0.20	28200	5	390R-07..
	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1 7	R390-025EH25-07H	24.2	24.0	25.0	13.9	0.20	28200	7	390R-07..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1 2	R390-025EH25-11L	24.2	35.0		0.19	36400	2	R390-11..	
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1 3	R390-025EH25-11M	24.2	35.0		0.18	36400	3	R390-11..	
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1 4	R390-025EH25-11H	24.2	35.0		0.19	36400	4	R390-11..	
	17	E25	8.5	15.70	15°	1.5	1 2	R390-025EH25-17L	24.2	40.0		0.19	30800	2	R390-17..	
28.0	11	E25	5.5	10.00	1°	1.0	1 2	R390-028EH25-11L	24.2	35.0		0.20	31000	2	R390-11..	
	11	E25	5.5	10.00	2°	1.0	1 3	R390-028EH25-11M	24.2	35.0		0.20	31000	3	R390-11..	
32.0	11	E25	5.5	10.00	3°	1.0	1 2	R390-032EH25-11L	24.2	35.0		0.23	31000	2	R390-11..	
	11	E25	5.5	10.00	3°	1.0	1 3	R390-032EH25-11M	24.2	35.0		0.21	31000	3	R390-11..	
	11	E25	5.5	10.00	3°	1.0	1 5	R390-032EH25-11H	24.2	35.0		0.21	31000	5	R390-11..	
	17	E25	8.5	15.70	6°	1.5	1 2	R390-032EH25-17L	24.2	40.0		0.22	25600	2	R390-17..	
	17	E25	8.5	15.70	6°	1.5	1 3	R390-032EH25-17M	24.2	40.0		0.22	25600	3	R390-17..	

		Комплекующие
DC		Винт пластины
10.00-25.00	07	5513 020-82
16.00-22.00	11	5513 020-36
25.00-32.00	11	5513 020-35
25.00	17	5513 020-37
32.00	17	5513 020-39

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



164



L4



N22



N6



N9



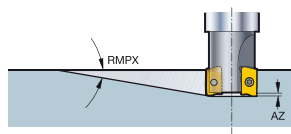
N15



N3

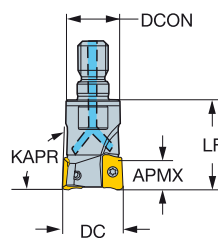
# Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Резьбовое соединение — Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							
								DCON	LF	KG	RPMX	CICT	MIID		
16.0	11	M8	5.5	10.00	10°	1.0	0	2	R390-16T08-11L	12.8	25.0	0.13	10900	2	R390-11..
20.0	11	M10	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-20T10-11L	17.8	30.0	0.16	9900	2	R390-11..
	11	M10	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-20T10-11M	17.8	30.0	0.18	9900	3	R390-11..
25.0	11	M12	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-25T12-11L	20.8	35.0	0.20	8100	2	R390-11..
	11	M12	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-25T12-11M	20.8	35.0	0.20	8100	3	R390-11..
32.0	11	M16	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-32T16-11L	28.8	45.0	0.32	9100	2	R390-11..
	11	M16	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-32T16-11M	28.8	45.0	0.31	9100	3	R390-11..
35.0	11	M16	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-35T16-11L	28.8	45.0	0.39	9100	2	R390-11..
	11	M16	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-35T16-11M	28.8	45.0	0.34	9100	3	R390-11..
40.0	11	M16	5.5	10.00	2°	1.0	1	2	R390-40T16-11L	28.8	45.0	0.44	9100	2	R390-11..
	11	M16	5.5	10.00	2°	1.0	1	4	R390-40T16-11M	28.8	45.0	0.40	9100	4	R390-11..
42.0	11	M16	5.5	10.00	1°	1.0	1	2	R390-42T16-11L	28.8	45.0	0.44	9100	2	R390-11..
	11	M16	5.5	10.00	1°	1.0	1	4	R390-42T16-11M	28.8	45.0	0.40	9100	4	R390-11..

		Комплекующие
DC		Винт пластины
16.00-20.00	11	5513 020-36
25.00-42.00	11	5513 020-35

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I64



L4



N22



N6



N9



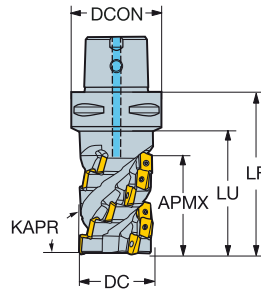
N15

# Длиннокромочные фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

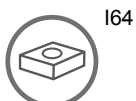
90°



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					CIST	MIID		
					DCON	LF	LU	KG	RPMX				
32.0	11	C5	36.00	3	2	R390-032C5-36L	50.0	71.7	46.0	1.12	21700	8	R390-11..
	11	C5	36.00	3	3	R390-032C5-36M	50.0	71.7	45.0	1.11	21700	12	R390-11..
	11	C5	54.00	3	2	R390-032C5-54L	50.0	89.4	63.0	1.14	21700	12	R390-11..
	11	C6	63.00	3	2	R390-032C6-63L	63.0	100.2	72.0	1.51	21700	14	R390-11..
	11	C6	45.00	3	3	R390-032C6-45M	63.0	82.5	54.0	1.40	21700	15	R390-11..
	11	C5	54.00	3	3	R390-032C5-54M	50.0	89.4	63.0	1.16	21700	18	R390-11..
36.0	11	C3	36.00	3	2	R390-036C3-36L	32.0	66.7	66.0	0.70	20200	8	R390-11..
	11	C3	36.00	3	3	R390-036C3-36M	32.0	66.7	66.0	0.65	20200	12	R390-11..
40.0	11	C5	54.00	3	3	R390-040C5-54M	50.0	89.4	63.0	1.32	18900	18	R390-11..
	11	C6	63.00	3	3	R390-040C6-63M	63.0	100.2	72.0	1.66	18900	21	R390-11..
	11	C5	54.00	3	4	R390-040C5-54H	50.0	89.4	63.0	1.31	18900	24	R390-11..
	11	C6	63.00	3	4	R390-040C6-63H	63.0	100.2	72.0	1.65	18900	28	R390-11..
44.0	11	C4	45.00	3	3	R390-044C4-45M	40.0	80.5		0.97	17800	15	R390-11..
	18	C4	43.00	3	2	R390-044C4-43L	40.0	78.6		0.90	8600	6	R390-18..
	18	C5	43.00	3	2	R390-044C5-43L	50.0	78.6	53.0	1.29	9200	6	R390-18..
	18	C6	43.00	3	2	R390-044C6-43L	63.0	80.6	53.0	1.61	9200	6	R390-18..
	18	C5	57.00	3	2	R390-044C5-57L	50.0	92.6	67.0	1.36	9200	8	R390-18..
	18	C6	57.00	3	2	R390-044C6-57L	63.0	94.6	67.0	1.69	9200	8	R390-18..
50.0	11	C5	36.00	3	3	R390-050C5-36L	50.0	71.7	50.0	1.31	16600	12	R390-11..
	11	C5	36.00	3	4	R390-050C5-36M	50.0	71.7	50.0	1.44	16600	16	R390-11..
	11	C5	54.00	3	3	R390-050C5-54L	50.0	89.4	67.0	1.57	16600	18	R390-11..
	11	C5	36.00	3	5	R390-050C5-36H	50.0	71.7	50.0	1.29	16600	20	R390-11..
	11	C5	54.00	3	4	R390-050C5-54M	50.0	89.4	67.0	1.59	16600	24	R390-11..
	11	C6	63.00	3	4	R390-050C6-63M	63.0	100.2	72.0	1.99	16600	28	R390-11..
	11	C6	63.00	3	5	R390-050C6-63H	63.0	100.2	72.0	2.00	16600	35	R390-11..
	18	C5	43.00	3	2	R390-050C5-43L	50.0	78.6	53.0	1.49	7900	6	R390-18..
	18	C6	43.00	3	3	R390-050C6-43M	63.0	80.6	53.0	1.70	7900	9	R390-18..
	18	C6	71.00	3	2	R390-050C6-71L	63.0	108.7	81.0	2.04	7900	10	R390-18..
	18	C8	57.00	3	3	R390-050C8-57M	80.0	102.6	67.0	2.76	7900	12	R390-18..
	18	C6	71.00	3	3	R390-050C6-71M	63.0	108.7	81.0	1.91	7900	15	R390-18..
54.0	11	C5	54.00	3	4	R390-054C5-54M	50.0	89.4		1.70	16000	24	R390-11..
	18	C5	43.00	3	3	R390-054C5-43M	50.0	78.6		1.42	7500	9	R390-18..
63.0	18	C6	43.00	3	4	R390-063C6-43M	63.0	80.6	53.0	2.09	6800	12	R390-18..
	18	C6	57.00	3	3	R390-063C6-57L	63.0	94.6	67.0	2.36	6800	12	R390-18..
	18	C8	57.00	3	3	R390-063C8-57L	80.0	102.6	67.0	3.29	6800	12	R390-18..
	18	C8	57.00	3	4	R390-063C8-57M	80.0	102.6	67.0	3.19	6800	16	R390-18..
	18	C8	85.00	3	3	R390-063C8-85L	80.0	130.7	95.0	3.73	6800	18	R390-18..
66.0	11	C6	45.00	3	4	R390-066C6-45M	63.0	82.5		2.40	13900	20	R390-11..
	18	C6	57.00	3	3	R390-066C6-57L	63.0	94.6		2.47	6700	12	R390-18..
80.0	18	C8	71.00	3	3	R390-080C8-71L	80.0	116.7	81.0	4.64	5900	15	R390-18..
	18	C8	57.00	3	5	R390-080C8-57H	80.0	102.6	67.0	4.04	5900	20	R390-18..
84.0	18	C8	57.00	3	4	R390-084C8-57M	80.0	102.6		4.32	5800	16	R390-18..
100.0	18	C8	57.00	3	4	R390-100C8-57M	80.0	102.6		5.46	5200	16	R390-18..
	18	C8	71.00	3	4	R390-100C8-71M	80.0	116.7		6.01	5200	20	R390-18..
	18	C8	57.00	3	6	R390-100C8-57H	80.0	102.6		5.08	5200	24	R390-18..

Комплекующие	
	Винт пластины
11	5513 024-01
18	5513 036-01

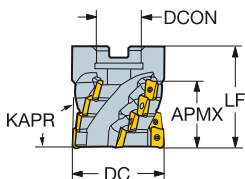
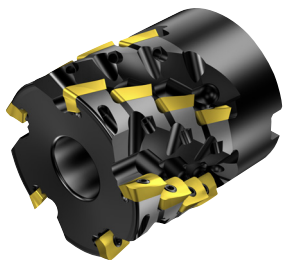
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Длиннокромочные фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Крепление на оправке

STDNO ISO 6462:2011  
KAPR 90°



DC		CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	Код заказа		Размеры, мм						CICT	MID
DC	ISO	APMX	APMX	ISO	APMX	DCON	ISO	DBC	LF	KG	RPMX	CICT	MID
40.0	11	16	36.00	3	R390-040Q16-36M	16.0	A	56.7	0.80	18900	12	R390-11..	
11	16	36.00	4	R390-040Q16-36H	16.0	A	56.7	0.80	18900	16	R390-11..		
44.0	11	16	45.00	3	R390-044Q16-45M	16.0	A	65.5	0.98	17800	15	R390-11..	
18	16	43.00	2	R390-044Q16-43L	16.0	A	68.6	0.91	8600	6	R390-18..		
50.0	11	22	36.00	4	R390-050Q22-36M	22.0	A	56.7	0.99	16600	16	R390-11..	
11	22	54.00	3	R390-050Q22-54L	22.0	A	74.4	1.09	16600	18	R390-11..		
11	22	36.00	5	R390-050Q22-36H	22.0	A	56.7	0.99	16600	20	R390-11..		
18	22	57.00	2	R390-050Q22-57L	22.0	A	82.6	1.09	7900	8	R390-18..		
54.0	11	22	36.00	4	R390-054Q22-36M	22.0	A	56.7	1.08	16000	16	R390-11..	
18	22	57.00	2	R390-054Q22-57L	22.0	A	82.6	1.30	7500	8	R390-18..		
63.0	18	27	57.00	3	R390-063Q27-57L	27.0	A	82.6	1.58	6800	12	R390-18..	
80.0	18	32	71.00	3	R390-080Q32-71L	32.0	A	96.7	2.88	5900	15	R390-18..	
100.0	18	40	57.00	4	R390-100Q40-57M	40.0	B	82.6	3.37	5200	16	R390-18..	
125.0	18	40	43.00	6	R390-125Q40-43L	40.0	B	68.6	5.00	4600	18	R390-18..	
160.0	18	40S	43.00	8	R390-160Q40-43L	40.0	C	66.7	68.6	7.21	4000	24	R390-18..
200.0	18	60	43.00	9	R390-200Q60-43L	60.0	C	101.6	68.6	14.48	3600	27	R390-18..

Комплектующие	
	Винт пластины
11	5513 024-01
18	5513 036-01

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I64



L4



M2



N22



N6



N9

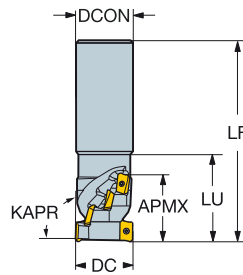


# Длиннокромочные фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Цилиндрический хвостовик



KAPR 90°



						Размеры, мм						
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	Код заказа	DCON	LF	LU	RPMX	CICT	MIID			
32.0	11	25	R390-032A25-36L	25.0	108.7	0.59	21700	8	R390-11..			
	11	32	R390-032A32-36L	32.0	112.7	48.0	0.74	21700	8	R390-11..		
40.0	11	40	R390-040A40-45M	40.0	131.5	58.0	1.23	18900	15	R390-11..		

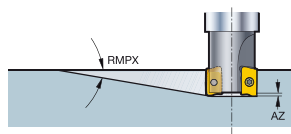
Комплекующие
Винт пластины
5513 024-01

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



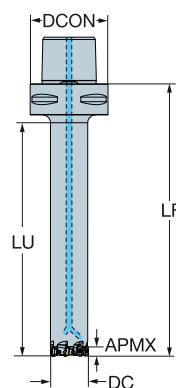
# Антивибрационные фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



КАРР

90°



**SilentTools®**

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм					CICT	MIID		
								DCON	LF	LU	KG	RPMX				
20.0	07	C5	2.0	5.80	2°	0.5	3	5	R390-020C5D-07H145	50.0	145.0	120.0	0.92	20000	5	390R-07..
	07	C6	2.0	5.80	2°	0.5	3	5	R390-020C6D-07H147	63.0	147.0	120.0	1.25	20000	5	390R-07..
	11	C5	5.5	10.00	5°	1.0	3	2	R390-020C5D-11L145	50.0	145.0	120.0	0.91	20000	2	R390-11..
	11	C6	5.5	10.00	5°	1.0	3	2	R390-020C6D-11L147	63.0	147.0	120.0	1.24	20000	2	R390-11..
25.0	07	C5	2.0	5.80	1°	0.5	3	7	R390-025C5D-07H175	50.0	175.0	150.0	1.19	20000	7	390R-07..
	07	C6	2.0	5.80	1°	0.5	3	7	R390-025C6D-07H177	63.0	177.0	150.0	1.52	20000	7	390R-07..
	11	C5	5.5	10.00	5°	1.0	3	2	R390-025C5D-11L175	50.0	175.0	150.0	1.19	20000	2	R390-11..
	11	C6	5.5	10.00	5°	1.0	3	2	R390-025C6D-11L177	63.0	177.0	150.0	1.53	20000	2	R390-11..
32.0	07	C5	2.0	5.80	1°	0.5	3	8	R390-032C5D-07H217	50.0	217.0	192.0	1.82	15000	8	390R-07..
	07	C6	2.0	5.80	1°	0.5	3	8	R390-032C6D-07H219	63.0	219.0	192.0	2.15	15000	8	390R-07..
	11	C5	3.6	10.00	5°	1.0	3	2	R390-032C5D-11L217	50.0	217.0	192.0	1.83	15000	2	R390-11..
	11	C6	5.5	10.00	3°	1.0	3	2	R390-032C6D-11L219	63.0	219.0	192.0	2.17	15000	2	R390-11..

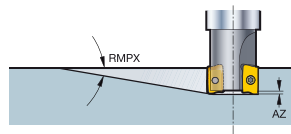
		Комплекующие
DC		Винт пластины
20.00-32.00	07	5513 020-82
20.00	11	5513 020-36
25.00-32.00	11	5513 020-35

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



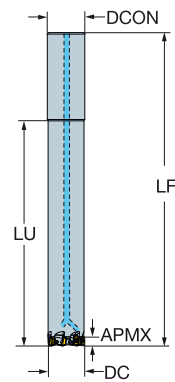
# Антивибрационные фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

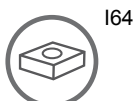
90°



										Размеры, мм				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	DCON	LF	LU	RPMX	CICT	MID	
20.0	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	R390-020A20D-07H	20.0	173.0	120.0	0.71	20000	5	390R-07..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	R390-020A20D-11L	20.0	173.0	120.0	0.73	20000	2	R390-11..
25.0	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	R390-025A25D-07H	25.0	209.0	150.0	0.96	20000	7	390R-07..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	R390-025A25D-11L	25.0	209.0	150.0	0.95	20000	2	R390-11..
32.0	07	32	2.0	5.80	1°	0.5	R390-032A32D-07H	32.0	255.0	192.0	1.74	15000	8	390R-07..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	R390-032A32D-11L	32.0	255.0	192.0	1.48	15000	2	R390-11..

		Комплекующие
DC		Винт пластины
20.00-32.00	07	5513 020-82
20.00	11	5513 020-36
25.00-32.00	11	5513 020-35

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





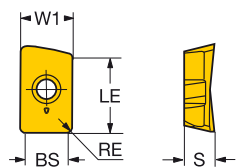
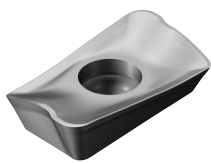






# Пластины для фрез CoroMill® 390

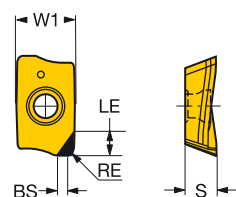
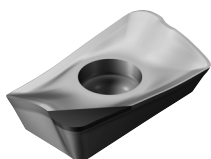
KRINS 90°



**Wiper** TECHNOLOGY

Легкая	RE	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм				
			1025	1130	1025	1130	1020	1025	1130	1025	1130	1025	1130	1025	1130	W1	LE	S	BS
			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	8.6
KTW	18	1.60	R390-18 06 16H-KTW	★															
PLW	11	0.80	R390-11 T3 08E-PLW	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
PTW	18	1.60	R390-18 06 16H-PTW		★	☆						☆	☆						

KRINS 90°



## Сверхтвердые режущие материалы

Легкая	RE	Код заказа	N				Размеры, мм					
			CD10	W1	LE	S	BS	W1	LE	S	BS	
			★	6.8	4.0	3.59	2.2	9.6	6.0	4.76	1.8	
NL	11	0.40	R390-11T304E-P4-NL	★	6.8	4.0	3.59	2.2				
NL	17	0.80	R390-170408E-P6-NL	★	9.6	6.0	4.76	1.8				



I62



I146



I168



N22



N10



N2



# CoroMill® 690

## Фреза для высокопроизводительной обработки титана

### Область применения

- 2-координатное профильное фрезерование титана
- Обработка кромок и фрезерование в полный паз

### Области применения по ISO:

**S**

### Преимущества и особенности

- Высокопроизводительное фрезерование титана
- Крепление iLock™ обеспечивает надежный процесс резания, повышенную подачу и увеличенную стойкость инструмента
- Подвод смазочно-охлаждающей жидкости индивидуально к каждой пластине
- Регулируемые расход и давление СОЖ благодаря резьбовым отверстиям, в которые могут устанавливаться сопла или заглушки
- Уникальные торцевые и периферийные режущие пластины для оптимальной эффективности обработки



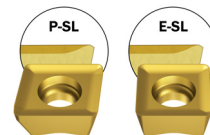
[www.sandvik.coromant.com/coromill690](http://www.sandvik.coromant.com/coromill690)

### Соединения

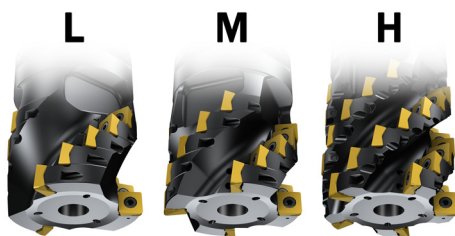
- Coromant Capto®
- Крепление на оправке
- HSK
- Имеются исполнения увеличенного диаметра

### Пластины

- Четыре режущие кромки
- Геометрия SL, оптимизированная для титана



P-SL = периферийная (или боковая) режущая пластина  
E-SL = торцевая режущая пластина



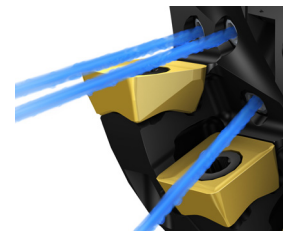
Крупный шаг

Нормальный шаг

Мелкий шаг

### Подвод СОЖ

В процессе резания стружка может налипать на режущую кромку. Это значит, что при следующем обороте фрезы будет резаться стружка. Оборудовав каждое гнездо под режущую пластину резьбовыми отверстиями с соплами для СОЖ высокого давления, вы можете, когда потребуется, обеспечить максимальную подачу СОЖ. Это эффективно устраняет данную проблему при непрерывной работе режущей кромки. Подача смазочно-охлаждающей жидкости ко всем гнездам режущих пластин длиннокромочной фрезы требует применения насоса с высоким расходом и давлением.



170

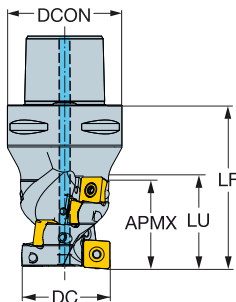
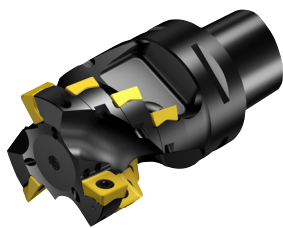


173

# Длиннокромочные фрезы CoroMill® 690 для обработки прямоугольных уступов

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



								Размеры, мм										
DC	APMX <sub>FW</sub>	CZC <sub>MS</sub>		CNSC	Код заказа		DCON	DCX	LF	LU	RPMX	CICT <sub>E</sub>	MID <sub>E</sub>	CICT <sub>P</sub>	MID <sub>P</sub>			
40.0	46.0	10E	10P	C6	3	2	690-040C6-1046H	63.0	40.0	83.0	49.0	1.49	5000	2	690-100508M-E-SL	10	690-100510M-P-SL	
53.0	53.0	10E	10P	C6	3	2	690-040C6-1053H	63.0	40.0	95.0	55.0	1.54	5000	2	690-100508M-E-SL	10	690-100510M-P-SL	
44.0	46.0	10E	10P	C4	3	3	690-044C4-1046H	40.0	44.0	82.0		0.81	5000	3	690-100508M-E-SL	15	690-100510M-P-SL	
50.0	53.0	10E	10P	C5	3	3	690-050C5-1053H	50.0	50.0	90.0	70.0	1.16	5000	3	690-100508M-E-SL	18	690-100510M-P-SL	
54.0	53.0	10E	10P	C5	3	3	690-054C5-1053H	50.0	54.0	90.0		1.31	5000	3	690-100508M-E-SL	18	690-100510M-P-SL	
61.0	61.0	14E	14P	C5	3	3	690-054C5-1461H	50.0	54.0	97.0		1.39	5000	3	690-140608M-E-SL	12	690-140610M-P-SL	
63.0	60.0	10E	10P	C6	3	3	690-063C6-1060M	63.0	63.0	100.0	78.0	2.21	5000	3	690-100508M-E-SL	21	690-100510M-P-SL	
	61.0	14E	14P	C6	3	3	690-063C6-1461H	63.0	63.0	103.0	79.0	2.13	5000	3	690-140608M-E-SL	12	690-140610M-P-SL	
	112.0	10E	10P	C6	3	4	690-063C6-10112H	63.0	63.0	156.0	134.0	2.85	5000	4	690-100508M-E-SL	56	690-100510M-P-SL	
66.0	49.0	14E	14P	C6	3	3	690-066C6-1449H	63.0	66.0	90.0		2.01	5000	3	690-140608M-E-SL	9	690-140610M-P-SL	
	53.0	10E	10P	C6	3	3	690-066C6-1053M	63.0	66.0	95.0		2.28	5000	3	690-100508M-E-SL	18	690-100510M-P-SL	
	53.0	10E	10P	C6	3	4	690-066C6-1053H	63.0	66.0	92.0		2.19	5000	4	690-100508M-E-SL	24	690-100510M-P-SL	
	105.0	10E	10P	C6	3	4	690-066C6-10105H	63.0	66.0	150.0		2.88	5000	4	690-100508M-E-SL	52	690-100510M-P-SL	
80.0	73.0	14E	14P	C8	3	3	690-080C8-1473M	80.0	80.0	128.0	98.0	4.27	5000	3	690-140608M-E-SL	15	690-140610M-P-SL	
	73.0	14E	14P	C8	3	4	690-080C8-1473H	80.0	80.0	128.0	92.0	4.24	5000	4	690-140608M-E-SL	20	690-140610M-P-SL	
	105.0	10E	10P	C8	3	5	690-080C8-10105H	80.0	80.0	153.0	120.0	4.79	5000	5	690-100508M-E-SL	65	690-100510M-P-SL	
84.0	61.0	14E	14P	C8	3	3	690-084C8-1461L	80.0	84.0	112.0		3.99	5000	3	690-140608M-E-SL	12	690-140610M-P-SL	
	61.0	14E	14P	C8	3	4	690-084C8-1461M	80.0	84.0	110.0		3.93	5000	4	690-140608M-E-SL	16	690-140610M-P-SL	
	84.0	14E	14P	C8	3	5	690-084C8-1484H	80.0	84.0	132.0		4.57	5000	5	690-140608M-E-SL	30	690-140610M-P-SL	
100.0	108.0	14E	14P	C8	3	4	690-100C8-14108M	80.0	100.0	160.0		7.12	5000	4	690-140608M-E-SL	32	690-140610M-P-SL	

Комплекующие			
DC	Винт пластины	Винт	
40.00-44.00	10E	5513 020-68	3214 010-202
50.00-80.00	10E	5513 020-68	3214 010-253
54.00-100.00	14E	5513 020-55	3214 010-253

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I73



L4



N22



N9



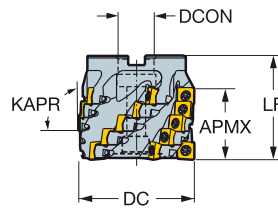
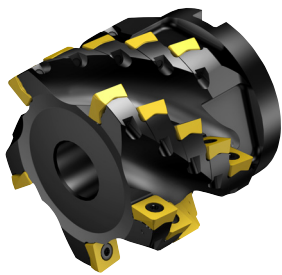
N15

# Длиннокромочные фрезы CoroMill® 690 для обработки прямоугольных уступов

Крепление на оправке

STDNO  
KAPR

ISO 6462:2011  
90°



						Размеры, мм										
DC	APMX <sub>FFW</sub>	10E	10P	22	3	Код заказа	DCON	ISO	DCX	LF	KG	RPMX	CICT <sub>E</sub>	MID <sub>E</sub>	CICT <sub>P</sub>	MID <sub>P</sub>
50.0	46.0	10E	10P	22	3	690-050Q22-1046H	22.0	A	50.0	75.0	0.98	5000	3	690-100508M-E-SL	15	690-100510M-P-SL
63.0	46.0	10E	10P	27	3	690-063Q27-1046M	27.0	A	63.0	80.0	1.48	5000	3	690-100508M-E-SL	15	690-100510M-P-SL
	49.0	14E	14P	27	3	690-063Q27-1449H	27.0	A	63.0	80.0	1.30	5000	3	690-140608M-E-SL	9	690-140610M-P-SL
80.0	61.0	14E	14P	32	3	690-080Q32-1461M	32.0	A	80.0	98.0	2.42	5000	3	690-140608M-E-SL	12	690-140610M-P-SL
100.0	61.0	14E	14P	32	5	690-100Q32-1461H	32.0	A	100.0	90.0	3.56	5000	5	690-140608M-E-SL	20	690-140610M-P-SL

Комплектующие			
DC		Винт пластины	Винт
50.00-63.00	10E	5513 020-68	3214 010-253
63.00-100.00	14E	5513 020-55	3214 010-253

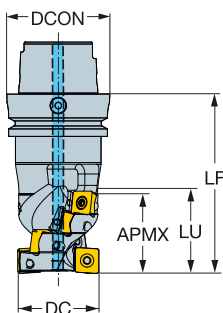
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Длиннокромочные фрезы CoroMill® 690 для обработки прямоугольных уступов

HSK — Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



								Размеры, мм									
DC	APMX <sub>FFW</sub>	10E	10P	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа		DCON	DCX	LF	LU	KG	RPMX	CICT <sub>E</sub>	MID <sub>E</sub>	CICT <sub>P</sub>	MID <sub>P</sub>
40.0	46.0	10E	10P	63	1	2	690-040HA06-1046H	63.0	40.0	104.0	48.0	1.62	5000	2	690-100508M-E-SL	10	690-100510M-P-SL
63.0	60.0	10E	10P	63	1	3	690-063HA06-1060M	63.0	63.0	120.0	94.0	2.30	5000	3	690-100508M-E-SL	21	690-100510M-P-SL
	105.0	10E	10P	125	1	4	690-063HA12-10105H	125.0	63.0	180.0	110.0	7.51	5000	4	690-100508M-E-SL	52	690-100510M-P-SL
80.0	84.0	14E	14P	125	1	4	690-080HA12-1484H	125.0	80.0	162.0	88.0	8.32	5000	4	690-140608M-E-SL	24	690-140610M-P-SL
	105.0	10E	10P	100	1	4	690-080HA10-10105M	100.0	80.0	180.0	110.0	6.70	5000	4	690-100508M-E-SL	52	690-100510M-P-SL
100.0	105.0	10E	10P	100	1	4	690-100HA10-10105M	100.0	100.0	180.0	151.0	8.85	5000	4	690-100508M-E-SL	52	690-100510M-P-SL

Комплекующие			
DC	Винт пластины	Винт	
40.00	10E	5513 020-68	3214 010-202
63.00-100.00	10E	5513 020-68	3214 010-253
80.00	14E	5513 020-55	3214 010-253

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I73



L4



N22



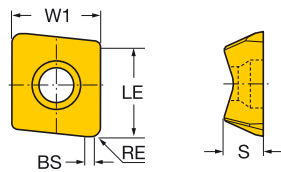
N9



N15

# Пластины для фрез CoroMill® 690

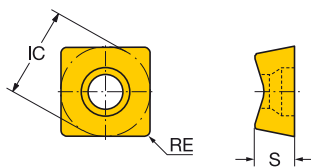
KRINS 90°



## Торцевые пластины

	RE	Код заказа	S			Размеры, мм					
			1030	2040	S30T	S40T	W1	LE	S	BS	
Леткая SL	10E	0.80	690-100508M-E-SL	☆	☆	★	☆	10.0	10.0	5.20	1.0
		1.20	690-100512M-E-SL	☆	☆	★	☆	10.0	10.0	5.20	1.0
		1.60	690-100516M-E-SL	☆	☆	★	☆	10.0	10.0	5.20	1.0
		2.00	690-100520M-E-SL	☆	☆	★	☆	10.0	10.0	5.20	1.0
		3.10	690-100531M-E-SL	☆	☆	★	☆	10.0	10.0	5.20	1.0
	14E	0.80	690-140608M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	14.7	6.35	1.0
		1.20	690-140612M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	14.7	6.35	1.0
		1.60	690-140616M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	14.7	6.35	1.0
		2.00	690-140620M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	14.7	6.35	1.0
		2.40	690-140624M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	14.7	6.35	1.0
		3.10	690-140631M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	14.7	6.35	1.0
		5.00	690-140650M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	15.7	6.35	1.0
		6.00	690-140660M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	16.5	6.35	1.0
		6.35	690-140664M-E-SL	☆	☆	★	☆	14.5	16.7	6.35	1.0

KRINS 90°



## Периферийные пластины

	RE	Код заказа	S			Размеры, мм			
			1030	2040	S30T	S40T	IC	LE	S
Леткая SL	1.00	690-100510M-P-SL	☆	☆	★	☆	10.0	9.0	5.20
	1.00	690-140610M-P-SL	☆	☆	★	☆	14.5	13.5	6.35



170



146



168



N22



N10

# CoroMill® Century

Торцевая фреза для высокоскоростной чистовой обработки с низкими силами резания

## Область применения

- Фрезерование прямоугольных уступов
- Торцевое фрезерование

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Надежная высокоскоростная обработка благодаря конструкции фрезы
- Эффективный отвод стружки благодаря ускоренным потокам СОЖ
- Простая микрорегулировка в диапазоне 0,1 мм
- Корпус из высоколегированного алюминиевого сплава с креплением на оправке
- Возможность использования зачистных пластин Wiper для чистовой обработки с большими подачами

[www.sandvik.coromant.com/coromillcentury](http://www.sandvik.coromant.com/coromillcentury)

## Соединения

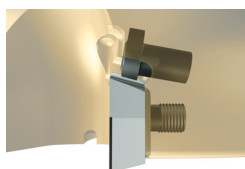
- Coromant Capto®
- Крепление на оправке
- HSK

## Пластины

- Одна или две режущие кромки
- Широкий ассортимент радиусов при вершине и фасок
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки любых материалов, включая пластины из PCD и CBN

## Микрорегулировка

Микрорегулировка положения режущей пластины в диапазоне 0,1 мм для фрез со сменными кассетами.

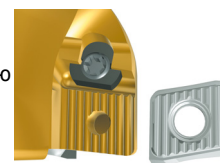


## Макрорегулировка

Макрорегулировка положения режущей пластины в диапазоне 1 мм.

## Настройка пластин

Размещение пластин на рифленом основании обеспечивает очень высокую надежность крепления, предотвращая смещение режущей пластины.



175



178

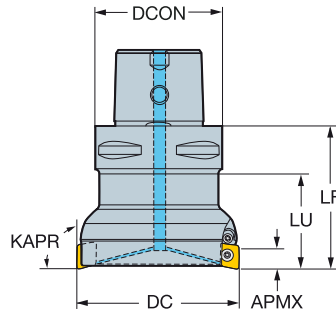


N6

# Фрезы CoroMill® Century для обработки прямоугольных уступов

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



							Размеры, мм						
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	ZADJ	Код заказа	DCON	LF	LU	KG	RPMX	CIC2	MIID	
40.0	11	C3	11.00	3	3	R590-040C3-11M	32.0	55.0	40.0	0.65	48000	3	R590-1105..
	11	C4	11.00	3	3	R590-040C4-11M	40.0	63.0	40.0	0.83	39000	3	R590-1105..
50.0	11	C5	11.00	3	4	R590-050C5-11M	50.0	63.0	40.0	1.38	28000	4	R590-1105..
63.0	11	C5	11.00	3	5	R590-063C5-11M	50.0	63.0	40.0	1.50	28000	5	R590-1105..
80.0	11	C6	11.00	3	6	R590-080C6-11M	63.0	71.0	40.0	2.38	20000	6	R590-1105..

Комплектующие		
Винт пластины	Регулировочный элемент	Винт регулировочного элемента
5513 020-25	5513 014-021	5513 014-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I78



L4



N22



N9



N15

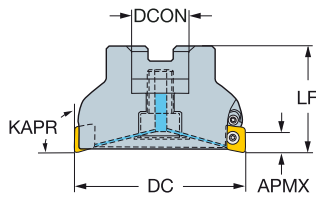
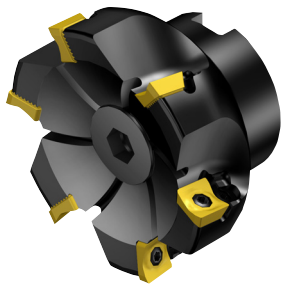


# Фрезы CoroMill® Century для обработки прямоугольных уступов

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO  
KAPR

ISO 6462:2011  
90°



							Размеры, мм							
DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	ZADJ	Код заказа	DCON	ISO	DBC	LF	KG	RPMX	CIST	MIID	
50.0	11	22	11.00	1	4 4	R590-050Q22S-11M	22.0	A	40.0	0.68	41600	4	R590-1105..	
63.0	11	22	11.00	1	5 5	R590-063Q22S-11M	22.0	A	40.0	0.81	35100	5	R590-1105..	
80.0	11	27	11.00	1	6 6	R590-080Q27A-11M	27.0	A	50.0	1.08	27500	6	R590-1105..	
	11	27	11.00	1	6 6	R590-080Q27S-11M	27.0	A	50.0	1.57	27500	6	R590-1105..	
100.0	11	32	11.00	1	6 6	R590-100Q32A-11M	32.0	A	50.0	1.37	23800	6	R590-1105..	
	11	32	11.00	1	6 6	R590-100Q32S-11M	32.0	A	50.0	2.21	23800	6	R590-1105..	
125.0	11	40	11.00	1	8 8	R590-125Q40A-11M	40.0	B	63.0	1.84	20700	8	R590-1105..	
	11	40	11.00	1	8 8	R590-125Q40S-11M	40.0	B	63.0	3.34	20700	8	R590-1105..	
160.0	11	40	11.00	1	10 10	R590-160Q40A-11M	40.0	B	63.0	2.74	17900	10	R590-1105..	
	11	40	11.00	1	10 10	R590-160Q40S-11M	40.0	B	63.0	5.65	17900	10	R590-1105..	
200.0	11	60	11.00	0	16 16	R590-200Q60A-11M	60.0	C	101.6	7.26	15700	16	R590-1105..	
	11	60	11.00	0	16 16	R590-200Q60S-11M	60.0	C	101.6	12.00	15700	16	R590-1105..	

Комплектующие					
DC	Винт пластины	Центр. болт	Регулировочный элемент	Винт регулировочного элемента	
50.00-63.00	11 5513 020-25	5512 087-01	5513 014-021	5513 014-02	
80.00	11 5513 020-25	5512 087-02	5513 014-021	5513 014-02	
100.00	11 5513 020-25	5512 087-03	5513 014-021	5513 014-02	
125.00-160.00	11 5513 020-25	5512 098-03	5513 014-021	5513 014-02	
200.00	11 5513 020-25		5513 014-021	5513 014-02	

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I78



L4



M2



N22



N9



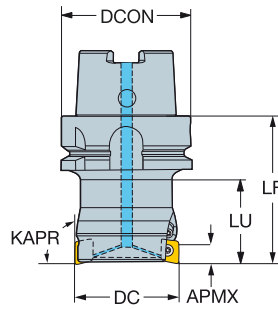
N15



# Фрезы CoroMill® Century для обработки прямоугольных уступов

HSK — Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



								Размеры, мм						
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	CNSC	ZADJ	Код заказа	DCON	LF	LU	KG	RPMX	CIC2	MIID		
40.0	11	63	11.00	1 3 3	R590-040HA06-11M	63.0	71.0	40.0	1.41	20000	3	R590-1105..		
50.0	11	63	11.00	1 4 4	R590-050HA06-11M	63.0	71.0	40.0	1.58	20000	4	R590-1105..		

Комплектующие		
Винт пластины	Регулировочный элемент	Винт регулировочного элемента
5513 020-25	5513 014-021	5513 014-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



178



L4



N22



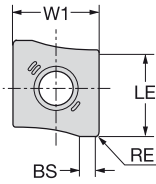
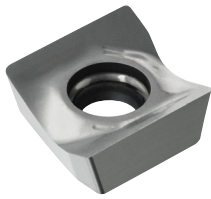
N9



N15

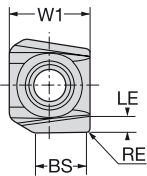
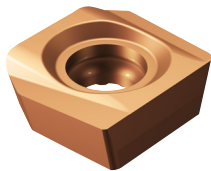
# Пластины для фрез CoroMill® Century

KRINS 90°



		RE	Код заказа	Размеры, мм			W1	LE	S	BS	
				K	N	H					
Легкая	KL	11	0.80	R590-110508H-KL	★			11.5	11.0	5.00	1.7
		11	0.40	R590-110504H-NL		☆	★	11.5	11.0	5.00	2.0
		11	0.80	R590-110508H-PL			☆	11.5	11.0	5.00	1.7

KRINS 90°



**Wiper** TECHNOLOGY

		RE	Код заказа	Размеры, мм						W1	LE	S	BS	BSR	
				P	M	K	N	S	H						
Легкая	КТW	11	0.40	R590-110504H-KTW											
		11	0.80	R590-110508H-KW											
		11	0.40	R590-110504H-NW											
		11	0.40	R590-110504H-PTW	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.5	11.0	5.00	7.0	
		11	0.80	R590-110508H-PW	☆	☆	☆	☆	☆	11.5	11.0	5.00	7.0	500.0	

Убедитесь, что выбранная рабочая пластина и пластина Wiper имеют одинаковые значения RE/KCH



I75



I146



I168



N22



N6



N10

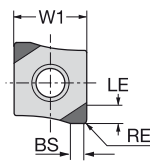
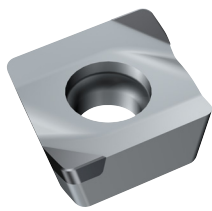


N2

# Пластины для фрез CoroMill® Century

Сверхтвердые режущие материалы

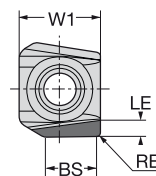
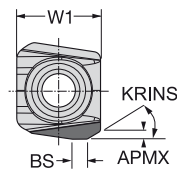
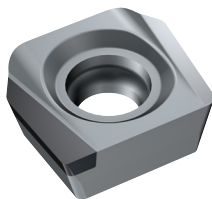
KRINS 90°



	RE	KCH	CHW	Код заказа	К		H				
					CB50	CB50	W1	LE	S	BS	BSR
Легкая KL	11	30°	1.0	L590-1105H-ZC2-KL	☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
		60°	1.5	R590-1105H-ZC2-KL	☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
Полуцистевая обработка KM	11	0.80		R590-110508H-PR2-KM	☆	☆	11.5	2.0	5.00	1.5	25.0

KRINS 90°  
R/L590..H-Z..-KW

90°  
R590..PR2-KW



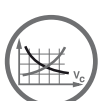
TECHNOLOGY  
**Wiper**

	RE	KCH	CHW	Код заказа	К		H				
					CB50	CB50	W1	LE	S	BS	BSR
Легкая KL	11	30°	1.0	L590-1105H-ZC2-KL	☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
		60°	1.5	R590-1105H-ZC2-KL	☆	☆	11.5	3.0	5.00	2.3	200.0
	11	30°	1.0	L590-1105H-ZC2-KW	☆	☆	11.5	3.0	5.00	5.9	390.0
		60°	1.5	R590-1105H-ZC2-KW	☆	☆	11.5	3.0	5.00	5.9	390.0
Полуцистевая обработка KM	11	0.80		R590-110508H-PR2-KW	☆	☆	11.5	2.0	5.00	7.1	393.0
		0.80		R590-110508H-PR2-KM	☆	☆	11.5	2.0	5.00	1.5	25.0

Убедитесь, что выбранная рабочая пластина и пластина Wiper имеют одинаковые значения RE/KCH



175



146



168



N22



N6



N10

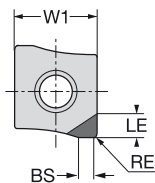


N2

# Пластины для фрез CoroMill® Century

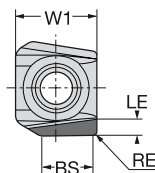
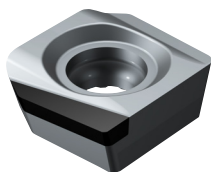
Сверхтвердые режущие материалы

KRINS 90°



Легкая	NL	RE	KCH	CHW	Код заказа	N	Размеры, мм				
							CD10	W1	LE	S	BS
		11	45°	1.0	R590-1105H-PC2-NL	★	11.5	3.0	5.00	1.5	200.0
			45°	1.0	R590-1105H-PC5-NL	★	11.5	6.0	5.00	1.5	200.0
		0.40			R590-1105H-PR2-NL	★	11.5	3.0	5.00	2.2	200.0
		0.40			R590-1105H-PR5-NL	★	11.5	6.0	5.00	2.2	200.0
			45°	0.3	R590-1105H-PS2-NL	★	11.5	3.0	5.00	2.2	200.0
			45°	0.1	R590-1105H-PS5-NL	★	11.5	6.0	5.00	2.2	200.0

KRINS 90°



**Wiper** TECHNOLOGY

Легкая	NW	RE	KCH	CHW	Код заказа	N	Размеры, мм				
							CD10	W1	LE	S	BS
		11	45°	1.2	R590-1105H-RC2-NW	☆	11.5	3.0	5.00	6.0	500.0
		0.40			R590-1105H-RR2-NW	☆	11.5	3.0	5.00	6.8	500.0
			45°	0.3	R590-1105H-RS2-NW	☆	11.5	3.0	5.00	7.0	500.0

Убедитесь, что выбранная рабочая пластина и пластина Wiper имеют одинаковые значения RE/KCH



I75



I146



I168



N22



N6



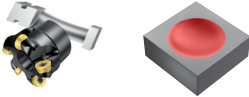

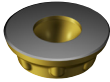
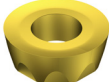

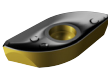



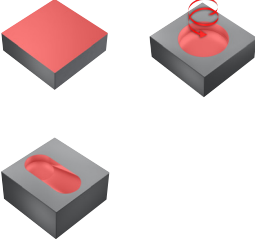
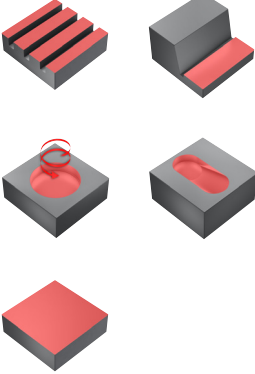
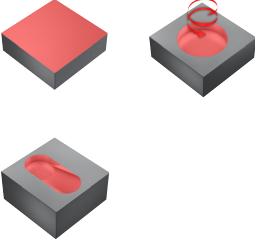
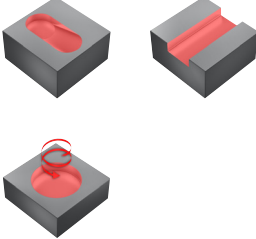


N10



N2

## Фрезы для профильной обработки

	CoroMill® 300	CoroMill® 200	CoroMill® 600	CoroMill® 216
Стр.	182	191	196	1101
Обрабатываемый материал	<b>P M K N S H</b>	<b>P M K N S H</b>	<b>P M S</b>	<b>P M K N S H</b>
Основная операция				
KAPR	0°	0°	0°	90°
DC мм	5 - 180	15 - 140	15 - 88	10 - 50
DCX мм	10 - 200	25 - 160	15 - 100	10 - 50
APMX мм	2.5 - 10	5 - 10	5 - 6	8.6 - 44.6
Пластины				
Размер пластин	05,07,08,10,12,16 и 20	10,12,16 и 20	10 и 12	10,12,16,20,25,30,32,40 и 50
Соединения	Coromant Capto® Coromant EH Цилиндрический хвостовик Крепление на оправке Weldon Резьбовое соединение	Цилиндрический хвостовик Крепление на оправке	Coromant Capto® Крепление на оправке Цилиндрический хвостовик	Coromant Capto® Цилиндрический хвостовик Coromant EH Резьбовое соединение Weldon
Внутренний подвод СОЖ				
Опции		Опорная пластина для защиты корпуса от повреждений	Система крепления iLock	
Другие операции				

# CoroMill® 300

Фрезы для торцевой и профильной обработки с низкими нагрузками

## Область применения

- Обработка в полный паз
- Торцевое фрезерование
- Врезание под углом
- Профильная обработка
- Фрезерование карманов

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Универсальный инструмент с широкой областью применения
- Большой ассортимент, охватывающий много областей применения
- Фрезы с положительными задними углами обеспечивают ненагруженное резание, что позволяет работать фрезами с мелким шагом и небольшими режущими пластинами при высоких скоростях резания в сочетании с большими подачами, повышая эффективность производства
- Концевые фрезы с превосходной геометрической проходимостью, а также с возможностью резания во всех направлениях для многокоординатной обработки сложнопрофильных поверхностей



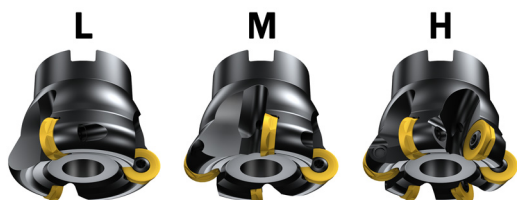
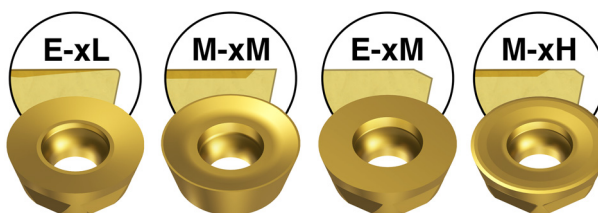
[www.sandvik.coromant.com/coromill300](http://www.sandvik.coromant.com/coromill300)

## Соединения

- Coromant Capto®
- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик
- Weldon
- Coromant EH
- Резьбовое соединение

## Пластины

- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов по ISO



Крупный шаг

Нормальный шаг

Мелкий шаг

Особое решение для поворота пластин размером 20 предотвращает смещение режущей пластины и позволяет использовать все режущие кромки



183



190

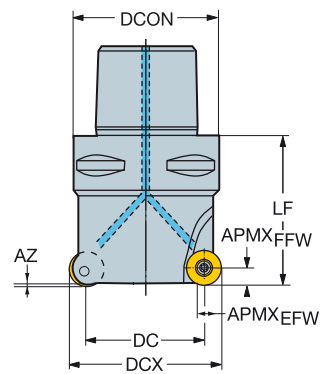
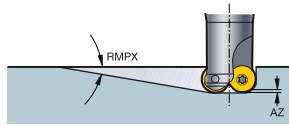


N6

# Торцевые фрезы CoroMill® 300

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

Позитивная геометрия



										Размеры, мм								
DC		CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC		Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MID
23.0	12	C3	9.0	6.00	10.50°	3.0	3	3	R300-035C3-12M	32.0	35.0	28.3	43.0	3.0	0.36	32900	3	R300-1240..
	12	C3	9.0	6.00	10.50°	3.0	3	4	R300-035C3-12H	32.0	35.0	28.3	43.0	3.0	0.30	32900	4	R300-1240..
25.0	10	C3	7.5	5.00	7.00°	2.3	3	4	R300-035C3-10H	32.0	35.0	29.1	40.0	3.0	0.36	43200	4	R300-1032..
27.0	08	C3	6.0	4.00	4.00°	1.9	3	4	R300-035C3-08M	32.0	35.0	30.3	40.0	1.2	0.31	33800	4	R300-0828..
	08	C3	6.0	4.00	4.00°	1.9	3	5	R300-035C3-08H	32.0	35.0	30.3	40.0	1.2	0.31	33800	5	R300-0828..
30.0	12	C4	9.0	6.00	7.50°	3.0	3	3	R300-042C4-12M	40.0	42.0	35.3	50.0	3.0	0.60	28300	3	R300-1240..
	12	C4	9.0	6.00	7.50°	3.0	3	4	R300-042C4-12H	40.0	42.0	35.3	50.0	3.0	0.58	28300	4	R300-1240..
32.0	10	C4	7.5	5.00	5.00°	2.3	3	5	R300-042C4-10H	40.0	42.0	36.1	50.0	3.0	0.58	37200	5	R300-1032..
34.0	08	C4	6.0	4.00	3.00°	1.9	3	6	R300-042C4-08H	40.0	42.0	37.3	50.0	1.2	0.49	29800	6	R300-0828..
36.0	16	C5	12.0	8.00	7.00°	3.8	3	4	R300-052C5-16M	50.0	52.0	40.9	60.0	5.0	1.04	20600	4	R300-1648..
	16	C5	12.0	8.00	7.00°	3.8	3	5	R300-052C5-16H	50.0	52.0	40.9	60.0	5.0	1.04	20600	5	R300-1648..
40.0	12	C5	9.0	6.00	5.00°	3.0	3	4	R300-052C5-12M	50.0	52.0	45.3	50.0	3.0	0.98	24400	4	R300-1240..
	12	C5	9.0	6.00	5.00°	3.0	3	5	R300-052C5-12H	50.0	52.0	45.3	50.0	3.0	0.99	24000	5	R300-1240..
44.0	08	C5	6.0	4.00	2.00°	1.9	3	8	R300-052C5-08H	50.0	52.0	47.3	50.0	1.2	1.00	26100	8	R300-0828..
46.0	20	C6	15.0	10.00	9.40°	6.0	3	4	R300-066C6-20M	63.0	66.0		80.0	7.5	1.88	18478	4	R300-2060..
	20	C6	15.0	10.00	9.40°	6.0	3	5	R300-066C6-20H	63.0	66.0		80.0	7.5	1.83	18478	5	R300-2060..
50.0	16	C6	12.0	8.00	4.50°	3.8	3	5	R300-066C6-16M	63.0	66.0	54.9	60.0	5.0	1.77	17600	5	R300-1648..
	16	C6	12.0	8.00	4.50°	3.8	3	6	R300-066C6-16H	63.0	66.0	54.9	60.0	5.0	1.75	17600	6	R300-1648..
54.0	12	C6	9.0	6.00	3.50°	3.0	3	5	R300-066C6-12M	63.0	66.0	59.3	50.0	3.0	1.65	21700	5	R300-1240..
	12	C6	9.0	6.00	3.50°	3.0	3	7	R300-066C6-12H	63.0	66.0	59.3	50.0	3.0	1.67	21700	7	R300-1240..
58.0	08	C6	6.0	4.00	1.50°	1.9	3	10	R300-066C6-08H	63.0	66.0	61.3	50.0	1.2	1.65	23100	10	R300-0828..
60.0	20	C6	15.0	10.00	6.70°	6.0	3	5	R300-080C6-20M	63.0	80.0		80.0	7.5	2.24	15622	5	R300-2060..
	20	C6	15.0	10.00	6.70°	6.0	3	6	R300-080C6-20H	63.0	80.0		80.0	7.5	2.20	15622	6	R300-2060..
64.0	16	C6	12.0	8.00	3.50°	3.8	3	5	R300-080C6-16M	63.0	80.0	68.9	60.0	5.0	2.02	15400	5	R300-1648..
	16	C6	12.0	8.00	3.50°	3.8	3	7	R300-080C6-16H	63.0	80.0	68.9	60.0	5.0	2.02	15400	7	R300-1648..
68.0	12	C6	9.0	6.00	2.50°	3.0	3	6	R300-080C6-12M	63.0	80.0	73.3	50.0	3.0	1.82	18900	6	R300-1240..
	12	C6	9.0	6.00	2.50°	3.0	3	8	R300-080C6-12H	63.0	80.0	59.3	50.0	3.0	1.72	18900	8	R300-1240..
72.0	08	C6	6.0	4.00	1.00°	1.9	3	12	R300-080C6-08H	63.0	80.0	75.3	50.0	1.2	1.84	20500	12	R300-0828..
80.0	20	C8	15.0	10.00	4.80°	6.0	3	6	R300-100C8-20M	80.0	100.0		80.0	7.5	3.72	12843	6	R300-2060..
	20	C8	15.0	10.00	4.80°	6.0	3	7	R300-100C8-20H	80.0	100.0		80.0	7.5	3.48	12843	7	R300-2060..

Комплектующие	
	Винт пластины
08	5513 020-56
10	5513 020-09
12	5513 020-09
16	5513 020-50
20	5513 020-31

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



190



L4



N22



N6



N9



N15

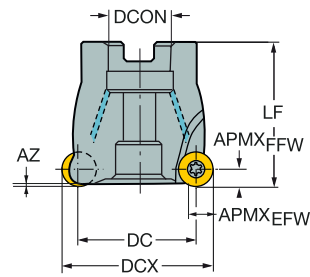
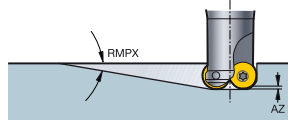
# Торцевые фрезы CoroMill® 300

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

Позитивная геометрия

STDNO

ISO 6462:2011



										Размеры, мм									
DC		CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC		Код заказа	DCON	ISO	DBC	DCX	LF			RMPX	CICT	MID
32.0	08	16	6.0	4.00	3.50°	1.9	1	5	R300-040Q16-08M	16.0	A		40.0	40.0	1.2	0.44	30800	5	R300-0828..
	08	16	6.0	4.00	3.50°	1.9	1	6	R300-040Q16-08H	16.0	A		40.0	40.0	1.2	0.44	30800	6	R300-0828..
38.0	12	22	9.0	6.00	5.50°	3.0	1	4	R300-050Q22-12M	22.0	A		50.0	50.0	3.0	0.79	25000	4	R300-1240..
	12	22	9.0	6.00	5.50°	3.0	1	5	R300-050Q22-12H	22.0	A		50.0	50.0	3.0	0.70	25000	5	R300-1240..
40.0	12	22	9.0	6.00	5.00°	3.0	1	4	R300-052Q22-12M	22.0	A		52.0	50.0	3.0	0.79	24400	4	R300-1240..
	12	22	9.0	6.00	5.00°	3.0	1	5	R300-052Q22-12H	22.0	A		52.0	50.0	3.0	0.70	24400	5	R300-1240..
42.0	08	22	6.0	4.00	2.50°	1.9	1	8	R300-050Q22-08H	22.0	A		50.0	50.0	1.2	0.83	26700	8	R300-0828..
44.0	08	22	6.0	4.00	2.00°	1.9	1	8	R300-052Q22-08H	22.0	A		52.0	50.0	1.2	0.85	26100	8	R300-0828..
47.0	16	22	12.0	8.00	5.00°	3.8	1	4	R300-063Q22-16M	22.0	A		63.0	50.0	5.0	0.72	18200	4	R300-1648..
	16	22	12.0	8.00	5.00°	3.8	1	6	R300-063Q22-16H	22.0	A		63.0	50.0	5.0	0.86	18200	6	R300-1648..
51.0	12	22	9.0	6.00	3.50°	3.0	1	4	R300-063Q22-12L	22.0	A		63.0	50.0	3.0	0.97	22100	4	R300-1240..
	12	22	9.0	6.00	3.50°	3.0	1	5	R300-063Q22-12M	22.0	A		63.0	50.0	3.0	0.80	22100	5	R300-1240..
	12	22	9.0	6.00	3.50°	3.0	1	7	R300-063Q22-12H	22.0	A		63.0	50.0	3.0	0.77	22100	7	R300-1240..
55.0	08	22	6.0	4.00	1.50°	1.9	1	10	R300-063Q22-08H	22.0	A		63.0	50.0	1.2	0.82	23700	10	R300-0828..
60.0	20	27	15.0	10.00	6.70°	6.0	1	5	R300-080Q27-20M	27.0	A		80.0	50.0	7.5	1.11	15622	5	R300-2060..
	20	27	15.0	10.00	6.70°	6.0	1	6	R300-080Q27-20H	27.0	A		80.0	50.0	7.5	1.07	15622	6	R300-2060..
64.0	16	27	12.0	8.00	3.50°	3.8	1	5	R300-080Q27-16M	27.0	A		80.0	50.0	5.0	0.98	15400	5	R300-1648..
	16	27	12.0	8.00	3.50°	3.8	1	7	R300-080Q27-16H	27.0	A		80.0	50.0	5.0	1.15	15400	7	R300-1648..
68.0	12	27	9.0	6.00	2.50°	3.0	1	6	R300-080Q27-12M	27.0	A		80.0	50.0	3.0	1.16	18900	6	R300-1240..
	12	27	9.0	6.00	2.50°	3.0	1	8	R300-080Q27-12H	27.0	A		80.0	50.0	3.0	1.06	18900	8	R300-1240..
72.0	08	27	6.0	4.00	1.00°	1.9	1	12	R300-080Q27-08H	27.0	A		80.0	50.0	1.2	1.31	20500	12	R300-0828..
80.0	20	32	15.0	10.00	4.80°	6.0	1	5	R300-100Q32-20L	32.0	A		100.0	63.0	7.5	2.46	12843	5	R300-2060..
	20	32	15.0	10.00	4.80°	6.0	1	6	R300-100Q32-20M	32.0	A		100.0	63.0	7.5	2.40	12843	6	R300-2060..
	20	32	15.0	10.00	4.80°	6.0	1	7	R300-100Q32-20H	32.0	A		100.0	63.0	7.5	2.41	12843	7	R300-2060..
84.0	16	32	12.0	8.00	2.50°	3.8	0	6	R300-100Q32-16M	32.0	A		100.0	50.0	5.0	1.68	13300	6	R300-1648..
	16	32	12.0	8.00	2.50°	3.8	0	8	R300-100Q32-16H	32.0	A		100.0	50.0	5.0	1.67	13300	8	R300-1648..
105.0	20	40	15.0	10.00	3.50°	6.0	0	7	R300-125Q40-20M	40.0	B		125.0	63.0	7.5	3.03	10768	7	R300-2060..
	20	40	15.0	10.00	3.50°	6.0	0	9	R300-125Q40-20H	40.0	B		125.0	63.0	7.5	2.93	10768	9	R300-2060..
109.0	16	32	12.0	8.00	1.50°	3.8	0	8	R300-125Q32-16M	32.0	A		125.0	63.0	5.0	2.55	11900	8	R300-1648..
	16	32	12.0	8.00	1.50°	3.8	0	10	R300-125Q32-16H	32.0	A		125.0	63.0	5.0	2.88	11900	10	R300-1648..
140.0	20	40	15.0	10.00	2.00°	6.0	0	9	R300-160Q40-20M	40.0	B		160.0	63.0	7.5	4.93	9106	9	R300-2060..
	20	40	15.0	10.00	2.00°	6.0	0	11	R300-160Q40-20H	40.0	B		160.0	63.0	7.5	4.83	9106	11	R300-2060..
180.0	20	60	15.0	10.00	1.20°	6.0	0	11	R300-200Q60-20M	60.0	C	101.6	200.0	63.0	7.5	11.20	7799	11	R300-2060..

Комплектующие	
	Винт пластины
08	5513 020-56
12	5513 020-09
16	5513 020-50
20	5513 020-31

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I90



L4



M2



N22



N6



N9



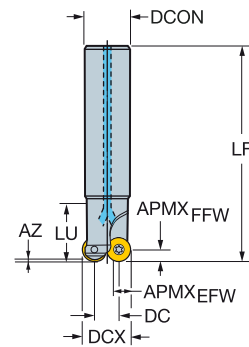
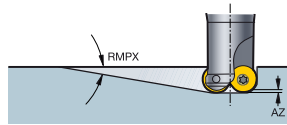
N15



# Торцевые фрезы CoroMill® 300

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

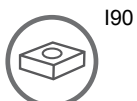
Позитивная геометрия



										Размеры, мм								
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа		DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
15.0	10	20	7.5	5.00	13.50°	2.3	1	2	R300-025A20-10M	20.0	25.0	19.1	150.0	3.0	0.50	2850	2	R300-1032..
17.0	08	20	6.0	4.00	8.00°	1.9	1	3	R300-025A20-08M	20.0	25.0	20.3	150.0	1.2	0.44	7200	3	R300-0828..
20.0	12	25	9.0	6.00	12.00°	3.0	1	2	R300-032A25-12M	25.0	32.0	25.3	190.0	3.0	0.82	8900	2	R300-1240..
	12	25	9.0	6.00	12.00°	3.0	1	3	R300-032A25-12H	25.0	32.0	25.3	150.0	3.0	0.65	3550	3	R300-1240..
22.0	10	25	7.5	5.00	7.50°	2.3	1	3	R300-032A25-10M	25.0	32.0	26.1	190.0	3.0	0.82	1470	3	R300-1032..
	10	25	7.5	5.00	7.50°	2.3	1	4	R300-032A25-10H	25.0	32.0	26.1	150.0	3.0	0.70	2850	4	R300-1032..
24.0	08	25	6.0	4.00	5.00°	1.9	1	4	R300-032A25-08M	25.0	32.0	27.3	190.0	1.2	0.79	9000	4	R300-0828..
	08	25	6.0	4.00	5.00°	1.9	1	5	R300-032A25-08H	25.0	32.0	27.3	150.0	1.2	0.63	3590	5	R300-0828..
28.0	12	32	9.0	6.00	8.00°	3.0	1	3	R300-040A32-12M	32.0	40.0	33.3	250.0	3.0	1.78	1140	3	R300-1240..
	12	32	9.0	6.00	8.00°	3.0	1	4	R300-040A32-12H	32.0	40.0	33.3	150.0	3.0	1.01	2850	4	R300-1240..

		Комплекующие
DC		Винт пластины
17.00-24.00	08	5513 020-56
15.00	10	5513 020-43
22.00	10	5513 020-09
20.00-28.00	12	5513 020-09

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



190



L4



N22



N6



N9

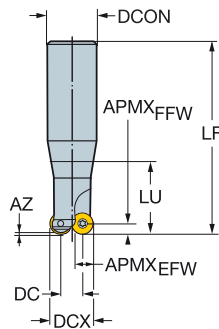
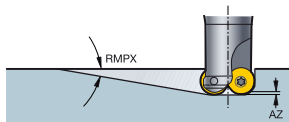


N15

# Торцевые фрезы CoroMill® 300

Цилиндрический хвостовик

Нейтральное исполнение



								Размеры, мм											
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MID			
5.0	05	16	3.8	2.50	20.00°	1.8 2 R300-010A16L-05L	16.0	10.0	9.1	160.0	25.4	0.6	0.32	15900	2	R300-0517..			
	07	20	16	5.3	3.50	20.00°	1.0 2 R300-012A16L-07L	16.0	12.0	10.4	200.0	37.8	0.9	0.38	8900	2	R300-0720..		
8.0	07	24	20	5.3	3.50	20.00°	0.9 2 R300-015A20L-07L	20.0	15.0	13.4	200.0	43.8	0.9	0.54	12700	2	R300-0724..		
	08	20	20	6.0	4.00	20.00°	1.8 2 R300-016A20L-08L	20.0	16.0	14.1	200.0	51.9	1.2	0.54	12700	2	R300-0828..		
10.0	10	25	25	7.5	5.00	20.00°	3.4 2 R300-020A25L-10L	25.0	20.0	18.1	250.0	48.8	3.0	1.16	8100	2	R300-1032..		
12.0	12	25	25	9.0	6.00	20.00°	2.7 2 R300-024A25L-12L	25.0	24.0	22.1	250.0	76.0	3.0	1.20	8900	2	R300-1240..		
13.0	12	32	32	9.0	6.00	20.00°	1.4 2 R300-025A32L-12L	32.0	25.0	23.1	250.0	42.9	3.0	1.69	15800	2	R300-1240..		
16.0	16	32	32	12.0	8.00	20.00°	4.8 2 R300-032A32L-16L	32.0	32.0	29.0	250.0	72.2	5.0	1.76	8700	2	R300-1648..		

		Комплекующие
DC	Винт пластины	
5.00	05	5513 020-40
5.00	07 20	5513 020-41
8.00	07 24	5513 020-42
8.00	08	5513 020-36
10.00	10	5513 020-43
12.00-13.00	12	5513 020-39
16.00	16	5513 020-50

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



190



L4



N22



N6

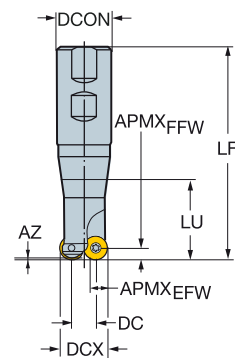
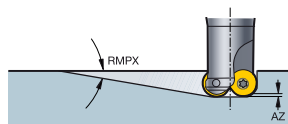


N9

# Торцевые фрезы CoroMill® 300

Weldon

Нейтральное исполнение



								Размеры, мм											
DC	CZC <sub>MS</sub>	APM <sub>EFW</sub>	APM <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID			
5.0	07 20	16	5.3	3.50	20.00°	1.0	2	R300-012B16L-07L	16.0	12.0	10.4	109.0	37.6	0.9	0.24	34000	2	R300-0720..	
8.0	07 24	20	5.3	3.50	20.00°	0.9	2	R300-015B20L-07L	20.0	15.0	13.4	131.0	43.6	0.9	0.38	25000	2	R300-0724..	
	08	20	6.0	4.00	20.00°	1.8	2	R300-016B20L-08L	20.0	16.0	14.1	131.0	51.6	1.2	0.38	24700	2	R300-0828..	
10.0	10	25	7.5	5.00	20.00°	3.4	2	R300-020B25L-10L	25.0	20.0	18.1	137.0	48.4	3.0	0.58	34000	2	R300-1032..	
13.0	12	32	9.0	6.00	20.00°	1.4	2	R300-025B32L-12L	32.0	25.0	23.1	141.0	42.8	3.0	0.82	20200	2	R300-1240..	

		Комплекующие
DC		Винт пластины
5.00	07 20	5513 020-41
8.00	07 24	5513 020-42
8.00	08	5513 020-36
10.00	10	5513 020-43
13.00	12	5513 020-39

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



190



L4



N22



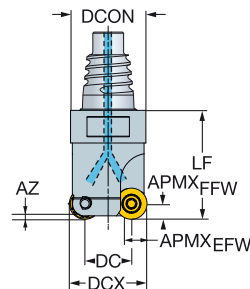
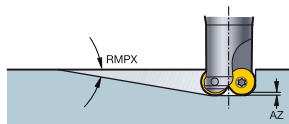
N6



N9

# Торцевые фрезы CoroMill® 300

Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ



## Нейтральное исполнение

										Размеры, мм								
DC		CZC <sub>MIS</sub>	APM <sub>XEFW</sub>	APM <sub>XFFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC		Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF			RPMX	CICT	MIID
5.0	05	E10	3.8	2.50	20.00°	1.8	1	2	R300-10EH10-05L	9.7	10.0	9.0	20.0	0.6	0.06	20000	2	R300-0517..
	07	E12	5.3	3.50	20.00°	1.0	1	2	R300-12EH12-07L	11.7	12.0	10.3	25.0	0.9	0.07	20000	2	R300-0720..
7.0	05	E12	3.8	2.50	10.00°	1.0	1	3	R300-12EH12-05M	11.7	12.0	11.0	20.0	0.6	0.10	20000	3	R300-0517..
8.0	07	E12	5.3	3.50	20.00°	1.1	1	3	R300-15EH12-07M	11.7	15.0	13.3	25.0	0.9	0.10	20000	3	R300-0720..
	07	E12	5.3	3.50	20.00°	0.9	1	2	R300-15EH12-07L	11.7	15.0	13.3	25.0	0.9	0.10	20000	2	R300-0724..
	08	E16	6.0	4.00	20.00°	1.8	1	2	R300-16EH16-08L	15.5	16.0	14.0	30.0	1.2	0.11	20000	2	R300-0828..
9.0	07	E16	5.3	3.50	15.00°	0.9	1	3	R300-16EH16-07M	15.5	16.0	14.3	25.0	0.9	0.11	20000	3	R300-0720..
10.0	10	E20	7.5	5.00	20.00°	3.4	1	2	R300-20EH20-10L	19.3	20.0	18.0	35.0	3.0	0.12	20000	2	R300-1032..
12.0	08	E20	6.0	4.00	12.00°	1.5	1	3	R300-20EH20-08M	19.3	20.0	18.0	30.0	1.2	0.13	20000	3	R300-0828..
	12	E20	9.0	6.00	20.00°	2.7	1	2	R300-24EH20-12L	19.3	24.0	22.0	35.0	3.0	0.17	15000	2	R300-1240..
15.0	10	E25	7.5	5.00	15.00°	1.1	1	2	R300-25EH25-10L	24.2	25.0	23.0	35.0	3.0	0.20	15000	2	R300-1032..
	10	E25	7.5	5.00	15.00°	1.3	1	3	R300-25EH25-10M	24.2	25.0	23.0	35.0	3.0	0.19	15000	3	R300-1032..
16.0	16	E25	12.0	8.00	20.00°	4.8	1	2	R300-32EH25-16L	24.2	32.0	28.9	40.0	5.0	0.23	15000	2	R300-1648..
20.0	12	E25	9.0	6.00	15.00°	1.4	1	3	R300-32EH25-12M	24.2	32.0	30.0	35.0	3.0	0.21	15000	3	R300-1240..
22.0	10	E25	7.5	5.00	10.00°	1.7	1	4	R300-32EH25-10H	24.2	32.0	30.0	35.0	3.0	0.23	15000	4	R300-1032..

## Позитивная геометрия

										Размеры, мм								
DC		CZC <sub>MIS</sub>	APM <sub>XEFW</sub>	APM <sub>XFFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC		Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF			RPMX	CICT	MIID
17.0	08	E25	6.0	4.00	5.00°	0.6	1	3	R300-25EH25-08M	24.2	25.0	20.3	35.0	1.2	0.17	15000	3	R300-0828..
24.0	08	E25	6.0	4.00	5.00°	2.0	1	4	R300-32EH25-08M	24.2	32.0	27.3	35.0	1.2	0.21	15000	4	R300-0828..
	08	E25	6.0	4.00	5.00°	2.0	1	5	R300-32EH25-08H	24.2	32.0	27.3	35.0	1.2	0.20	15000	5	R300-0828..

## Нейтральное исполнение

		Комплектующие
DC		Винт пластины
5.00-7.00	05	5513 020-40
5.00-9.00	07 20	5513 020-41
8.00	07 24	5513 020-42
8.00-12.00	08	5513 020-36
10.00-22.00	10	5513 020-43
12.00-20.00	12	5513 020-39
16.00	16	5513 020-50

## Позитивная геометрия

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-56

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



190



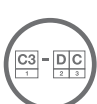
L4



N22



N6



N9



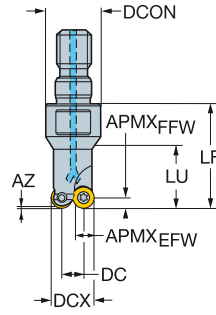
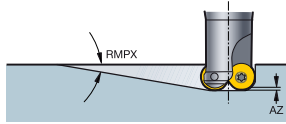
N15



N3

# Торцевые фрезы CoroMill® 300

Резьбовое соединение — Внутренний подвод СОЖ



## Нейтральное исполнение

										Размеры, мм									
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа			DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
5.0	07 20	M8	5.3	3.50	20.00°	1.0	0	2	R300-12T08-07L	12.8	12.0	10.4	42.5	17.3	0.9	0.09	1000	2	R300-0720..
7.0	05	M8	3.8	2.50	10.00°	1.0	0	3	R300-12T08-05M	12.8	12.0	11.1	42.5		0.6	0.05	1000	3	R300-0517..
8.0	07 24	M8	5.3	3.50	20.00°	0.9	0	2	R300-15T08-07L	12.8	15.0	13.4	42.5		0.9	0.10	1000	2	R300-0724..
	08	M8	6.0	4.00	20.00°	1.8	0	2	R300-16T08-08L	12.8	16.0	14.0	42.5		1.2	0.10	1000	2	R300-0828..
10.0	10	M10	7.5	5.00	20.00°	3.4	1	2	R300-20T10-10L	17.8	20.0	18.1	49.5		3.0	0.09	1000	2	R300-1032..
12.0	08	M10	6.0	4.00	12.00°	1.5	1	3	R300-20T10-08M	17.8	20.0	18.1	49.5		1.2	0.12	1000	3	R300-0828..
	12	M12	9.0	6.00	20.00°	2.7	1	2	R300-24T12-12L	20.8	24.0	22.1	57.0		3.0	0.18	1000	2	R300-1240..
15.0	10	M12	7.5	5.00	15.00°	1.1	1	2	R300-25T12-10L	20.8	25.0	23.1	57.0		3.0	0.16	1000	2	R300-1032..
	10	M12	7.5	5.00	15.00°	1.3	1	3	R300-25T12-10M	20.8	25.0	23.1	57.0		3.0	0.20	1000	3	R300-1032..
20.0	12	M16	9.0	6.00	15.00°	1.4	1	3	R300-32T16-12M	28.8	32.0	30.1	69.0		3.0	0.31	1000	3	R300-1240..
22.0	10	M16	7.5	5.00	10.00°	1.7	1	4	R300-32T16-10H	28.8	32.0	30.1	69.0		3.0	0.33	1000	4	R300-1032..
23.0	12	M16	9.0	6.00	16.00°	5.0	1	3	R300-35T16-12M	28.8	35.0	33.1	69.0		3.0	0.34	1000	3	R300-1240..
25.0	10	M16	7.5	5.00	10.00°	3.6	1	4	R300-35T16-10H	28.8	35.0	33.1	69.0		3.0	0.38	1000	4	R300-1032..
28.0	12	M16	9.0	6.00	13.20°	5.0	1	4	R300-40T16-12M	28.8	40.0	38.1	69.0		3.0	0.38	1000	4	R300-1240..
30.0	10	M16	7.5	5.00	8.30°	3.6	1	5	R300-40T16-10H	28.8	40.0	38.1	69.0		3.0	0.40	1000	5	R300-1032..
	12	M16	9.0	6.00	12.10°	5.0	1	4	R300-42T16-12M	28.8	42.0	40.1	69.0		3.0	0.04	1000	4	R300-1240..
32.0	10	M16	7.5	5.00	7.70°	3.6	1	5	R300-42T16-10H	28.8	42.0	40.1	69.0		3.0	0.41	1000	5	R300-1032..

## Позитивная геометрия

										Размеры, мм									
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа			DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
17.0	08	M12	6.0	4.00	8.00°	1.9	1	3	R300-25T12-08M	20.8	25.0	20.3	35.0		1.2	0.18	1000	3	R300-0828..
24.0	08	M16	6.0	4.00	5.00°	1.9	1	4	R300-32T16-08M	28.8	32.0	27.3	45.0		1.2	0.30	1000	4	R300-0828..
	08	M16	6.0	4.00	5.00°	1.9	1	5	R300-32T16-08H	28.8	32.0	27.3	45.0		1.2	0.30	1000	5	R300-0828..
32.0	08	M16	6.0	4.00	3.50°	1.9	1	6	R300-40T16-08H	28.8	40.0	35.3	45.0		1.2	0.38	1000	6	R300-0828..

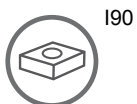
## Нейтральное исполнение

Комплектующие	
DC	Винт пластины
7.00	05 5513 020-40
5.00	07 20 5513 020-41
8.00	07 24 5513 020-42
8.00-12.00	08 5513 020-36
10.00-32.00	10 5513 020-43
12.00-30.00	12 5513 020-39

## Положительная геометрия

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-56

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



190



L4



N22



N6



N9



N15



Пластины для фрез CoroMill® 300

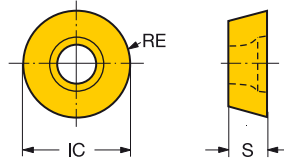
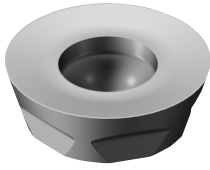
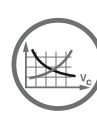


Table with columns for material grades (P, M, K, N, S, H), sizes (1010, 1025, 1030, 1040, 2030, 2040, 3040, 4220, 4230, 4240, S40T, 1025, 1030, 1040, 2030, 2040, 3040, 4220, 4230, 4240, H13A, 1025, 1030, H13A, 1025, 1030, 2040, H13A, S30T, S40T, 1010, 1025, 1030, 2030, 2040, 3040, 4220, 4230, 4240, H13A, 1025, 1030, H13A, 1025, 1030, 2040, H13A, S30T, S40T, 1010, 1025, 1030, 3040, 4220), and dimensions (IC, S). Rows are categorized by 'Лепестки' (08, 10, 12, 16, 20) and 'Полуцикловая обработка' (08, 10, 12, 16, 20).



183



I146



I168



N22



N10

# CoroMill® 200

Прочная фреза для торцевого и профильного фрезерования

## Область применения

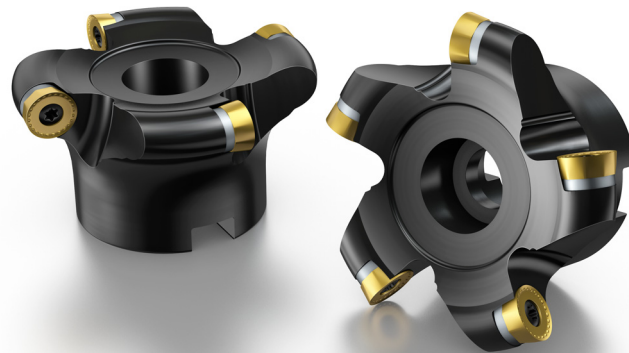
- Обработка в полный паз
- Торцевое фрезерование
- Врезание под углом
- Профильная обработка
- Фрезерование карманов

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Надежность и стабильность процесса обработки
- Высокая скорость съема металла
- Возможно исполнение по программе Tailor Made
- Доступны опорные пластины для защиты гнезд



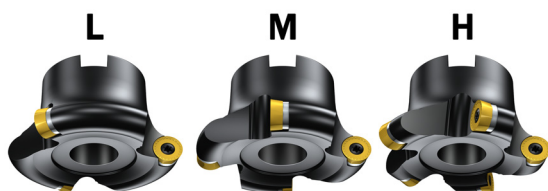
[www.sandvik.coromant.com/coromill200](http://www.sandvik.coromant.com/coromill200)

## Соединения

- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик

## Пластины

- 8 режущих кромок
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов по ISO
- Геометрии режущих пластин для высоких скоростей снятия стружки — большие  $AP$  и  $f_z$



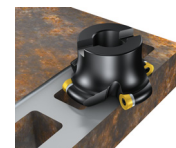
Крупный шаг

Нормальный шаг

Мелкий шаг

## Надежность и безопасность процесса обработки

Прочные режущие кромки позволяют использовать фрезу для работы в тяжелых условиях с прерывистым резанием (отверстия, зазоры и т.п.) и/или для обработки по абразивной окалине (корке).



192



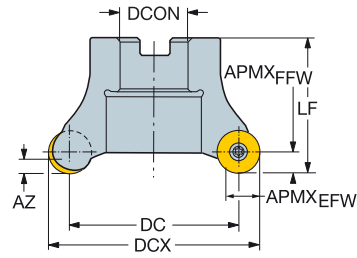
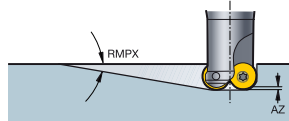
194

# Торцевые фрезы CoroMill® 200

Крепление на оправке

STDNO

ISO 6462:2011



										Размеры, мм									
DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	Код заказа	DCON	ISO	DBC	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
38.0	12	22	9.0	6.00	6.50°	3.7	3	R200-038Q22-12L	22.0	A	50.0	50.0	50.0	3.0	0.65	18800	3	RCKT 12 04 M0	
12	22	9.0	6.00	6.50°	3.7	4	R200-038Q22-12M	22.0	A	50.0	50.0	50.0	3.0	0.66	18800	4	RCKT 12 04 M0		
12	22	9.0	6.00	6.50°	3.7	5	R200-038Q22-12H	22.0	A	50.0	50.0	50.0	3.0	0.78	18800	5	RCKT 12 04 M0		
40.0	12	22	9.0	6.00	6.30°	3.7	3	R200-040Q22-12L	22.0	A	52.0	52.0	50.0	3.0	0.70	18000	3	RCKT 12 04 M0	
12	22	9.0	6.00	6.30°	3.7	4	R200-040Q22-12M	22.0	A	52.0	52.0	50.0	3.0	0.68	18000	4	RCKT 12 04 M0		
12	22	9.0	6.00	6.30°	3.7	5	R200-040Q22-12H	22.0	A	52.0	52.0	50.0	3.0	0.66	18000	5	RCKT 12 04 M0		
47.0	16	22	12.0	8.00	7.00°	4.9	4	R200-047Q22-16M	22.0	A	63.0	63.0	50.0	5.0	0.80	15300	4	RCKT 16 06 M0	
50.0	16	27	12.0	8.00	6.80°	4.9	4	R200-050Q27-16M	27.0	A	66.0	66.0	50.0	5.0	0.86	14500	4	RCKT 16 06 M0	
16	27	12.0	8.00	6.80°	4.9	5	R200-050Q27-16H	27.0	A	66.0	66.0	50.0	5.0	0.75	14500	5	RCKT 16 06 M0		
51.0	12	22	9.0	6.00	4.50°	3.7	3	R200-051Q22-12L	22.0	A	63.0	63.0	50.0	3.0	0.81	16200	3	RCKT 12 04 M0	
12	22	9.0	6.00	4.50°	3.7	4	R200-051Q22-12M	22.0	A	63.0	63.0	50.0	3.0	0.74	16200	4	RCKT 12 04 M0		
12	22	9.0	6.00	4.50°	3.7	5	R200-051Q22-12H	22.0	A	63.0	63.0	50.0	3.0	0.82	16200	5	RCKT 12 04 M0		
60.0	20	27	15.0	10.00	7.00°	6.1	3	R200-060Q27-20L	27.0	A	80.0	80.0	50.0	7.5	1.00	10600	3	RCKT 20 06 M0	
20	27	15.0	10.00	7.00°	6.1	4	R200-060Q27-20M	27.0	A	80.0	80.0	50.0	7.5	0.89	10600	4	RCKT 20 06 M0		
64.0	16	27	12.0	8.00	5.00°	4.9	4	R200-064Q27-16L	27.0	A	80.0	80.0	50.0	5.0	1.16	13100	4	RCKT 16 06 M0	
16	27	12.0	8.00	5.00°	4.9	5	R200-064Q27-16M	27.0	A	80.0	80.0	50.0	5.0	1.02	13100	5	RCKT 16 06 M0		
16	27	12.0	8.00	5.00°	4.9	6	R200-064Q27-16H	27.0	A	80.0	80.0	50.0	5.0	0.96	13100	6	RCKT 16 06 M0		
68.0	12	27	9.0	6.00	3.50°	3.7	4	R200-068Q27-12L	27.0	A	80.0	80.0	50.0	3.0	1.05	14000	4	RCKT 12 04 M0	
12	27	9.0	6.00	3.50°	3.7	6	R200-068Q27-12M	27.0	A	80.0	80.0	50.0	3.0	0.92	14000	6	RCKT 12 04 M0		
80.0	20	32	15.0	10.00	5.00°	6.1	4	R200-080Q32-20L	32.0	B	100.0	100.0	63.0	7.5	1.73	9200	4	RCKT 20 06 M0	
20	32	15.0	10.00	5.00°	6.1	6	R200-080Q32-20M	32.0	B	100.0	100.0	63.0	7.5	1.54	9200	6	RCKT 20 06 M0		
84.0	16	32	12.0	8.00	3.60°	4.9	4	R200-084Q32-16L	32.0	B	100.0	100.0	50.0	5.0	1.64	11400	4	RCKT 16 06 M0	
16	32	12.0	8.00	3.60°	4.9	6	R200-084Q32-16M	32.0	B	100.0	100.0	50.0	5.0	1.62	11400	6	RCKT 16 06 M0		
88.0	12	32	9.0	6.00	2.50°	3.7	4	R200-088Q32-12L	32.0	B	100.0	100.0	50.0	3.0	1.66	12300	4	RCKT 12 04 M0	
12	32	9.0	6.00	2.50°	3.7	6	R200-088Q32-12M	32.0	B	100.0	100.0	50.0	3.0	1.50	12300	6	RCKT 12 04 M0		
105.0	20	32	15.0	10.00	3.50°	6.1	5	R200-105Q32-20L	32.0	B	125.0	125.0	63.0	7.5	2.44	8000	5	RCKT 20 06 M0	
20	32	15.0	10.00	3.50°	6.1	6	R200-105Q32-20M	32.0	B	125.0	125.0	63.0	7.5	2.28	8000	6	RCKT 20 06 M0		
109.0	16	32	12.0	8.00	2.50°	4.9	5	R200-109Q32-16L	32.0	B	125.0	125.0	50.0	5.0	2.26	10000	5	RCKT 16 06 M0	
16	32	12.0	8.00	2.50°	4.9	6	R200-109Q32-16M	32.0	B	125.0	125.0	50.0	5.0	2.33	10000	6	RCKT 16 06 M0		
140.0	20	40S	15.0	10.00	2.50°	6.1	6	R200-140Q40-20L	40.0	C	66.7	160.0	160.0	63.0	7.5	3.72	6900	6	RCKT 20 06 M0
20	40S	15.0	10.00	2.50°	6.1	8	R200-140Q40-20M	40.0	C	66.7	160.0	160.0	63.0	7.5	3.60	6900	8	RCKT 20 06 M0	

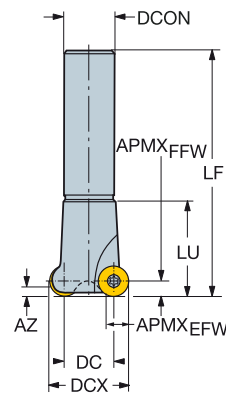
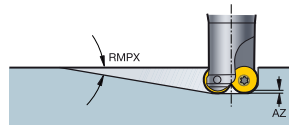
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)





# Торцевые фрезы CoroMill® 200

Цилиндрический хвостовик



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	RPMX	Код заказа	Размеры, мм							C1CT	MIID
								DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	NM	KG	RPMX		
15.0	10	20	7.5	5.00	13.00°	2.9	R200-015A20-10M	20.0	25.0	25.0	150.0	3.0	0.54	37500	2	RCKT 10 T3 M0
	10	20	7.5	5.00	13.00°	2.9	R200-015A20-10H	20.0	25.0	25.0	150.0	3.0	0.49	37500	3	RCKT 10 T3 M0
20.0	12	25	9.0	6.00	13.00°	3.7	R200-020A25-12M	25.0	32.0	32.0	190.0	3.0	0.84	31100	2	RCKT 12 04 M0
	12	25	9.0	6.00	13.00°	3.7	R200-020A25-12H	25.0	32.0	32.0	190.0	3.0	0.86	31100	3	RCKT 12 04 M0
24.0	16	32	12.0	8.00	13.00°	4.9	R200-024A32-16L	32.0	40.0	40.0	240.0	5.0	1.72	21800	2	RCKT 16 06 M0
	16	32	12.0	8.00	13.00°	4.9	R200-024A32-16M	32.0	40.0	40.0	240.0	5.0	1.64	21800	3	RCKT 16 06 M0
28.0	12	32	9.0	6.00	9.50°	3.7	R200-028A32-12L	32.0	40.0	40.0	240.0	3.0	1.76	26300	2	RCKT 12 04 M0
	12	32	9.0	6.00	9.50°	3.7	R200-028A32-12M	32.0	40.0	40.0	240.0	3.0	1.74	26300	3	RCKT 12 04 M0
30.0	20	32	15.0	10.00	13.00°	6.1	R200-030A32-20L	32.0	50.0	50.0	240.0	7.5	1.88	20900	2	RCKT 20 06 M0
	20	32	15.0	10.00	13.00°	6.1	R200-030A32-20M	32.0	50.0	50.0	240.0	7.5	1.79	20900	3	RCKT 20 06 M0
34.0	16	32	12.0	8.00	11.00°	4.9	R200-034A32-16M	32.0	50.0	50.0	240.0	5.0	1.81	18300	3	RCKT 16 06 M0
38.0	12	32	9.0	6.00	6.50°	3.7	R200-038A32-12L	32.0	50.0	50.0	240.0	3.0	1.86	22500	3	RCKT 12 04 M0
	12	32	9.0	6.00	6.50°	3.7	R200-038A32-12M	32.0	50.0	50.0	240.0	3.0	1.84	22500	4	RCKT 12 04 M0

Комплектующие	
	Винт пластины
10	5513 020-09
12	5513 020-09
16	5513 020-07
20	5513 020-08

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



194



L4



N22



N9

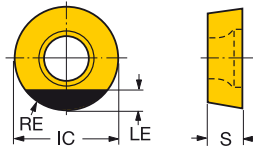


# Пластины для фрез CoroMill® 200

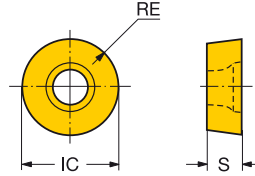
Сверхтвердые режущие материалы



RCHT



RCKT



				К			H			Размеры, мм			
				6190	CB50	6190	CB50	IC	LE	S			
Легкая ПО	12	6.00	RCHT 12 04 MO	☆	☆	☆	☆	12.0	3.0	4.76			
Получистовая обработка SK15	12	6.00	RCKT 12 04 MO	☆	☆	☆	☆	12.0		4.76			
				16	8.00	RCKT 16 06 MO	☆	☆	☆	☆	16.0		6.35



192



1146



1168



N22



N10

# CoroMill® 600

Универсальная фреза с круглыми пластинами для профильного фрезерования

## Область применения

- Профильное фрезерование
- Фрезерование с врезанием под углом
- Черновая и получистовая обработка
- Аэрокосмическая промышленность, общее машиностроение, энергетическая промышленность

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Фреза с круглыми пластинами с положительными углами. Оптимизированное резание с положительными углами подходит, в частности, для обработки жаропрочных материалов
- Мелкий шаг зубьев для более высокой скорости съема металла и увеличения производительности
- Геометрия режущей пластины сводит к минимуму выделение тепла в зоне резания и снижает потребляемую мощность
- Легкая и точная индексация пластины — нет необходимости извлекать винт
- Возможность работы с высокими скоростями резания без вибраций
- Внутренний подвод СОЖ

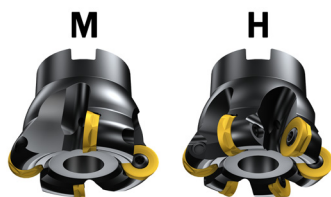
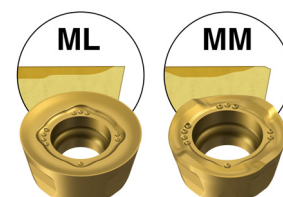
[www.sandvik.coromant.com/coromill600](http://www.sandvik.coromant.com/coromill600)

## Соединения

- Coromant Capto®
- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик

## Пластины

- Размеры пластин: 10 и 12
- Четыре режущие кромки



Нормальный шаг

Мелкий шаг

## Удобство в эксплуатации

Уникальная система iLock™ обеспечивает удобную и точную смену и поворот пластин, повышает надежность и значительно продлевает ресурс инструмента



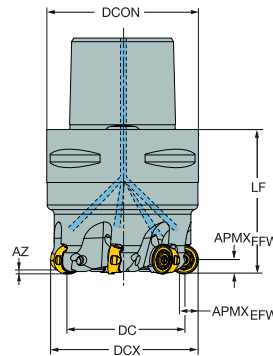
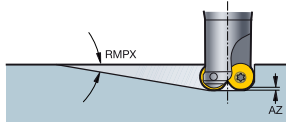
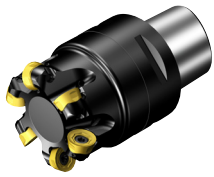
I97



I100

# Торцевые фрезы CoroMill® 600

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



										Размеры, мм						
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа		DCON	DCX	LF	KG	RPMX	CICT	MIID	
32.0	10	C4	5.0	5.00	4.00°	1.5	1	5	600-042C4-10H	40.0	42.0	50.0	0.41	22200	5	600-1045
38.0	12	C5	6.0	6.00	4.00°	2.0	1	6	600-050C5-12HX	50.0	50.0	60.0	0.79	18700	6	600-1252
40.0	12	C5	6.0	6.00	3.50°	2.0	1	6	600-052C5-12HX	50.0	52.0	60.0	1.13	18300	6	600-1252
42.0	10	C5	5.0	5.00	3.00°	1.5	1	6	600-052C5-10H	50.0	52.0	60.0	0.88	19900	6	600-1045
51.0	12	C6	6.0	6.00	2.50°	2.0	1	7	600-063C6-12H	63.0	63.0	60.0	1.40	16700	7	600-1252

Комплектующие	
	Винт пластины
10	5513 020-75
12	5513 020-59

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



1100



L4



N22



N9



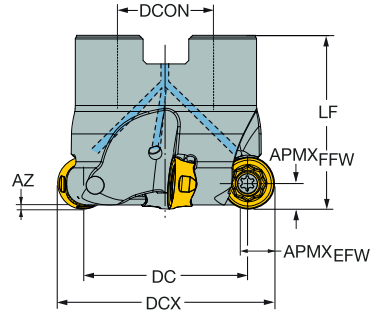
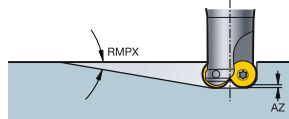
N15

# Торцевые фрезы CoroMill® 600

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO

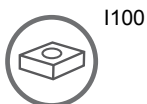
ISO 6462:2011



DC	CZC <sub>MIS</sub>	APM <sub>XEFW</sub>	APM <sub>XFFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм										
								DCON	ISO	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
28.0	12	16	6.0	6.00	6.50°	2.0	1	4	600-040Q16-12H	16.0	A	40.0	40.0	3.0	0.47	20900	4	600-1252
30.0	10	16	5.0	5.00	4.50°	1.5	1	5	600-040Q16-10H	16.0	A	40.0	40.0	3.0	0.47	22700	5	600-1045
32.0	10	16	5.0	5.00	4.00°	1.5	1	5	600-042Q16-10H	16.0	A	42.0	40.0	3.0	0.49	22200	5	600-1045
38.0	12	22	6.0	6.00	4.00°	2.0	1	4	600-050Q22-12M	22.0	A	50.0	40.0	3.0	0.05	18700	4	600-1252
	12	22	6.0	6.00	4.00°	2.0	1	5	600-050Q22-12H	22.0	A	50.0	40.0	3.0	0.57	18700	5	600-1252
	12	22	6.0	6.00	4.00°	2.0	1	6	600-050Q22-12HX	22.0	A	50.0	40.0		0.25	18700	6	600-1252
40.0	10	22	5.0	5.00	3.00°	1.5	1	6	600-050Q22-10H	22.0	A	50.0	40.0	3.0	0.55	20300	6	600-1045
	12	22	6.0	6.00	3.50°	2.0	1	5	600-052Q22-12H	22.0	A	52.0	40.0	3.0	0.56	18300	5	600-1252
	12	22	6.0	6.00	3.50°	2.0	1	6	600-052Q22-12HX	22.0	A	52.0	40.0		0.55	18300	6	600-1252
42.0	10	22	5.0	5.00	3.00°	1.5	1	6	600-052Q22-10H	22.0	A	52.0	40.0	3.0	0.58	19900	6	600-1045
	12	22	6.0	6.00	2.50°	2.0	1	6	600-063Q22-12M	22.0	A	63.0	50.0	3.0	0.83	16700	6	600-1252
51.0	12	22	6.0	6.00	2.50°	2.0	1	7	600-063Q22-12H	22.0	A	63.0	50.0	3.0	0.81	16700	7	600-1252
	12	27	6.0	6.00	2.50°	2.0	1	6	600-066Q27-12M	27.0	A	66.0	50.0		0.65	15900	6	600-1252
54.0	12	27	6.0	6.00	2.50°	2.0	1	7	600-066Q27-12H	27.0	A	66.0	50.0		0.66	15900	7	600-1252
	12	27	6.0	6.00	1.80°	2.0	1	8	600-080Q27-12H	27.0	A	80.0	50.0		0.93	15100	8	600-1252
88.0	12	32	6.0	6.00	1.20°	2.0	1	9	600-100Q32-12H	32.0	A	100.0	50.0		1.29	13500	9	600-1252

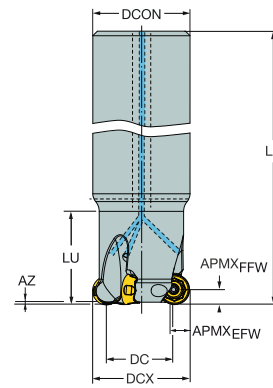
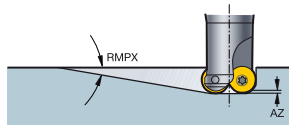
Комплектующие	
	Винт пластины
10	5513 020-75
12	5513 020-59

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Торцевые фрезы CoroMill® 600

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ



										Размеры, мм								
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа		DCON	DCX	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
15.0	10	25	5.0	5.00	3.00°	1.5	1	3	600-025A25-10H	25.0	25.0	150.0	31.8	3.0	0.61	22300	3	600-1045
22.0	10	32	5.0	5.00	4.50°	1.5	1	4	600-032A32-10H	32.0	32.0	190.0	31.8	3.0	1.18	17400	4	600-1045

Комплекующие
Винт пластины
5513 020-75

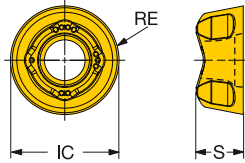
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



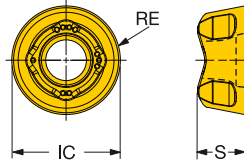
# Пластины для фрез CoroMill® 600



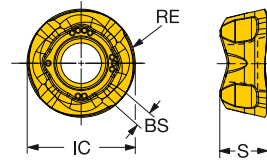
600..E-ML



600..M-ML



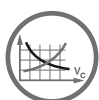
600..M-MM



		RE	Код заказа	P						M						S				Размеры, мм			
				1010	1030	1040	1030B	S40T	1030	1040	1030B	S30T	S40T	1030	S30T	S40T	IC	S	BS	BSR			
Легкая	ML	10	5.00	600-1045E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	10.0	4.50		
			5.00	600-1045M-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	10.0	4.50		
		12	6.00	600-1252E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	12.0	5.20		
			6.00	600-1252M-ML	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	12.0	5.20		
Средняя	MM	10	5.00	600R-1045M-MM		☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆					10.0	4.50	0.8	100.0	
		12	6.00	600R-1252M-MM		☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆					12.0	5.20	1.0	15.0	



197



1146



1168



N22



N10



# CoroMill® 216

Фреза для черновой и получистовой профильной обработки

## Область применения

- Профильная обработка
- Контурное фрезерование
- Черновая и получистовая обработка
- 

## Области применения по ISO:



[www.sandvik.coromant.com/coromill216](http://www.sandvik.coromant.com/coromill216)

## Соединения

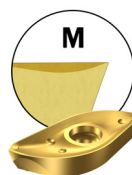
- Coromant Capto®
- Цилиндрический хвостовик
- Weldon
- Coromant EH
- Резьбовое соединение

## Пластины

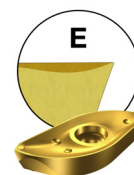
- Две режущие кромки
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов по ISO

## Режущие пластины

Одни и те же режущие пластины для установки на центральной и периферийной позиции.



Пластины, обеспечивающие высокую степень надежности



Пластины повышенной точности с острой режущей кромкой



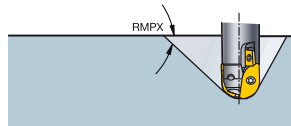
I102



I107

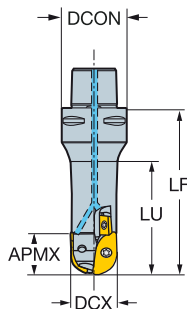
# Фрезы CoroMill® 216 со сферическим концом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



										Размеры, мм											
DC	APMX <sub>FFW</sub>	APMX <sub>EFW</sub>		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	AZ	CNSC		Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	LU		RPMX	CICT <sub>BALL</sub>	MID <sub>BALL</sub>	CICT <sub>SP</sub>	MID <sub>SP</sub>	
30.0	28.3	15.0	30	C3	85°	15.0	3	2	R216-30C3-070	32.0	30.0	26.8	70.0	50.6	0.39	18500	2	R216-30 06			
32.0	28.6	16.0	32	C3	85°	16.0	3	2	R216-32C3-070	32.0	32.0	29.0	70.0		0.42	18500	2	R216-32 06			
40.0	31.6	20.0	40	C4	85°	20.0	3	2	R216-40C4-080	40.0	40.0	37.0	80.0		0.87	8000	2	R216-40 07			
50.0	44.6	25.0	50	16	C5	85°	25.0	3	2	R216-50C5-125	50.0	50.0	46.4	125.0		1.65	7000	2	R216-50 07	2	APMT 160408-M

Комплекующие				
		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
30		5513 020-07		
32		5513 020-07		
40		5513 020-31		
50	16	5513 021-03	5322 475-01	5513 020-09

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I107



L4



N22



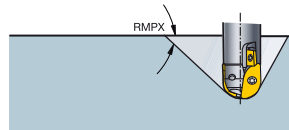
N9



N15

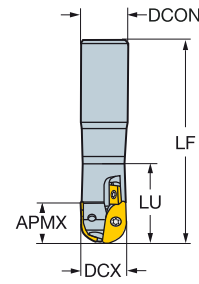
# Фрезы CoroMill® 216 со сферическим концом

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



										Размеры, мм											
DC	APMX <sub>FW</sub>	APMX <sub>EW</sub>		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	AZ	CNSC		Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	LU		RPMX	CICT <sub>BALL</sub>	MID <sub>BALL</sub>	CICT <sub>SP</sub>	MID <sub>SP</sub>	
10.0	8.6	5.0	10	16	85°	5.0	0	2	R216-10A16-050	16.0	10.0	9.2	160.0	22.1	0.31	15900	2	R216-10 02			
12.0	10.8	6.0	12	20	85°	6.0	0	2	R216-12A20-045	20.0	12.0	10.8	200.0	22.0	0.54	21000	2	R216-12 02			
16.0	14.4	8.0	16	20	85°	8.0	1	2	R216-16A20-045	20.0	16.0	14.7	200.0	29.6	0.54	20000	2	R216-16 03			
20.0	17.9	10.0	20	25	85°	10.0	1	2	R216-20A25-055	25.0	20.0	18.4	200.0	36.5	0.68	24000	2	R216-20 T3			
25.0	22.3	12.5	25	32	85°	12.5	1	2	R216-25A32-065	32.0	25.0	23.2	250.0	43.4	1.69	24000	2	R216-25 04			
30.0	26.9	15.0	30	16	32	85°	15.0	1	2	R216-30A32-070	32.0	30.0	26.8	250.0	60.4	1.74	19500	2	R216-30 06	1	APMT 160408-M
32.0	28.6	16.0	32	32	85°	16.0	1	2	R216-32A32-070	32.0	32.0	29.0	250.0	70.0	1.56	18500	2	R216-32 06			

Комплектующие			
		Винт пластины	Винт защитной пластины
10		5513 020-40	
12		5513 020-36	
16		5513 020-36	
20		5513 020-16	
25		5513 020-52	
30	16	5513 020-07	5513 020-09
32		5513 020-07	

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



1107



L4



N22



N9



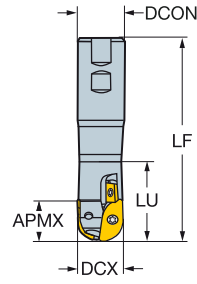
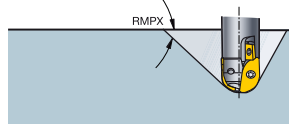
N15

# Фрезы CoroMill® 216 со сферическим концом

Weldon — Внутренний подвод СОЖ

KAPR

90°



										Размеры, мм										
DC	APMX <sub>FW</sub>	APMX <sub>EFW</sub>		CZC <sub>MIS</sub>	RMPX	AZ	CNSC		Код заказа	DCON	DCX	BD <sub>1</sub>	LF	LU		RPMX	CICT <sub>BALL</sub>	MID <sub>BALL</sub>	CICT <sub>SP</sub>	MID <sub>SP</sub>
12.0	10.8	6.0	12	20	85°	6.0	0	2	R216-12B20-040	20.0	12.0	10.8	91.0	21.2	0.27	21000	2	R216-12 02		
10.8	6.0	12	20	85°	6.0	0	2	R216-12B20-060	20.0	12.0	10.8	111.0	24.0	0.30	21000	2	R216-12 02			
16.0	14.4	8.0	16	20	85°	8.0	1	2	R216-16B20-040	20.0	16.0	14.7	91.0	28.2	0.28	20000	2	R216-16 03		
	14.4	8.0	16	20	85°	8.0	1	2	R216-16B20-060	20.0	16.0	14.7	111.0	33.8	0.31	20000	2	R216-16 03		
20.0	17.9	10.0	20	25	85°	10.0	1	2	R216-20B25-050	25.0	20.0	18.4	107.0	35.2	0.42	24000	2	R216-20 T3		
	17.9	10.0	20	25	85°	10.0	1	2	R216-20B25-080	25.0	20.0	18.4	127.0	40.6	0.47	24000	2	R216-20 T3		
25.0	22.3	12.5	25	25	85°	12.5	1	2	R216-25B25-060	25.0	25.0	23.2	117.0	60.0	0.49	24000	2	R216-25 04		
	22.3	12.5	25	25	85°	12.5	1	2	R216-25B25-080	25.0	25.0	23.2	137.0	80.0	0.55	24000	2	R216-25 04		
30.0	26.9	15.0	30	32	85°	15.0	1	2	R216-30B32-070	32.0	30.0	26.8	131.0	60.4	0.78	19500	2	R216-30 06	1	APMT 160408-M
	26.9	15.0	30	32	85°	15.0	1	2	R216-30B32-100	32.0	30.0	26.8	161.0	90.4	0.86	19500	2	R216-30 06	1	APMT 160408-M
32.0	28.6	16.0	32	32	85°	16.0	1	2	R216-32B32-070	32.0	32.0	29.0	131.0	70.0	0.77	18500	2	R216-32 06		
	28.6	16.0	32	32	85°	16.0	1	2	R216-32B32-100	32.0	32.0	29.0	161.0	100.0	0.87	18500	2	R216-32 06		
40.0	36.5	20.0	40	40	85°	20.0	1	2	R216-40B40-100	40.0	40.0	37.0	171.0	100.0	1.37	8000	2	R216-40 07	2	APMT 160408-M
	36.5	20.0	40	40	85°	20.0	1	2	R216-40B40-150	40.0	40.0	37.0	221.0	150.0	1.94	8000	2	R216-40 07	2	APMT 160408-M
50.0	44.6	25.0	50	40	85°	25.0	1	2	R216-50B50-100	40.0	50.0	47.0	171.0		1.88	7000	2	R216-50 07		
	44.6	25.0	50	50	85°	25.0	1	2	R216-50B50-125	50.0	50.0	46.4	206.0	125.0	2.80	7000	2	R216-50 07	2	APMT 160408-M
	44.6	25.0	50	50	85°	25.0	1	2	R216-50B50-175	50.0	50.0	46.4	256.0	175.0	3.45	7000	2	R216-50 07	2	APMT 160408-M

Комплекующие					
		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Винт защитной пластины
12		5513 020-36			
16		5513 020-36			
20		5513 020-16			
25		5513 020-52			
32		5513 020-07			
30	16	5513 020-07			5513 020-09
40	16	5513 020-31			5513 020-09
50	16	5513 021-03	5322 475-01	5513 020-09	

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



1107



L4



N22



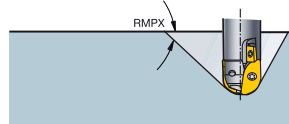
N9



N15

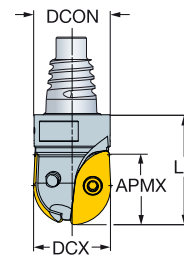
# Фрезы CoroMill® 216 со сферическим концом

Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							
						DCON	LF	RPMX	CICT	MIID			
10.0	10	E10	8.60	85°	0	2	R216-10EH10	9.7	20.0	0.09	12700	2	R216-10 02
12.0	12	E12	10.80	85°	0	2	R216-12EH12	11.7	20.0	0.09	12700	2	R216-12 02
16.0	16	E16	14.40	85°	1	2	R216-16EH16	15.5	25.0	0.11	12700	2	R216-16 03
20.0	20	E20	17.90	85°	1	2	R216-20EH20	19.3	30.0	0.13	12700	2	R216-20 T3
25.0	25	E25	22.30	85°	1	2	R216-25EH25	24.2	35.0	0.17	12700	2	R216-25 04
30.0	30	E25	26.90	85°	1	2	R216-30EH25	24.2	50.0	0.23	12700	2	R216-30 06
32.0	32	E25	28.60	85°	1	2	R216-32EH25	24.2	50.0	0.24	12700	2	R216-32 06

Комплекующие	
Винт пластины	
10	5513 020-40
12	5513 020-36
16	5513 020-36
20	5513 020-16
25	5513 020-52
30	5513 020-07
32	5513 020-07

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



1107



L4



N22



N9



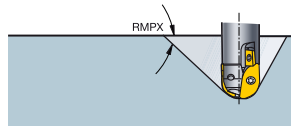
N15



N3

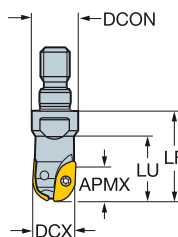
# Фрезы CoroMill® 216 со сферическим концом

Резьбовое соединение — Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



DC	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>EFW</sub>	APMX <sub>FFW</sub>	RMPX	AZ	CNSC	Код заказа	Размеры, мм									
								DCON	BD <sub>1</sub>	LF	LU	KG	RPMX	CICT	MID		
10.0	10	M8	5.0	8.60	85°	5.0	0	2	R216-10T08	12.8	9.2	25.0	17.8	0.05	12700	2	R216-10 02
12.0	12	M8	6.0	10.80	85°	6.0	0	2	R216-12T08	12.8	10.8	25.0	18.3	0.09	12700	2	R216-12 02
16.0	16	M8	8.0	14.40	85°	8.0	0	2	R216-16T08	12.8	14.7	25.0		0.11	12700	2	R216-16 03
20.0	20	M10	10.0	17.90	85°	10.0	1	2	R216-20T10	17.8	18.4	30.0		0.14	12700	2	R216-20 T3
25.0	25	M12	12.5	22.30	85°	12.5	1	2	R216-25T12	20.8	23.2	35.0		0.17	12700	2	R216-25 04
30.0	30	M16	15.0	26.90	85°	15.0	1	2	R216-30T16	28.8	26.8	45.0		0.25	12700	2	R216-30 06
32.0	32	M16	16.0	28.60	85°	16.0	1	2	R216-32T16	28.8	29.0	45.0		0.26	12700	2	R216-32 06

Комплектующие	
	Винт пластины
10	5513 020-40
12	5513 020-36
16	5513 020-36
20	5513 020-16
25	5513 020-52
30	5513 020-07
32	5513 020-07

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I107



L4



N22

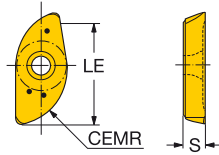


N9



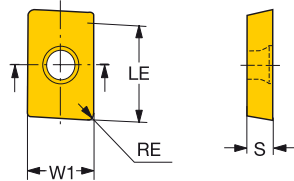
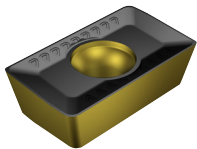
N15

## Пластины для фрез CoroMill® 216 со сферическим концом



Полуцирковая обработка	CEMR	Код заказа	П												M				K				N				S				H				Размеры, мм					
			1010	1025	1030	2040	4220	4240	1025	1030	2040	4240	S30T	1010	1025	4220	4240	H13A	1025	1030	H13A	H13A	1025	1030	2040	H13A	S30T	1010	1025	1030	4220	LE	S							
			*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
	10	4.9	R216-10 02 E-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.6	1.70
	12	5.9	R216-12 02 E-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.8	2.38
		6.0	R216-12 02 M-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.8	2.38
	16	7.8	R216-16 03 E-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	14.4	3.18
		8.0	R216-16 03 M-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	14.4	3.18
	20	9.8	R216-20 T3 E-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	17.9	3.97
		10.0	R216-20 T3 M-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	17.9	3.97
	25	12.3	R216-25 04 E-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	22.3	4.76
		12.5	R216-25 04 M-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	22.3	4.76
	30	14.7	R216-30 06 E-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	26.9	6.35
		15.0	R216-30 06 M-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	26.9	6.35
	32	15.7	R216-32 06 E-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	28.6	6.35
		16.0	R216-32 06 M-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	28.6	6.35
	40	19.7	R216-40 07 E-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	36.5	7.94
		20.0	R216-40 07 M-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	36.5	7.94
	50	24.6	R216-50 07 E-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	44.6	7.94
		25.0	R216-50 07 M-M	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	44.6	7.94	

### Защитная пластина



Полуцирковая обработка	W1x	RE	Код заказа	Размеры, мм					
				P	M	K			
				4240	4240	4240			
W1	LE	S							
	16	0.80	APMT 16 04 08-M	*	*	*	9.2	16.0	4.76



1102



1146



1168


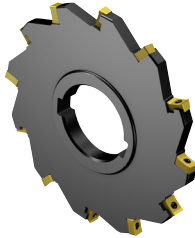
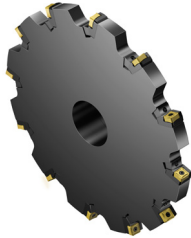














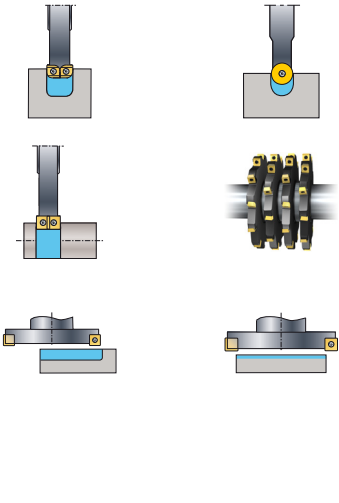
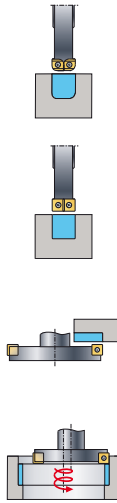
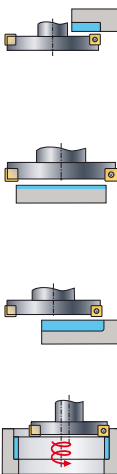
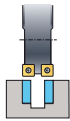


N22



N10

# Дисковые фрезы

		CoroMill® 331						
	Регулируемая трехсторонняя дисковая фреза	Трехсторонняя дисковая фреза (исполнение - без кассет)	Регулируемая двусторонняя дисковая фреза	Регулируемая двойная двусторонняя дисковая фреза				
								
Стр.	I112-I116	I117	I118-I121	I122				
Обрабатываемый материал	<b>P M K N S H</b>							
Основная операция								
KAPR	90°			90°	90°			
DC мм	80 - 315			40 - 125	80 - 315			
APMX мм	6.0 - 26.5			6.0 - 10	7.6 - 10.6			
CDX мм	114.5			34	114.5			
Пластины	 N331.1A	 R/L331.1A	 RCHT, RCKT	 N331.1A	 N331.1A	 R/L331.1A	 N331.1A	 R/L331.1A
Размер пластин	04,05,08,11 и 14	* 04,05,08,11 и 14	10,12 и 16	04,05 и 08	11	* 04,05,08,11 и 14	11	* 04,05,08,11 и 14
Соединения	Крепление на оправке Цилиндрический хвостовик Отверстие со шпонкой Weldon		Крепление на оправке Цилиндрический хвостовик Отверстие со шпонкой	Крепление на оправке Цилиндрический хвостовик Отверстие со шпонкой Weldon	Крепление на оправке Отверстие со шпонкой			
Другие операции								

\* Пластины R/L331.1A – только для фрез Tailor Made



# CoroMill® 331

## Универсальная трехсторонняя дисковая фреза

### Область применения

- Обработка канавок
- Отрезка
- Двустороннее фрезерование
- Фрезерование уступов
- Торцевое фрезерование
- Фрезерование набором фрез
- Круговое фрезерование с врезанием под углом

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Широкий выбор типов крепления
- Крепление кассеты клинового типа
- Точность, надежность и стабильность благодаря рифленой посадочной поверхности
- Если инструмент требуемого размера отсутствует в стандартной программе, то доступны исполнения по программе Tailor Made
- Легкая настройка на требуемую ширину
- Подпружиненная кассета
- Надежность за счет регулирования диапазона настройки с помощью штифта



[www.sandvik.coromant.com/coromill331](http://www.sandvik.coromant.com/coromill331)

### Соединения

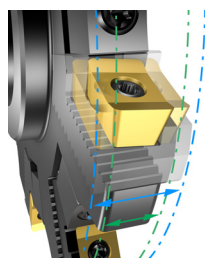
- Отверстие с шпоночным пазом
- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик
- Регулируемые кассеты для высокой точности
- Фиксированное положение пластин для фрез с мелким шагом зубьев

### Пластины

- Пластина для ненагруженного резания с допуском H для большинства материалов
- Возможность применения круглых пластин и широкий ассортимент радиусов при вершине пластин
- Доступны режущие пластины с восемью кромками для торцевого фрезерования
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов по ISO



Точность, надежность и стабильность благодаря рифленой посадочной поверхности.



### Большой диапазон регулировки ширины обработки

Регулируемые карманы для гибкости.



1112

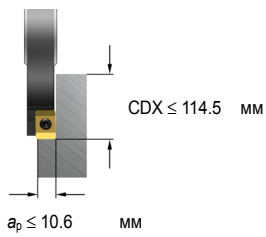


1123

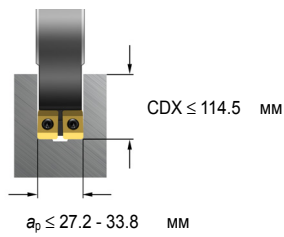


N6

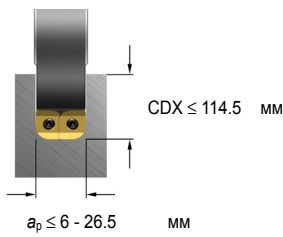
Двустороннее фрезерование



Двойное двустороннее фрезерование



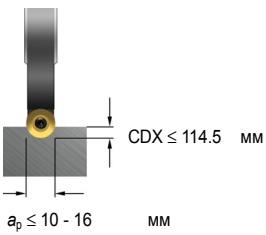
Трехстороннее фрезерование радиусных пазов



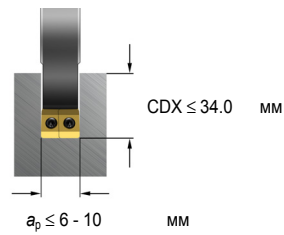
*Tailor Made*

Корпуса фрезы для радиусных режущих пластин доступны по программе Tailor Made.

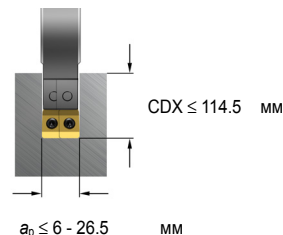
Полный радиус



Трехстороннее фрезерование с фиксированным положением пластин



Трехстороннее фрезерование с кассетами



*Tailor Made*

Кассетные фрезы поставляются с настройкой на min ширину канавки. Фрезы Tailor Made настраиваются на другие значения ширины.

Фрезы для канавок различной ширины и доступные режущие пластины

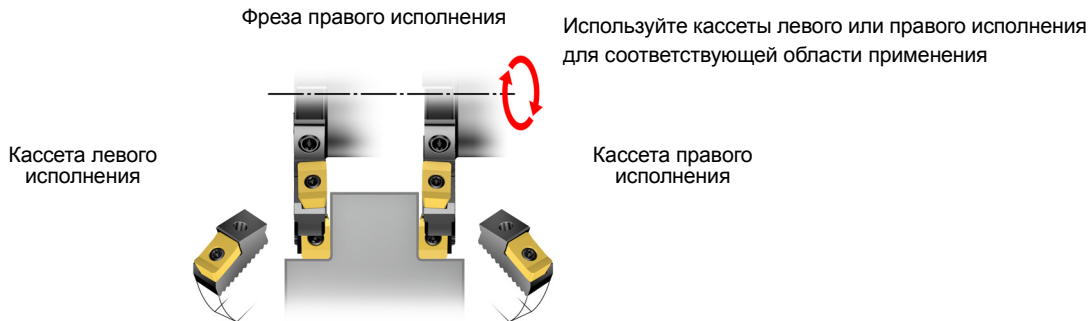
Корпус фрезы		Размер пластины	Пластины нейтрального исполнения		Пластины правого и левого исполнения				
Диапазон ширины канавки: мм	Исполнение фрезы (конец кода)		Радиус (RE) 0,5 мм	Радиус (RE) 0,8 мм	Радиус (RE) 1,52 мм	Радиус (RE) 2,29 мм	Радиус (RE) 3,05 мм	Радиус (RE) 4,83 мм	Радиус (RE) 6,35 мм
6-8	CM	04							
8-10	DM	05							
10-12	EM	08							
12-15	FM	08							
15-17.5	KM	11							
17.5-20.5	LM	11							
20.5-23.5	QM	14							
23.5-26.5	RM	14							

*Tailor Made*

Другие радиусы режущих пластин доступны по программе Tailor Made.

# Корпуса фрезы, кассеты и режущие пластины в различных сочетаниях для всех областей применения

## Двусторонние фрезы



## Трехсторонние фрезы



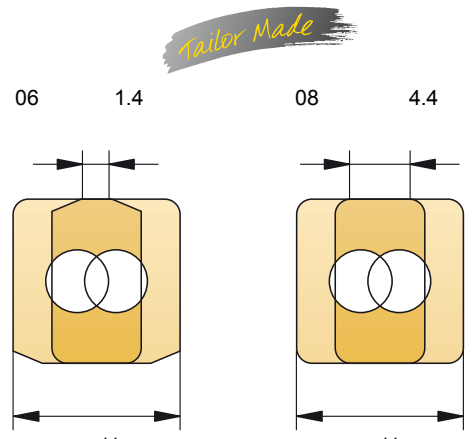
## Уменьшенная длина режущей кромки для пластин Tailor Made

При обработке пазов используйте фрезы, настроенные на наименьшую ширину.

Перекрытие – это важнейший фактор для оптимизации.

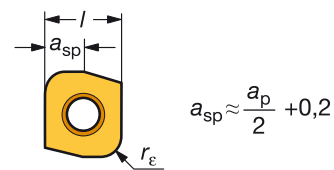
Уменьшенная длина режущей кромки уменьшает перекрытие, что, в свою очередь, уменьшает износ в зоне перекрытия, улучшает контроль над стружкодроблением и снижает потребляемую мощность на величину до 10%.

Режущие пластины Tailor Made с уменьшенной длиной режущей кромки поставляются по запросу.



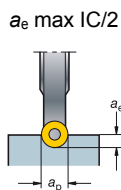
Режущая пластина Tailor Made с уменьшенной длиной режущей кромки.

Стандартная пластина размера 08



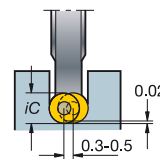
## Оптимизированная эвакуация стружки

Фрезерование в полный паз с использованием круглой пластины



Мак осевая глубина резания  $a_p = IC$   
 Макс радиальная глубина резания  $a_e = IC/2$   
 Примечание: Длина контакта режущей кромки составляет 180°

$a_e$  больше чем  $IC/2$

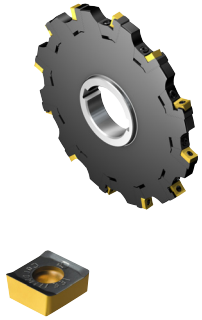


Для глубины пазов более  $IC/2$ , рекомендуется смещение каждой кассеты на 0,3 - 0,5 мм. Это расширит паз на 0,3 - 0,5 мм и уменьшит длину контакта для каждой пластины до 90°, обеспечивая оптимальное формирование и эвакуацию стружки, а также снижение вибраций и потребляемой мощности.

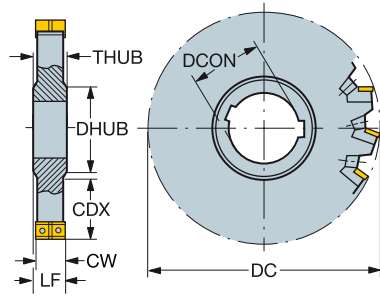
# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом

KAPR 90°



N331.1A



										Размеры, мм									
CW	CWX	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX		Код заказа	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB		RPMX	CICT	MIID			
6.00	8.0	80	19.5	27	6.0	3	N331.32-080S27CM06.00	27.0	10.00	1	39.0	14.0	0.48	19300	6	N331.1A-04			
		100	25.5	32	6.0	4	N331.32-100S32CM06.00	32.0	10.00	1	47.0	14.0	0.64	17100	8	N331.1A-04			
		125	34.0	40	6.0	5	N331.32-125S40CM06.00	40.0	10.00	2	55.0	14.0	0.80	15100	10	N331.1A-04			
		160	51.5	40	6.0	6	N331.32-160S40CM06.00	40.0	10.00	2	55.0	14.0	1.08	13200	12	N331.1A-04			
		200	64.5	50	6.0	8	N331.32-200S50CM06.00	50.0	10.00	2	69.0	14.0	1.34	11700	16	N331.1A-04			
8.00	10.0	80	19.5	27	8.0	3	N331.32-080S27DM08.00	27.0	12.00	1	39.0	16.0	0.51	15000	6	N331.1A-05			
		100	25.5	32	8.0	4	N331.32-100S32DM08.00	32.0	12.00	1	47.0	16.0	0.72	13200	8	N331.1A-05			
		125	34.0	40	8.0	5	N331.32-125S40DM08.00	40.0	12.00	2	55.0	16.0	0.85	11700	10	N331.1A-05			
		160	51.5	40	8.0	6	N331.32-160S40DM08.00	40.0	12.00	2	55.0	16.0	1.27	10200	12	N331.1A-05			
		200	64.5	50	8.0	8	N331.32-200S50DM08.00	50.0	12.00	2	69.0	16.0	1.67	9100	16	N331.1A-05			
10.00	12.0	80	19.5	27	10.0	3	N331.32-080S27EM10.00	27.0	13.00	1	39.0	16.0	0.56	18100	6	N331.1A-08			
		100	25.5	32	10.0	4	N331.32-100S32EM10.00	32.0	13.00	1	47.0	16.0	0.80	15900	8	N331.1A-08			
		125	34.0	40	10.0	5	N331.32-125S40EM10.00	40.0	13.00	2	55.0	16.0	0.95	14100	10	N331.1A-08			
		160	51.5	40	10.0	6	N331.32-160S40EM10.00	40.0	13.00	2	55.0	16.0	1.50	12400	12	N331.1A-08			
		200	64.5	50	10.0	8	N331.32-200S50EM10.00	50.0	13.00	2	69.0	16.0	1.98	11000	16	N331.1A-08			
12.00	15.0	80	19.5	27	12.0	3	N331.32-080S27FM12.00	27.0	14.00	1	39.0	16.0	0.59	18100	6	N331.1A-08			
		100	25.5	32	12.0	4	N331.32-100S32FM12.00	32.0	14.00	1	47.0	16.0	0.82	15900	8	N331.1A-08			
		125	34.0	40	12.0	5	N331.32-125S40FM12.00	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.07	14100	10	N331.1A-08			
		160	51.5	40	12.0	6	N331.32-160S40FM12.00	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.71	12400	12	N331.1A-08			
		200	64.5	50	12.0	8	N331.32-200S50FM12.00	50.0	14.00	2	69.0	16.0	2.38	11000	16	N331.1A-08			
15.00	17.5	100	25.5	32	15.0	3	N331.32-100S32KM15.00	32.0	16.75	1	47.0	18.5	0.99	14000	6	N331.1A-11			
		125	34.0	40	15.0	4	N331.32-125S40KM15.00	40.0	16.75	1	55.0	18.5	1.25	12400	8	N331.1A-11			
		160	51.5	40	15.0	5	N331.32-160S40KM15.00	40.0	16.75	2	55.0	18.5	2.06	10800	10	N331.1A-11			
		200	64.5	50	15.0	6	N331.32-200S50KM15.00	50.0	16.75	2	69.0	18.5	2.88	9600	12	N331.1A-11			
		250	89.5	50	15.0	8	N331.32-250S50KM15.00	50.0	16.75	2	69.0	18.5	7.74	8500	16	N331.1A-11			
315	114.5	60	15.0	10	N331.32-315S60KM15.00	60.0	16.75	2	84.0	18.5	13.20	7600	20	N331.1A-11					
17.50	20.5	125	34.0	40	17.5	4	N331.32-125S40LM17.50	40.0	19.50	1	55.0	21.5	1.43	12400	8	N331.1A-11			
		160	51.5	40	17.5	5	N331.32-160S40LM17.50	40.0	19.50	2	55.0	21.5	2.30	10800	10	N331.1A-11			
		200	64.5	50	17.5	6	N331.32-200S50LM17.50	50.0	19.50	2	69.0	21.5	3.29	9600	12	N331.1A-11			
		250	89.5	50	17.5	8	N331.32-250S50LM17.50	50.0	19.50	2	69.0	21.5	8.42	8500	16	N331.1A-11			
		315	114.5	60	17.5	10	N331.32-315S60LM17.50	60.0	19.50	2	84.0	21.5	12.94	7600	20	N331.1A-11			
20.50	23.5	160	51.5	40	20.5	5	N331.32-160S40QM20.50	40.0	22.50	2	55.0	24.5	2.59	9000	10	N331.1A-14			
		200	64.5	50	20.5	6	N331.32-200S50QM20.50	50.0	22.50	2	69.0	24.5	3.86	8000	12	N331.1A-14			
		250	89.5	50	20.5	8	N331.32-250S50QM20.50	50.0	22.50	2	69.0	24.5	7.10	7100	16	N331.1A-14			
		315	114.5	60	20.5	10	N331.32-315S60QM20.50	60.0	22.50	2	84.0	24.5	14.28	6300	20	N331.1A-14			
		23.50	26.5	160	51.5	40	23.5	5	N331.32-160S40RM23.50	40.0	25.50	2	55.0	27.5	2.82	9000	10	N331.1A-14	
200	64.5			50	23.5	6	N331.32-200S50RM23.50	50.0	25.50	2	69.0	27.5	4.35	8000	12	N331.1A-14			
250	89.5			50	23.5	8	N331.32-250S50RM23.50	50.0	25.50	2	69.0	27.5	10.16	7100	16	N331.1A-14			
315	114.5			60	23.5	10	N331.32-315S60RM23.50	60.0	25.50	2	84.0	27.5	19.26	6300	20	N331.1A-14			

Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

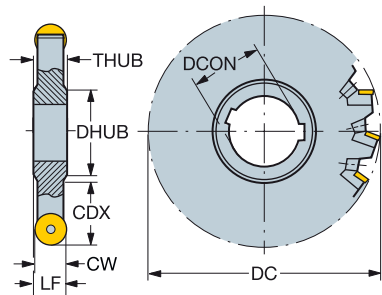




# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом



RCKT  
RCHT



						Размеры, мм											
CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX		Код заказа	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB		RPMX	CICT	MIID		
10.00	82	20.5	27	10.0	6	N331.32-082S27EMQ	27.0	13.00	1	39.0	16.0	0.56	18100	6	RCKT 10 T3 M0		
	102	26.5	32	10.0	8	N331.32-102S32EMQ	32.0	13.00	1	47.0	16.0	0.50	15900	8	RCKT 10 T3 M0		
	127	35.0	40	10.0	10	N331.32-127S40EMQ	40.0	13.00	2	55.0	16.0	1.03	14100	10	RCKT 10 T3 M0		
	162	52.5	40	10.0	12	N331.32-162S40EMQ	40.0	13.00	2	55.0	16.0	1.51	12400	12	RCKT 10 T3 M0		
202	65.5	50	10.0	16	N331.32-202S50EMQ	50.0	13.00	2	69.0	16.0	2.03	11000	16	RCKT 10 T3 M0			
12.00	82	20.5	27	12.0	6	N331.32-082S27FMQ	27.0	14.00	1	39.0	16.0	0.62	18100	6	RCKT 12 04 M0		
	102	26.5	32	12.0	8	N331.32-102S32FMQ	32.0	14.00	1	47.0	16.0	0.89	15900	8	RCKT 12 04 M0		
	127	35.0	40	12.0	10	N331.32-127S40FMQ	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.15	14100	10	RCKT 12 04 M0		
	162	52.5	40	12.0	12	N331.32-162S40FMQ	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.73	12400	12	RCKT 12 04 M0		
202	65.5	50	12.0	16	N331.32-202S50FMQ	50.0	14.00	2	69.0	16.0	3.21	11000	16	RCKT 12 04 M0			
16.00	102	26.5	32	16.0	6	N331.32-102S32KMQ	32.0	17.25	1	47.0	18.5	0.96	14000	6	RCKT 16 06 M0		
	127	35.0	40	16.0	8	N331.32-127S40KMQ	40.0	17.25	1	55.0	18.5	1.27	12400	8	RCKT 16 06 M0		
	162	52.5	40	16.0	10	N331.32-162S40KMQ	40.0	17.25	2	55.0	18.5	1.97	10800	10	RCKT 16 06 M0		
	202	65.5	50	16.0	12	N331.32-202S50KMQ	50.0	17.25	2	69.0	18.5	3.20	9600	12	RCKT 16 06 M0		

		Комплекующие		
CW	DC	Винт пластины	Клин	Винт
10.00	82.00	5513 020-09	5431 105-01	269-832
10.00	102.00-202.00	5513 020-09	5431 105-01	339-831
12.00	82.00	5513 020-09	5431 105-02	269-832
12.00	102.00-202.00	5513 020-09	5431 105-02	339-831
16.00	102.00	5513 020-07	5431 105-04	5516 010-02
16.00	127.00-202.00	5513 020-07	5431 105-04	339-831

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



194



L4



N22

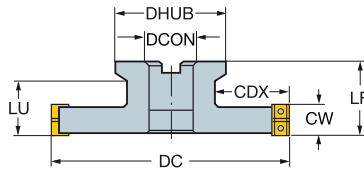


N6

# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Крепление на оправке

STDNO ISO 6462:2011  
KAPR 90°



N331.1A

							Размеры, мм									
CW	CWX	DC	CDX	CZ <sub>CM</sub>	APMX		Код заказа	DCON	ISO	DBC	LF	DHUB		RPMX	CICT	MIID
6.00	8.0	80	20.0	27	6.0	3	R331.32-080Q27CM06.00	27.0	A		63.00	54.0	1.08	19300	6	N331.1A-04
		100	22.0	27	6.0	3	R331.32-100Q27CM06.00	27.0	A		63.00	54.0	1.65	17100	6	N331.1A-04
		125	29.5	32	6.0	5	R331.32-125Q32CM06.00	32.0	B		63.00	64.0	1.74	15100	10	N331.1A-04
		160	41.0	40	6.0	6	R331.32-160Q40CM06.00	40.0	B		63.00	76.0	2.32	13200	12	N331.1A-04
		200	51.0	40S	6.0	8	R331.32-200Q40CM06.00	40.0	C	66.7	63.00	96.0	6.70	11700	16	N331.1A-04
8.00	10.0	80	20.0	27	8.0	3	R331.32-080Q27DM08.00	27.0	A		63.10	54.0	1.07	15000	6	N331.1A-05
		100	22.0	27	8.0	4	R331.32-100Q27DM08.00	27.0	A		63.10	54.0	1.62	13200	8	N331.1A-05
		125	29.5	32	8.0	5	R331.32-125Q32DM08.00	32.0	B		63.10	64.0	1.75	11700	10	N331.1A-05
		160	41.0	40	8.0	6	R331.32-160Q40DM08.00	40.0	B		63.10	76.0	2.41	10200	12	N331.1A-05
		200	51.0	40S	8.0	8	R331.32-200Q40DM08.00	40.0	C	66.7	63.10	96.0	8.61	9100	16	N331.1A-05
10.00	12.0	80	20.0	27	10.0	3	R331.32-080Q27EM10.00	27.0	A		63.00	54.0	1.08	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	10.0	4	R331.32-100Q27EM10.00	27.0	A		63.00	54.0	1.76	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	32	10.0	5	R331.32-125Q32EM10.00	32.0	B		63.00	64.0	1.93	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	40	10.0	6	R331.32-160Q40EM10.00	40.0	B		63.00	76.0	2.58	12400	12	N331.1A-08
		200	51.0	40S	10.0	8	R331.32-200Q40EM10.00	40.0	C	66.7	63.00	96.0	8.88	11000	16	N331.1A-08
12.00	15.0	80	20.0	27	12.0	3	R331.32-080Q27FM12.00	27.0	A		63.00	54.0	1.20	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	12.0	4	R331.32-100Q27FM12.00	27.0	A		63.00	54.0	1.69	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	32	12.0	5	R331.32-125Q32FM12.00	32.0	B		63.00	64.0	1.91	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	40	12.0	6	R331.32-160Q40FM12.00	40.0	B		63.00	76.0	2.86	12400	12	N331.1A-08
		200	51.0	40S	12.0	8	R331.32-200Q40FM12.00	40.0	C	66.7	63.00	96.0	7.64	11000	16	N331.1A-08
15.00	17.5	100	25.5	27	15.0	3	R331.32-100Q27KM15.00	27.0	A		63.00	54.0	1.75	14000	6	N331.1A-11
		125	29.5	32	15.0	4	R331.32-125Q32KM15.00	32.0	B		63.00	64.0	2.06	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	40	15.0	5	R331.32-160Q40KM15.00	40.0	B		63.00	76.0	3.06	10800	10	N331.1A-11
		200	51.0	40S	15.0	6	R331.32-200Q40KM15.00	40.0	C	66.7	63.00	96.0	9.46	9600	12	N331.1A-11
		250	56.0	60	15.0	8	R331.32-250Q60KM15.00	60.0	C	101.6	63.00	136.0	9.50	8500	16	N331.1A-11
17.50	20.5	125	29.5	32	17.5	4	R331.32-125Q32LM17.50	32.0	B		63.00	64.0	2.24	12400	8	N331.1A-11
		160	41.0	40	17.5	5	R331.32-160Q40LM17.50	40.0	B		63.00	76.0	3.27	10800	10	N331.1A-11
		200	51.0	40S	17.5	6	R331.32-200Q40LM17.50	40.0	C	66.7	63.00	96.0	8.44	9600	12	N331.1A-11
		250	56.0	60	17.5	8	R331.32-250Q60LM17.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	10.00	8500	16	N331.1A-11
		315	88.5	60	17.5	10	R331.32-315Q60LM17.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	20.00	7600	20	N331.1A-11
20.50	23.5	160	41.0	40	20.5	5	R331.32-160Q40QM20.50	40.0	B		63.00	76.0	3.58	9000	10	N331.1A-14
		200	51.0	40S	20.5	6	R331.32-200Q40QM20.50	40.0	C	66.7	63.00	96.0	10.30	8000	12	N331.1A-14
		250	56.0	60	20.5	8	R331.32-250Q60QM20.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	13.30	7100	16	N331.1A-14
		315	88.5	60	20.5	10	R331.32-315Q60QM20.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	19.20	6300	20	N331.1A-14
23.50	26.5	160	41.0	40	23.5	5	R331.32-160Q40RM23.50	40.0	B		63.00	76.0	3.80	9000	10	N331.1A-14
		200	51.0	40S	23.5	6	R331.32-200Q40RM23.50	40.0	C	66.7	63.00	96.0	10.80	8000	12	N331.1A-14
		250	56.0	60	23.5	8	R331.32-250Q60RM23.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	14.00	7100	16	N331.1A-14
315	88.5	60	23.5	10	R331.32-315Q60RM23.50	60.0	C	101.6	63.00	136.0	20.44	6300	20	N331.1A-14		

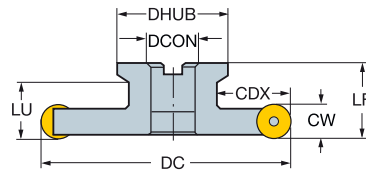
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Крепление на оправке

STDNO ISO 6462:2011



RCKT  
RCHT

							Размеры, мм									
CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX			Код заказа	DCON	ISO	DBC	LF	DHUB		RPMX	CICT	MIID
10.00	82	21.6	27	10.0		4	R331.32-082Q27EMQ	27.0	A		63.00	54.0	1.12	19500	4	RCKT 10 T3 M0
	102	23.0	27	10.0	8		R331.32-102Q27EMQ	27.0	A		63.00	54.0	1.69	15900	8	RCKT 10 T3 M0
	127	30.5	32	10.0	10		R331.32-127Q32EMQ	32.0	B		63.00	64.0	1.80	14100	10	RCKT 10 T3 M0
	162	42.0	40	10.0	12		R331.32-162Q40EMQ	40.0	B		63.00	76.0	2.61	12400	12	RCKT 10 T3 M0
	202	52.0	40S	10.0	16		R331.32-202Q40EMQ	40.0	C	66.7	63.00	96.0	8.79	11000	16	RCKT 10 T3 M0
12.00	82	21.0	27	12.0	6		R331.32-082Q27FMQ	27.0	A		63.00	54.0	1.11	18100	6	RCKT 12 04 M0
	102	23.0	27	12.0	8		R331.32-102Q27FMQ	27.0	A		63.00	54.0	1.72	15900	8	RCKT 12 04 M0
	127	30.5	32	12.0	10		R331.32-127Q32FMQ	32.0	B		63.00	64.0	1.94	14100	10	RCKT 12 04 M0
	162	42.0	40	12.0	12		R331.32-162Q40FMQ	40.0	B		63.00	76.0	2.78	12400	12	RCKT 12 04 M0
	202	52.0	40S	12.0	16		R331.32-202Q40FMQ	40.0	C	66.7	63.00	96.0	9.07	11000	16	RCKT 12 04 M0
16.00	102	26.5	27	16.0	6		R331.32-102Q27KMQ	27.0	A		63.50	54.0	1.60	14000	6	RCKT 16 06 M0
	127	30.5	32	16.0	8		R331.32-127Q32KMQ	32.0	B		63.50	64.0	2.10	12400	8	RCKT 16 06 M0
	162	42.0	40	16.0	10		R331.32-162Q40KMQ	40.0	B		63.50	76.0	3.05	10800	10	RCKT 16 06 M0
	202	52.0	40S	16.0	12		R331.32-202Q40KMQ	40.0	C	66.7	63.50	96.0	10.00	9600	12	RCKT 16 06 M0

		Комплектующие		
CW	DC	Винт пластины	Клин	Винт
10.00	82.00	5513 020-09	5431 105-01	269-832
10.00	102.00-202.00	5513 020-09	5431 105-01	339-831
12.00	82.00	5513 020-09	5431 105-02	269-832
12.00	102.00-202.00	5513 020-09	5431 105-02	339-831
16.00	102.00-202.00	5513 020-07	5431 105-04	339-831

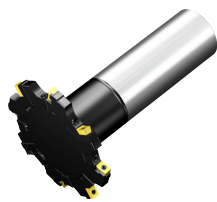
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



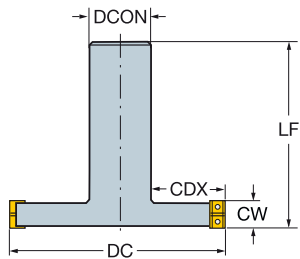
# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Цилиндрический хвостовик

KAPR 90°



N331.1A



								Размеры, мм						
CW	CWX	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX		Код заказа	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID	
6.00	8.0	80	23.0	32	6.0	3	R331.32-080A32CM06.00	32.0	132.00	1.10	19300	6	N331.1A-04	
		100	28.0	42	6.0	4	R331.32-100A42CM06.00	42.0	152.00	2.00	17100	8	N331.1A-04	
8.00	10.0	80	23.0	32	8.0	3	R331.32-080A32DM08.00	32.0	132.10	1.17	15000	6	N331.1A-05	
		100	28.0	42	8.0	4	R331.32-100A42DM08.00	42.0	152.10	2.07	13200	8	N331.1A-05	
10.00	12.0	80	23.0	32	10.0	3	R331.32-080A32EM10.00	32.0	132.00	1.21	18100	6	N331.1A-08	
		100	28.0	42	10.0	4	R331.32-100A42EM10.00	42.0	152.00	2.10	15900	8	N331.1A-08	

Комплектующие			
CW	Винт пластины	Клин	Винт
6.00	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.00	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
10.00	5513 020-24	5431 105-01	339-831

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



1123



L4



N22



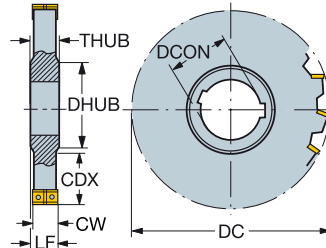
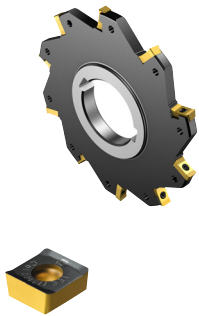
N6





# Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом

KAPR 90°

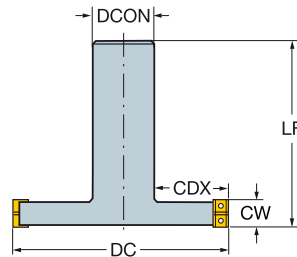


N331.1A



						Размеры, мм									
CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX		Код заказа	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB		RPMX	CICT	MIID
6.00	100	25.5	32	6.0	5	N331.35-100S32CM060	32.0	7.00	1	47.0	8.0	0.59	17000	10	N331.1A-04
8.00	100	25.5	32	8.0	5	N331.35-100S32DM080	32.0	9.00	1	47.0	10.0	0.66	13000	10	N331.1A-05
	125	34.0	40	8.0	6	N331.35-125S40DM080	40.0	9.00	2	55.0	10.0	0.81	15000	12	N331.1A-05
10.00	125	34.0	40	10.0	6	N331.35-125S40EM100	40.0	11.00	2	55.0	12.0	1.00	11500	12	N331.1A-08

## Цилиндрический хвостовик

KAPR 90°



N331.1A

						Размеры, мм								
CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX		Код заказа	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID		
6.00	40	11.0	16	6.0	2	R331.35-040A16CM060	16.0	120.00	0.31	29500	4	N331.1A-04		
	50	14.0	20	6.0	3	R331.35-050A20CM060	20.0	130.00	0.60	25000	6	N331.1A-04		
	63	18.0	25	6.0	3	R331.35-063A25CM060	25.0	140.00	0.99	22000	6	N331.1A-04		
	80	23.0	32	6.0	4	R331.35-080A32CM060	32.0	150.00	1.50	19000	8	N331.1A-04		
8.00	40	11.0	16	8.0	2	R331.35-040A16DM080	16.0	120.00	0.32	22300	4	N331.1A-05		
	50	14.0	20	8.0	3	R331.35-050A20DM080	20.0	130.00	0.60	19500	6	N331.1A-05		
	63	18.0	25	8.0	3	R331.35-063A25DM080	25.0	140.00	1.09	17000	6	N331.1A-05		
	80	23.0	32	8.0	4	R331.35-080A32DM080	32.0	150.00	1.50	15000	8	N331.1A-05		
10.00	40	11.0	16	10.0	2	R331.35-040A16EM100	16.0	120.00	0.34	27000	4	N331.1A-08		
	50	14.0	20	10.0	3	R331.35-050A20EM100	20.0	130.00	0.59	23500	6	N331.1A-08		
	63	18.0	25	10.0	3	R331.35-063A25EM100	25.0	140.00	1.10	21000	6	N331.1A-08		
	80	23.0	32	10.0	4	R331.35-080A32EM100	32.0	150.00	1.44	18000	8	N331.1A-08		

Комплектующие	
CW	Винт пластины
6.00	5513 020-19
8.00	5513 020-34
10.00	5513 020-24

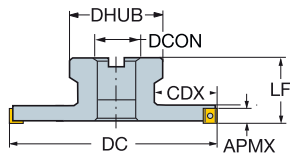
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Крепление на оправке

STDNO ISO 6462:2011  
KAPR 90°



N331.1A

		Размеры, мм											
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	Код заказа	DCON	ISO	DBC	LF	DHUB	<sup>KG</sup>	RPMX	CICT	MIID	
80	27	7.6	6	R331.52-080Q27FMR	27.0	A		63.00	54.0	1.12	18100	6	N331.1A-08
80	27	7.6	6	R331.52-080Q27EMR	27.0	A		63.00	54.0	0.80	18100	6	N331.1A-08
100	27	10.6	6	R331.52-100Q27KMR	27.0	A		63.00	54.0	1.77	14000	6	N331.1A-11
100	27	7.6	8	R331.52-100Q27FMR	27.0	A		63.00	54.0	1.30	15900	8	N331.1A-08
125	32	7.6	10	R331.52-125Q32FMR	32.0	B		63.00	64.0	1.95	14100	10	N331.1A-08
125	32	7.6	10	R331.52-125Q32EMR	32.0	B		63.00	64.0	1.86	14100	10	N331.1A-08
125	32	10.6	8	R331.52-125Q32KMR	32.0	B		63.00	64.0	2.30	12000	8	N331.1A-11
160	40	7.6	12	R331.52-160Q40EMR	40.0	B		63.00	76.0	2.69	12400	12	N331.1A-08
160	40	10.6	10	R331.52-160Q40KMR	40.0	B		63.00	76.0	3.30	10800	10	N331.1A-11
160	40	7.6	12	R331.52-160Q40FMR	40.0	B		63.00	76.0	2.90	12400	12	N331.1A-08
200	40S	10.6	12	R331.52-200Q40MMR	40.0	C	66.7	63.00	96.0	8.00	9600	12	N331.1A-11
250	60	10.6	16	R331.52-250Q60MMR	60.0	C	101.6	63.00	136.0	14.36	8500	16	N331.1A-11
315	60	10.6	20	R331.52-315Q60NMR	60.0	C	101.6	63.00	136.0	20.30	7600	20	N331.1A-11

Код заказа	Комплектующие		
	Винт пластины	Клин	Винт
R331.52-080Q27EMR	5513 020-24	5431 105-01	269-832
R331.52-080Q27FMR	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52-100Q27FMR	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
R331.52-125Q32EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52-125Q32FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52-160Q40EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52-160Q40FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52-100Q27KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52-125Q32KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52-160Q40KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52-200Q40MMR	5513 020-29	5431 105-03	339-831
R331.52-250Q60MMR	5513 020-29	5431 105-03	339-831
R331.52-315Q60NMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I123



L4



M2



N22

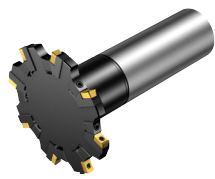


N6

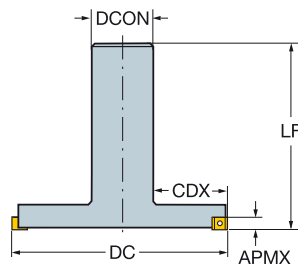
# Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Цилиндрический хвостовик

KAPR 90°



N331.1A



				Размеры, мм						
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX		Код заказа	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID
80	32	7.6	6	R331.52-080A32EMR	32.0	132.00	1.19	18100	6	N331.1A-08
100	42	7.6	8	R331.52-100A42EMR	42.0	152.00	1.90	15900	8	N331.1A-08

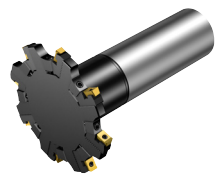
Комплекующие		
Винт пластины	Клин	Винт
5513 020-24	5431 105-01	339-831

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

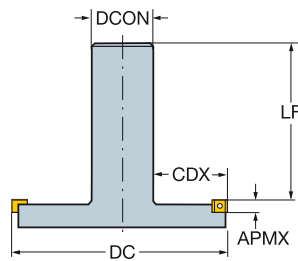
# Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331 для обработки поднутрений

Цилиндрический хвостовик

KAPR 90°



N331.1A



				Размеры, мм						
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX		Код заказа	DCON	LF		RPMX	CICT	MIID
80	32	7.6	6	R331.52-080A32EML	32.0	122.00	1.19	18100	6	N331.1A-08
100	42	7.6	8	R331.52-100A42EML	42.0	142.00	1.90	15900	8	N331.1A-08

Комплекующие		
Винт пластины	Клин	Винт
5513 020-24	5431 105-01	339-831

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



1123



L4



N22



N6

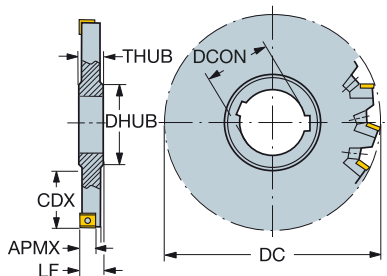
# Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331 для обработки поднутрений

Отверстие со шпоночным пазом

KAPR 90°



N331.1A



		Размеры, мм											
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX		Код заказа	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB		RPMX	CICT	MIID
80	27	7.6	6	R/L331.52-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	0.56	18100	6	N331.1A-08
80	27	7.6	6	R/L331.52-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	0.54	18100	6	N331.1A-08
100	32	7.6	8	R/L331.52-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	0.84	15900	8	N331.1A-08
100	32	7.6	8	R/L331.52-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	0.60	15900	8	N331.1A-08
100	32	10.6	6	R/L331.52-100S32KM	32.0	16.75	1	47.0	18.5	0.94	14000	6	N331.1A-11
125	40	7.6	10	R/L331.52-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	1.02	14100	10	N331.1A-08
125	40	7.6	10	R/L331.52-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.13	14100	10	N331.1A-08
125	40	10.6	8	R/L331.52-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	1.30	12000	8	N331.1A-11
160	40	7.6	12	R/L331.52-160S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	1.50	12400	12	N331.1A-08
160	40	7.6	12	R/L331.52-160S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	1.73	12400	12	N331.1A-08
160	40	10.6	10	R/L331.52-160S40KM	40.0	16.75	2	55.0	18.5	2.00	10000	10	N331.1A-11
200	50	10.6	12	R/L331.52-200S50MM	50.0	29.20	2	69.0	31.2	9.90	9600	12	N331.1A-11
250	50	10.6	16	R/L331.52-250S50MM	50.0	29.20	2	69.0	31.2	12.96	8500	16	N331.1A-11
315	60	10.6	20	R/L331.52-315S60NM	60.0	32.80	2	84.0	34.8	17.30	7600	20	N331.1A-11

Код заказа	Комплектующие		
	Винт пластины	Клин	Винт
R/L331.52-125S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R/L331.52-125S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R/L331.52-160S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R/L331.52-160S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R/L331.52-080S27EM	5513 020-24	5431 105-01	269-832
R/L331.52-080S27FM	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R/L331.52-100S32EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R/L331.52-100S32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R/L331.52-160S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R/L331.52-200S50MM	5513 020-29	5431 105-03	339-831
R/L331.52-250S50MM	5513 020-29	5431 105-03	339-831
R/L331.52-315S60NM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R/L331.52-100S32KM	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
R/L331.52-125S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

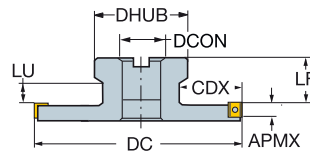
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331 для обработки поднутрений

Отверстие со шпоночным пазом

STDNO ISO 6462:2011  
KAPR 90°



N331.1A

				Размеры, мм									
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX		Код заказа	DCON	ISO	DBC	LF	DHUB		RPMX	CICT	MIID
80	27	7.6	6	R331.52-080Q27EML	27.0	A		53.00	54.0	0.80	18100	6	N331.1A-08
80	27	7.6	6	R331.52-080Q27FML	27.0	A		51.00	54.0	0.98	18100	6	N331.1A-08
100	27	7.6	8	R331.52-100Q27EML	27.0	A		53.00	54.0	1.20	15900	8	N331.1A-08
100	27	7.6	8	R331.52-100Q27FML	27.0	A		51.00	54.0	1.30	15900	8	N331.1A-08
100	27	10.6	6	R331.52-100Q27KML	27.0	A		48.00	54.0	1.77	14000	6	N331.1A-11
125	32	7.6	10	R331.52-125Q32EML	32.0	B		53.00	64.0	1.81	14100	10	N331.1A-08
125	32	7.6	10	R331.52-125Q32FML	32.0	B		51.00	64.0	1.95	14100	10	N331.1A-08
125	32	10.6	8	R331.52-125Q32KML	32.0	B		48.00	64.0	2.09	12000	8	N331.1A-11
160	40	7.6	12	R331.52-160Q40EML	40.0	B		53.00	76.0	2.60	12400	12	N331.1A-08
160	40	7.6	12	R331.52-160Q40FML	40.0	B		51.00	76.0	2.90	12400	12	N331.1A-08
160	40	10.6	10	R331.52-160Q40KML	40.0	B		48.00	76.0	3.02	10800	10	N331.1A-11
200	40S	10.6	12	R331.52-200Q40MML	40.0	C	66.7	35.80	96.0	11.12	9600	12	N331.1A-11
250	60	10.6	16	R331.52-250Q60MML	60.0	C	101.6	35.80	136.0	12.70	8500	16	N331.1A-11
315	60	10.6	20	R331.52-315Q60NML	60.0	C	101.6	32.20	136.0	20.30	7600	20	N331.1A-11

Код заказа	Комплектующие		
	Винт пластины	Клин	Винт
R331.52-080Q27EML	5513 020-24	5431 105-01	269-832
R331.52-080Q27FML	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52-100Q27EML	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
R331.52-100Q27FML	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
R331.52-125Q32EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52-125Q32FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52-160Q40EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52-160Q40FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52-100Q27KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52-125Q32KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52-160Q40KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52-200Q40MML	5513 020-29	5431 105-03	339-831
R331.52-250Q60MML	5513 020-29	5431 105-03	339-831
R331.52-315Q60NML	5513 020-29	5431 105-04	339-831

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



1123



L4



M2



N22

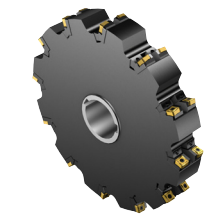


N6

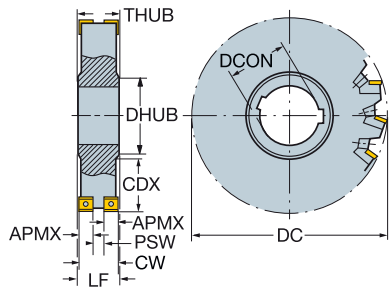
# Регулируемые двойные двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпонкой

KAPR 90°



N331.1A



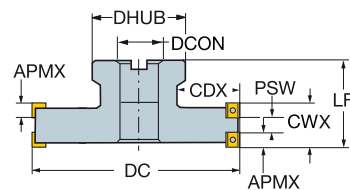
												Размеры, мм					
CW	CWX	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX		Код заказа	DCON	PSW	LF	DRVCT	DHUB	THUB		RPMX	CICT	MIID
27.20	30.2	200	64.5	50	10.6	12	N331.52-200S50MM	50.0	7.0	29.20	2	69.0	31.2	5.90	9600	24	N331.1A-11
		250	89.5	50	10.6	16	N331.52-250S50MM	50.0	7.0	29.20	2	69.0	31.2	9.50	8500	32	N331.1A-11
30.80	33.8	315	114.5	60	10.6	20	N331.52-315S60NM	60.0	10.6	32.80	2	84.0	34.8	17.30	7600	40	N331.1A-11

## Крепление на оправке

STDNO ISO 6462:2011  
KAPR 90°



N331.1A



												Размеры, мм					
CW	CWX	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX		Код заказа	DCON	ISO	DBC	PSW	LF	DHUB		RPMX	CICT	MIID
27.20	30.2	200	51.0	40S	10.6	12	R331.52-200Q40MM	40.0	C	66.7	7.0	63.00	96.0	8.00	9600	24	N331.1A-11
		250	56.0	60	10.6	16	R331.52-250Q60MM	60.0	C	101.6	7.0	63.00	136.0	12.70	8500	32	N331.1A-11
30.80	33.8	315	88.5	60	10.6	20	R331.52-315Q60NM	60.0	C	101.6	10.6	63.00	136.0	20.30	8500	40	N331.1A-11

Комплектующие			
CW	Винт пластины	Клин	Винт
27.20	5513 020-29	5431 105-03	339-831
30.80	5513 020-29	5431 105-04	339-831

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

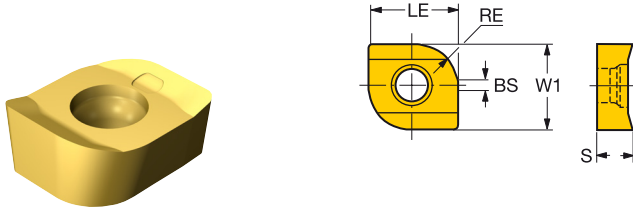




# Пластины CoroMill® 331 для обработки пазов

Корпуса фрезы для радиусных режущих пластин доступны по программе Tailor Made

KRINS 90°

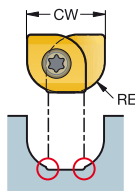


Код заказа	RE	W1	LE	S	BS	Размеры, мм												
						P			M		K		N		S		H	
						1130	4240	1025	1040	1130	1025	4240	1130	H10F	1025	1040	1130	H10F
04	1.52	L331.1A-04 35 15H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	4.6	3.50	0.4
	2.29	L331.1A-04 35 23H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	4.6	3.50	0.4
	1.52	R331.1A-04 35 15H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	4.6	3.50	0.4
	2.29	R331.1A-04 35 23H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	4.6	3.50	0.4
05	1.52	L331.1A-05 45 15H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	5.7	4.45	1.2
	2.29	L331.1A-05 45 23H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	5.7	4.45	1.2
	3.05	L331.1A-05 45 30H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	5.7	4.45	1.3
	1.52	R331.1A-05 45 15H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	5.7	4.45	1.2
	2.29	R331.1A-05 45 23H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	5.7	4.45	1.2
	3.05	R331.1A-05 45 30H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	5.7	4.45	1.3
08	1.52	L331.1A-08 45 15H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	7.7	4.45	1.2
	2.29	L331.1A-08 45 23H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	7.7	4.45	1.2
	3.05	L331.1A-08 45 30H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	7.7	4.45	1.3
	1.52	R331.1A-08 45 15H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	7.7	4.45	1.2
	2.29	R331.1A-08 45 23H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	7.7	4.45	1.2
	3.05	R331.1A-08 45 30H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.5	7.7	4.45	1.3
11	1.52	L331.1A-11 50 15H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	10.7	4.95	1.2
	2.29	L331.1A-11 50 23H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	10.7	4.95	1.2
	3.05	L331.1A-11 50 30H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	10.7	4.95	1.3
	4.83	L331.1A-11 50 48H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	10.7	4.95	1.5
	6.35	L331.1A-11 50 63H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	10.7	4.95	1.6
	1.52	R331.1A-11 50 15H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	10.7	4.95	1.2
	2.29	R331.1A-11 50 23H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	10.7	4.95	1.2
	3.05	R331.1A-11 50 30H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	10.7	4.95	1.3
	4.83	R331.1A-11 50 48H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	10.7	4.95	1.5
	6.35	R331.1A-11 50 63H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	10.7	4.95	1.6
14	1.52	L331.1A-14 50 15H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	13.7	4.95	1.2
	2.29	L331.1A-14 50 23H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	13.7	4.95	1.2
	3.05	L331.1A-14 50 30H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	13.7	4.95	1.3
	4.83	L331.1A-14 50 48H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	13.7	4.95	1.5
	6.35	L331.1A-14 50 63H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	13.7	4.95	1.6
	1.52	R331.1A-14 50 15H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	13.7	4.95	1.2
	2.29	R331.1A-14 50 23H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	13.7	4.95	1.2
	3.05	R331.1A-14 50 30H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	13.7	4.95	1.3
	4.83	R331.1A-14 50 48H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	13.7	4.95	1.5
	6.35	R331.1A-14 50 63H-WL	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	11.5	13.7	4.95	1.6

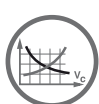
## Ограничения при использовании режущих пластин с большим радиусом при вершине

Обработка в полный паз

Размер пластины	Расчётное значение CW
04	CW = RE + 4.6
05	CW = RE + 6
08	CW = RE + 8
11	CW = RE + 11



1112



1146



1168



N22



N6

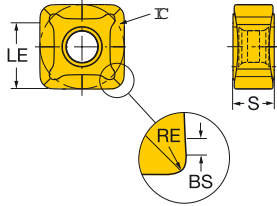
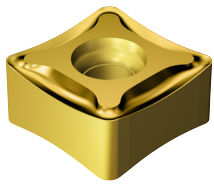


N10



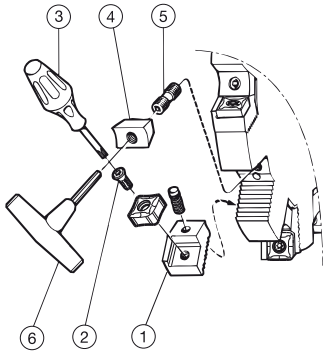
# Пластины для дисковых фрез CoroMill® 331

KRINS 88°



	RE	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм			
			1030	4220	4230	4240	1030	4240	1020	3040	3330	1030	1030	1030		4220		
Полушаровая обработка			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	IC	LE	S	BS
PM	13	0.80	N331.1D-136508E-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13.4	11.4	6.55	1.2
		0.80	N331.1D-136508M-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13.4	11.4	6.55	1.2
		1.20	N331.1D-136512M-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13.4	11.0	6.55	1.2
		2.00	N331.1D-136520E-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13.4	10.2	6.55	1.2
		2.00	N331.1D-136520M-PM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13.4	10.2	6.55	1.2

Эти двусторонние режущие пластины требуют применения дополнительных кассет, поставляемых по запросу. Подробная информация приведена ниже.



Учитывайте, что диаметр фрезы увеличивается на 3,2 мм при использовании кассет для двусторонних режущих пластин.

Тип фрезы	1	1	2	3		4	5	6
QM (а <sub>р</sub> 20.5–23.5 мм)	Кассета Правая	Левая кассета	Винт	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ <sup>1)</sup>	Клин	Винт	Ключ (мм)
RM (а <sub>р</sub> 23.5–26.5 мм)	5321 260-01	5321 260-02	5513 020-25	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	5431 105-05	339-831	265.2-817 (3.0)
	5321 260-01	5321 260-02	5513 020-25	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	5431 105-05	339-831	265.2-817 (3.0)

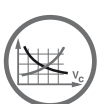
1) Заказывается отдельно

**Внимание!**

Корпуса фрез заказываются отдельно. За дополнительной информацией обращайтесь к Вашему региональному представителю.



I112



I146



I168



N22









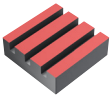

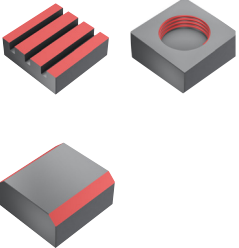


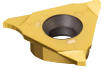







N6



N10

## Фрезы для обработки канавок, нарезания резьбы и обработки фасок

	CoroMill® QD	CoroMill® 328	CoroMill® 327	CoroMill® 495
				
Стр.	Фрезерование канавок, отрезка I127	Фрезерование канавок I133	Фрезерование канавок I136	Фрезерование фасок I143
		Резьбофрезерование I139	Резьбофрезерование I140	
			Фрезерование фасок I142	
Обрабатываемый материал				
Основная операция				
DC мм	63 - 315	39 - 80	9.7 - 34.7	12 - 63
APMX мм	E, F, G, H, J, K		0.8 - 1.7	3.8 - 7.7
Пластины				
Размер пластин	9 & 14	13	06, 09, 12, 14	09
Соединения	Оправка с креплением винтами Цилиндрический хвостовик	Отверстие со шпоночным пазом Weldon Крепление на оправке	Coromant Capto®, короткое исполнение Цилиндрический хвостовик Weldon Интегрированные цанги ER	Coromant Capto® Цилиндрический хвостовик Weldon Coromant EH
Внутренний подвод СОЖ				
Опции				Доступные углы: 15°, 30°, 45°, 60°
Другие операции				

# CoroMill® QD

## Высокая надежность фрезерования канавок и отрезки

### Область применения

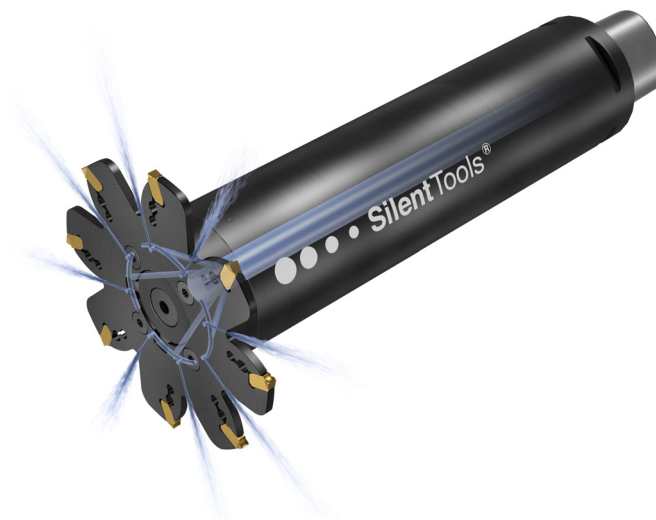
- Обработка глубоких канавок
- Отрезка
- Внутренняя и наружная обработка
- Черновая и чистовая обработка

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Обработка канавок с эффективным дроблением и эвакуацией стружки
- Высокая надёжность инструмента
- Быстрая и простая замена режущей пластины



[www.sandvik.coromant.com/coromillqd](http://www.sandvik.coromant.com/coromillqd)

### Соединения

- Цилиндрический хвостовик
- Крепление на оправке

### Пластины

Пластины с допусками E и M с большим диапазоном ширины и обрабатываемых материалов. Режущие пластины с особо длинной параллельной фаской обеспечивают исключительно высокое качество обработанной поверхности. Доступны пластины из сплава для фрезерования стали GC1130 по технологии Zertivo™, обеспечивающей высокую и прогнозируемую стойкость инструмента.

### Усиливающий диск

Использование усиливающих дисков для повышения стабильности позволяет фрезеровать канавки с большим отношением глубины резания к ширине (более 15) с сохранением превосходного качества обработки.

Усиливающие диски меньшего размера можно использовать вместе с адаптерами для торцевых фрез на крупных обрабатывающих центрах в качестве экономичного решения.



### Внутренний подвод СОЖ

Внутренний подвод СОЖ обеспечивает превосходную эвакуацию стружки. Эффективная эвакуация стружки повышает качество обработанной поверхности и надежность обработки. Внутренний подвод СОЖ также помогает регулировать температуру в зоне резания — это особенно важно при обработке материалов группы ISO S.



1128



1131

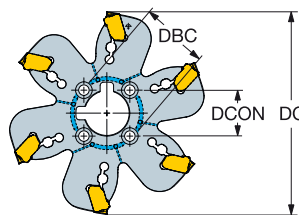
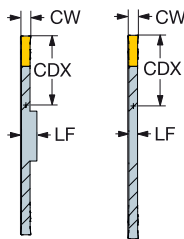


N6

# Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



SSC: E, F G, H, J, K

							Размеры, мм									
CW	DC	CDX	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CNSC		Код заказа	DCON	DBC	LF	DRVCT			RPMX	CICT	MID
2.00	80	24.0	E	X10	4	5	QD-EC080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	50	0.12	4300	5	QD-NE-0200-020E-PM
	100	30.0	E	X22	4	8	QD-EC100X22-M	22.0	32.0	2.65	2	50	0.14	3900	8	QD-NE-0200-020E-PM
	125	31.0	E	X32	4	10	QD-EC125X32-M	32.0	45.0	2.65	2	50	0.25	3500	10	QD-NE-0200-020E-PM
	160	40.0	E	X40	4	12	QD-EC160X40-M	40.0	63.0	2.65	2	50	0.32	3000	12	QD-NE-0200-020E-PM
2.50	80	24.0	F	X10	4	5	QD-FC080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	50	0.13	5000	5	QD-NF-0250-020E-PM
	100	30.0	F	X22	4	8	QD-FC100X22-M	22.0	32.0	2.65	2	50	0.15	4400	8	QD-NF-0250-020E-PM
	125	31.0	F	X32	4	10	QD-FC125X32-M	32.0	45.0	2.65	2	50	0.28	4000	10	QD-NF-0250-020E-PM
	160	40.0	F	X40	4	12	QD-FC160X40-M	40.0	63.0	2.65	2	50	0.36	3500	12	QD-NF-0250-020E-PM
3.00	80	24.0	G	X10	4	5	QD-GC080X10-M	10.0	22.0	2.70	0	70	0.14	6100	5	QD-NG-0300-020E-PM
	100	30.0	G	X22	4	8	QD-GC100X22-M	22.0	32.0	2.70	2	70	0.17	5500	8	QD-NG-0300-020E-PM
	125	31.0	G	X32	4	10	QD-GC125X32-M	32.0	45.0	2.70	2	70	0.30	4900	10	QD-NG-0300-020E-PM
	160	40.0	G	X40	4	12	QD-GC160X40-M	40.0	63.0	2.70	2	70	0.40	4300	12	QD-NG-0300-020E-PM
4.00	80	24.0	H	X10	4	4	QD-HC080X10-M	10.0	22.0	3.65	0	70	0.14	5000	4	QD-NH-0400-025E-PM
	100	30.0	H	X22	4	6	QD-HC100X22-M	22.0	32.0	3.65	2	70	0.19	4400	6	QD-NH-0400-025E-PM
	125	31.0	H	X32	4	8	QD-HC125X32-M	32.0	45.0	3.65	2	70	0.33	4000	8	QD-NH-0400-025E-PM
	160	40.0	H	X40	4	12	QD-HC160X40-M	40.0	63.0	3.65	2	70	0.48	3500	12	QD-NH-0400-025E-PM
5.00	100	30.0	J	X22	4	6	QD-JC100X22-M	22.0	32.0	4.65	2	70	0.22	3800	6	QD-NJ-0500-030E-PM
	125	31.0	J	X32	4	8	QD-JC125X32-M	32.0	45.0	4.65	2	70	0.39	3400	8	QD-NJ-0500-030E-PM
	160	40.0	J	X40	4	10	QD-JC160X40-M	40.0	63.0	4.65	2	70	0.56	3000	10	QD-NJ-0500-030E-PM
6.00	100	30.0	K	X22	4	6	QD-KC100X22-M	22.0	32.0	5.65	2	70	0.24	3900	6	QD-NK-0600-035E-PM
	125	31.0	K	X32	4	8	QD-KC125X32-M	32.0	45.0	5.65	2	70	0.44	3500	8	QD-NK-0600-035E-PM
	160	40.0	K	X40	4	10	QD-KC160X40-M	40.0	63.0	5.65	2	70	0.65	3000	10	QD-NK-0600-035E-PM

Примечание: фрезы с соединением X40 используют винты с головкой, входящие в комплект при заказе корпуса.

	Комплекующие
DC	Винт
80.00	5513 015-11
100.00	5513 015-10
125.00	5513 015-09

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



I131



L4



N22



N6

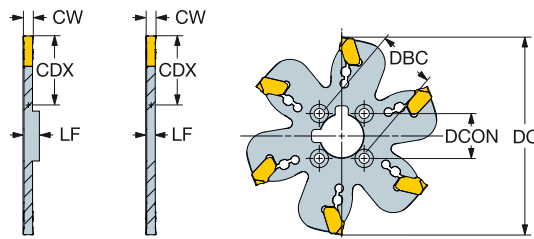


N15

# Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки

Крепление на оправке

KAPR 90°



SSC: E, F G, H, J, K

						Размеры, мм								
CW	DC	CDX	SSC	CZC <sub>MS</sub>		Код заказа	DCON	DBC	LF	DRVCT		RPMX	CICT	MIID
2.00	80	24.0	E	X10	5	QD-E-080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	0.12	4300	5	QD-NE-0200-020E-PM
	100	30.0	E	X22	8	QD-E-100X22-M	22.0	32.0	2.65	2	0.14	3900	8	QD-NE-0200-020E-PM
	125	31.0	E	X32	10	QD-E-125X32-M	32.0	45.0	2.65	2	0.25	3500	10	QD-NE-0200-020E-PM
	160	40.0	E	X40	12	QD-E-160X40-M	40.0	63.0	2.65	2	0.32	3000	12	QD-NE-0200-020E-PM
	200	60.0	E	X40	16	QD-E-200X40-M	40.0	63.0	2.65	2	0.64	2700	16	QD-NE-0200-020E-PM
2.50	80	24.0	F	X10	5	QD-F-080X10-M	10.0	22.0	2.65	0	0.13	5000	5	QD-NF-0250-020E-PM
	100	30.0	F	X22	8	QD-F-100X22-M	22.0	32.0	2.65	2	0.16	4400	8	QD-NF-0250-020E-PM
	125	31.0	F	X32	10	QD-F-125X32-M	32.0	45.0	2.65	2	0.28	4000	10	QD-NF-0250-020E-PM
	160	40.0	F	X40	12	QD-F-160X40-M	40.0	63.0	2.65	2	0.36	3500	12	QD-NF-0250-020E-PM
	200	60.0	F	X40	16	QD-F-200X40-M	40.0	63.0	2.65	2	0.73	3100	16	QD-NF-0250-020E-PM
	250	85.0	F	X40	20	QD-F-250X40-M	40.0	63.0	2.70	2	0.98	2800	20	QD-NF-0250-020E-PM
3.00	80	24.0	G	X10	5	QD-G-080X10-M	10.0	22.0	2.70	0	0.14	6100	5	QD-NG-0300-020E-PM
	100	30.0	G	X22	8	QD-G-100X22-M	22.0	32.0	2.70	2	0.17	5500	8	QD-NG-0300-020E-PM
	125	31.0	G	X32	10	QD-G-125X32-M	32.0	45.0	2.70	2	0.30	4900	10	QD-NG-0300-020E-PM
	160	40.0	G	X40	12	QD-G-160X40-M	40.0	63.0	2.70	2	0.40	4300	12	QD-NG-0300-020E-PM
	200	60.0	G	X40	16	QD-G-200X40-M	40.0	63.0	2.70	2	0.79	3800	16	QD-NG-0300-020E-PM
	250	85.0	G	X40	20	QD-G-250X40-M	40.0	63.0	2.70	2	1.09	3400	20	QD-NG-0300-020E-PM
	315	117.5	G	X40	24	QD-G-315X40-M	40.0	63.0	2.70	2	1.90	3100	24	QD-NG-0300-020E-PM
4.00	80	24.0	H	X10	4	QD-H-080X10-M	10.0	22.0	3.65	0	0.15	5000	4	QD-NH-0400-025E-PM
	100	30.0	H	X22	6	QD-H-100X22-M	22.0	32.0	3.65	2	0.19	4400	6	QD-NH-0400-025E-PM
	125	31.0	H	X32	8	QD-H-125X32-M	32.0	45.0	3.65	2	0.34	4000	8	QD-NH-0400-025E-PM
	160	40.0	H	X40	12	QD-H-160X40-M	40.0	63.0	3.65	2	0.48	3500	12	QD-NH-0400-025E-PM
	200	60.0	H	X40	14	QD-H-200X40-M	40.0	63.0	3.65	2	0.94	3100	14	QD-NH-0400-025E-PM
	250	85.0	H	X40	20	QD-H-250X40-M	40.0	63.0	3.65	2	1.41	2800	20	QD-NH-0400-025E-PM
	315	117.5	H	X40	24	QD-H-315X40-M	40.0	63.0	3.65	2	2.39	2500	24	QD-NH-0400-025E-PM
5.00	100	30.0	J	X22	6	QD-J-100X22-M	22.0	32.0	4.65	2	0.22	3800	6	QD-NJ-0500-030E-PM
	125	31.0	J	X32	8	QD-J-125X32-M	32.0	45.0	4.65	2	0.39	3400	8	QD-NJ-0500-030E-PM
	160	40.0	J	X40	10	QD-J-160X40-M	40.0	63.0	4.65	2	0.55	3000	10	QD-NJ-0500-030E-PM
	200	60.0	J	X40	14	QD-J-200X40-M	40.0	63.0	4.65	2	1.10	2700	14	QD-NJ-0500-030E-PM
	250	85.0	J	X40	18	QD-J-250X40-M	40.0	63.0	4.65	2	1.62	2400	18	QD-NJ-0500-030E-PM
	315	117.5	J	X40	24	QD-J-315X40-M	40.0	63.0	4.65	2	2.85	2100	24	QD-NJ-0500-030E-PM
6.00	100	30.0	K	X22	6	QD-K-100X22-M	22.0	32.0	5.65	2	0.25	3900	6	QD-NK-0600-035E-PM
	125	31.0	K	X32	8	QD-K-125X32-M	32.0	45.0	5.65	2	0.44	3500	8	QD-NK-0600-035E-PM
	160	40.0	K	X40	10	QD-K-160X40-M	40.0	63.0	5.65	2	0.65	3000	10	QD-NK-0600-035E-PM
	200	60.0	K	X40	14	QD-K-200X40-M	40.0	63.0	5.65	2	1.27	2700	14	QD-NK-0600-035E-PM
	250	85.0	K	X40	18	QD-K-250X40-M	40.0	63.0	5.65	2	1.92	2400	18	QD-NK-0600-035E-PM
	315	117.5	K	X40	24	QD-K-315X40-M	40.0	63.0	5.65	2	3.32	2200	24	QD-NK-0600-035E-PM

Примечание: фрезы с соединением X40 используют винты с головкой, входящие в комплект при заказе корпуса.

	Комплектующие
DC	Винт
80.00	5513 015-11
100.00	5513 015-10
125.00	5513 015-09

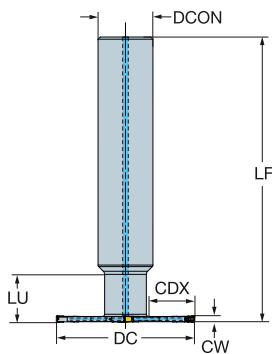
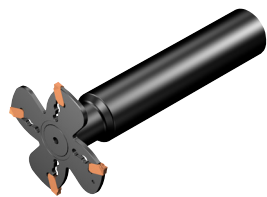
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Фрезы CoroMill® QD для обработки канавок и отрезки

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

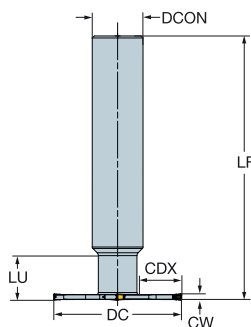
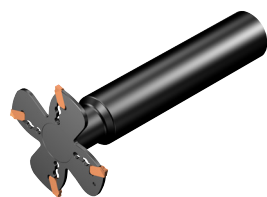
KAPR 90°



							Размеры, мм								
CW	DC	CDX	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CNSC		Код заказа	DCON	LF	LU			RPMX	CICT	MIID
2.00	63	21.0	E	25	4	4	QD-EC063A25-M	25.0	130.00	23	70	0.67	4900	4	QD-NE-0200-020E-PM
2.50	63	21.0	F	25	4	4	QD-FC063A25-M	25.0	130.00	23	70	0.68	5600	4	QD-NF-0250-020E-PM
3.00	63	21.0	G	25	4	4	QD-GC063A25-M	25.0	130.00	24	70	0.68	6900	4	QD-NG-0300-020E-PM
5.00	80	26.5	J	32	4	4	QD-JC080A32-M	32.0	130.00	26	70	1.05	4200	4	QD-NJ-0500-030E-PM
6.00	80	26.5	K	32	4	4	QD-KC080A32-M	32.0	130.00	27	70	1.06	4300	4	QD-NK-0600-035E-PM

## Цилиндрический хвостовик

KAPR 90°



							Размеры, мм							
CW	DC	CDX	SSC	CZC <sub>MS</sub>	CNSC		Код заказа	DCON	LF	LU		RPMX	CICT	MIID
2.00	63	21.0	E	25	4	4	QD-E-063A25-M	25.0	130.00	23	0.69	4900	4	QD-NE-0200-020E-PM
2.50	63	21.0	F	25	4	4	QD-F-063A25-M	25.0	130.00	23	0.68	5600	4	QD-NF-0250-020E-PM
3.00	63	21.0	G	25	4	4	QD-G-063A25-M	25.0	130.00	24	0.70	6900	4	QD-NG-0300-020E-PM
5.00	80	26.5	J	32	4	4	QD-J-080A32-M	32.0	130.00	26	1.08	4200	4	QD-NJ-0500-030E-PM
6.00	80	26.5	K	32	4	4	QD-K-080A32-M	32.0	130.00	27	1.07	4300	4	QD-NK-0600-035E-PM

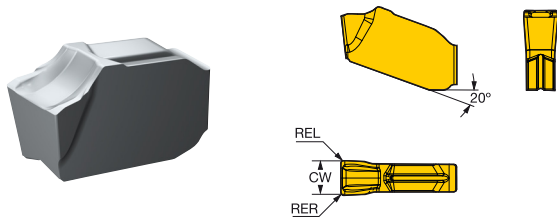
Комплектующие

Заглушка  
5643 028-02

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Пластины CoroMill® QD для обработки канавок



Легкая	SSC	CW	REL	RER	Код заказа	P M K N S H											Размеры, мм				
						1130	4240	1040	1130	2040	1020	3330	1130	H13A	1130	S30T	S40T	1130	AN	CWTOLL	CWTOLU
						★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
E	2.00	0.10	0.10		QD-NE-0200-010E-NL														7°	0.005	0.055
	2.00	0.20	0.20		QD-NE-0200-020E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
	2.00	0.20	0.20		QD-NE-0200-020E-ML			★	☆										7°	0.005	0.055
	2.00	0.20	0.20		QD-NE-0200-020E-PL	★	☆		☆										7°	0.005	0.055
	2.00	0.20	0.20		QD-NE-0200-020E-SL	☆			☆										7°	0.005	0.055
F	2.39	0.10	0.10		QD-NF-0239-010E-NL														7°	0.005	0.055
	2.39	0.20	0.20		QD-NF-0239-020E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
	2.39	0.20	0.20		QD-NF-0239-020E-ML			★	☆										7°	0.005	0.055
	2.39	0.20	0.20		QD-NF-0239-020E-PL	★	☆		☆										7°	0.005	0.055
	2.39	0.20	0.20		QD-NF-0239-020E-SL	☆			☆										7°	0.005	0.055
	2.50	0.10	0.10		QD-NF-0250-010E-NL														7°	0.005	0.055
	2.50	0.20	0.20		QD-NF-0250-020E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
	2.50	0.20	0.20		QD-NF-0250-020E-ML			★	☆										7°	0.005	0.055
	2.50	0.20	0.20		QD-NF-0250-020E-PL	★	☆		☆										7°	0.005	0.055
	2.50	0.20	0.20		QD-NF-0250-020E-SL	☆			☆										7°	0.005	0.055
G	3.00	0.10	0.10		QD-NG-0300-010E-NL														7°	0.005	0.055
	3.00	0.20	0.20		QD-NG-0300-020E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
	3.00	0.20	0.20		QD-NG-0300-020E-ML			★	☆										7°	0.005	0.055
	3.00	0.20	0.20		QD-NG-0300-020E-PL	★	☆		☆										7°	0.005	0.055
	3.00	0.20	0.20		QD-NG-0300-020E-SL	☆			☆										7°	0.005	0.055
	3.18	0.10	0.10		QD-NG-0318-010E-NL														7°	0.005	0.055
	3.18	0.20	0.20		QD-NG-0318-020E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
	3.18	0.20	0.20		QD-NG-0318-020E-ML			★	☆										7°	0.005	0.055
	3.18	0.20	0.20		QD-NG-0318-020E-PL	★	☆		☆										7°	0.005	0.055
	3.18	0.20	0.20		QD-NG-0318-020E-SL	☆			☆										7°	0.005	0.055
H	4.00	0.15	0.15		QD-NH-0400-015E-NL														7°	0.005	0.055
	4.00	0.25	0.25		QD-NH-0400-025E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
	4.00	0.25	0.25		QD-NH-0400-025E-ML			★	☆										7°	0.005	0.055
	4.00	0.25	0.25		QD-NH-0400-025E-PL	★	☆		☆										7°	0.005	0.055
	4.00	0.25	0.25		QD-NH-0400-025E-SL	☆			☆										7°	0.005	0.055
J	4.76	0.20	0.20		QD-NJ-0476-020E-NL														7°	0.005	0.055
	4.76	0.30	0.30		QD-NJ-0476-030E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
	4.76	0.30	0.30		QD-NJ-0476-030E-ML			★	☆										7°	0.005	0.055
	4.76	0.30	0.30		QD-NJ-0476-030E-PL	★	☆		☆										7°	0.005	0.055
	4.76	0.30	0.30		QD-NJ-0476-030E-SL	☆			☆										7°	0.005	0.055
	5.00	0.20	0.20		QD-NJ-0500-020E-NL														7°	0.005	0.055
	5.00	0.30	0.30		QD-NJ-0500-030E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
	5.00	0.30	0.30		QD-NJ-0500-030E-ML			★	☆										7°	0.005	0.055
	5.00	0.30	0.30		QD-NJ-0500-030E-PL	★	☆		☆										7°	0.005	0.055
	5.00	0.30	0.30		QD-NJ-0500-030E-SL	☆			☆										7°	0.005	0.055
K	6.00	0.25	0.25		QD-NK-0600-025E-NL														7°	0.005	0.055
	6.00	0.35	0.35		QD-NK-0600-035E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
	6.00	0.35	0.35		QD-NK-0600-035E-ML			★	☆										7°	0.005	0.055
	6.00	0.35	0.35		QD-NK-0600-035E-PL	★	☆		☆										7°	0.005	0.055
	6.00	0.35	0.35		QD-NK-0600-035E-SL	☆			☆										7°	0.005	0.055
	6.35	0.25	0.25		QD-NK-0635-025E-NL														7°	0.005	0.055
	6.35	0.35	0.35		QD-NK-0635-035E-KL						★	☆							7°	0.005	0.055
	6.35	0.35	0.35		QD-NK-0635-035E-ML			★	☆										7°	0.005	0.055
	6.35	0.35	0.35		QD-NK-0635-035E-PL	★	☆		☆										7°	0.005	0.055
	6.35	0.35	0.35		QD-NK-0635-035E-SL	☆			☆										7°	0.005	0.055



1128



1146



1168



N22

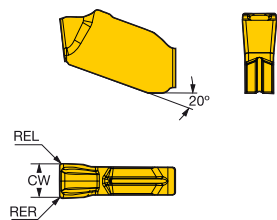


N6



N10

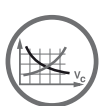
# Пластины CoroMill® QD для обработки канавок



				P	M	K	N	S	H	Размеры, мм											
SSC	CW	REL	RER	Код заказа	1130	4240	1040	1130	2040	1020	3330	1130	113A	S90T	S40T	1130	AN	CWTOLL	CWTOLU		
Получистовая обработка	E	2.00	0.20	0.20	QD-NE-0200-020E-MM		*										7°	0.005	0.055		
				0.20	QD-NE-0200-020E-PM	*	*		*				*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055	
				0.20	QD-NE-0200-020E-SM	*	*		*				*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055	
				0.20	QD-NE-0200-020M-PM	*	*		*				*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105	
				0.35	QD-NE-0200-035M-KM	*	*		*		*		*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105	
	F	2.39	0.20	0.20	QD-NF-0239-020E-MM			*		*						*	*	7°	0.005	0.055	
				0.20	QD-NF-0239-020E-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055		
				0.20	QD-NF-0239-020E-SM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055		
		0.20	QD-NF-0239-020M-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
		0.35	QD-NF-0239-035M-KM	*	*		*		*		*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
		2.50	0.20	0.20	QD-NF-0250-020E-MM			*		*							*	*	7°	0.005	0.055
				0.20	QD-NF-0250-020E-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055		
				0.20	QD-NF-0250-020E-SM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055		
				0.20	QD-NF-0250-020M-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105		
	0.35			QD-NF-0250-035M-KM	*	*		*		*		*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105		
	3.00			0.20	0.20	QD-NG-0300-020E-MM			*		*							*	*	7°	0.005
		0.20	QD-NG-0300-020E-PM		*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055			
		0.20	QD-NG-0300-020E-SM		*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055			
	G	3.00	0.20	0.20	QD-NG-0300-020M-PM	*	*		*			*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
				0.35	QD-NG-0300-035M-KM	*	*		*		*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
				0.20	QD-NG-0318-020E-MM		*		*		*						*	*	7°	0.005	0.055
		0.20	QD-NG-0318-020E-PM	*	*		*		*			*	*	*	*	7°	0.005	0.055			
		0.20	QD-NG-0318-020E-SM	*	*		*		*			*	*	*	*	7°	0.005	0.055			
		0.20	QD-NG-0318-020M-PM	*	*		*		*			*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
		0.35	QD-NG-0318-035M-KM	*	*		*		*		*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
		H	4.00	0.25	0.25	QD-NH-0400-025E-MM			*		*						*	*	7°	0.005	0.055
					0.25	QD-NH-0400-025E-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055	
	0.25				QD-NH-0400-025E-SM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055		
	0.25				QD-NH-0400-025M-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105		
	0.40				QD-NH-0400-040M-KM	*	*		*		*		*	*	*	*	7°	0.005	0.105		
	J	4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030E-MM			*		*						*	*	7°	0.005	0.055	
				0.30	QD-NJ-0476-030E-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055		
				0.30	QD-NJ-0476-030E-SM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055		
		4.76	0.30	0.30	QD-NJ-0476-030M-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105		
				0.45	QD-NJ-0476-045M-KM	*	*		*		*		*	*	*	*	7°	0.005	0.105		
0.30				QD-NJ-0500-030E-MM			*		*							*	*	7°	0.005	0.055	
0.30				QD-NJ-0500-030E-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055			
0.30				QD-NJ-0500-030E-SM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055			
0.30				QD-NJ-0500-030M-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
0.45				QD-NJ-0500-045M-KM	*	*		*		*		*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
K		6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-MM			*		*						*	*	7°	0.005	0.055	
				0.35	QD-NK-0600-035E-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055		
		6.00	0.35	0.35	QD-NK-0600-035E-SM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055		
	0.35			QD-NK-0600-035M-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
	0.50			QD-NK-0600-050M-KM	*	*		*		*		*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
	0.35			QD-NK-0635-035E-MM			*		*							*	*	7°	0.005	0.055	
	0.35			QD-NK-0635-035E-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055			
	0.35			QD-NK-0635-035E-SM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.055			
	0.35			QD-NK-0635-035M-PM	*	*		*			*	*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
	0.50			QD-NK-0635-050M-KM	*	*		*		*		*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
Тяжелая	E	2.00	0.35	0.35	QD-NE-0200-035M-PH	*	*		*					*	*	7°	0.005	0.105			
				0.35	QD-NF-0239-035M-PH	*	*		*			*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
				0.35	QD-NF-0250-035M-PH	*	*		*			*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
	G	3.00	0.35	0.35	QD-NG-0300-035M-PH	*	*		*					*	*	7°	0.005	0.105			
				0.35	QD-NG-0318-035M-PH	*	*		*			*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
	H	4.00	0.40	0.40	QD-NH-0400-040M-PH	*	*		*					*	*	7°	0.005	0.105			
	J	4.76	0.45	0.45	0.45	QD-NJ-0476-045M-PH	*	*		*					*	*	7°	0.005	0.105		
0.45					QD-NJ-0500-045M-PH	*	*		*			*	*	*	*	7°	0.005	0.105			
K	6.00	0.50	0.50	0.50	QD-NK-0600-050M-PH	*	*		*					*	*	7°	0.005	0.105			
				0.50	QD-NK-0635-050M-PH	*	*		*		*		*	*	*	7°	0.005	0.105			



1128



1146



1168



N22



N6



N10



# CoroMill® 328

Обработка канавок, резьбофрезерование и обработка канавок под стопорные кольца

## Область применения

- Резьбофрезерование
- Обработка канавок
- Обработка канавок под стопорные кольца

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Режущие пластины устанавливаются в гнезда, обеспечивающие надежное и стабильное закрепление
- Обширная программа режущих пластин: для обработки канавок под стопорные кольца, пазов, резьбы и т.д.
- Острая шлифованная пластина
- Возможность обработки резьб различного шага одним инструментом
- Превосходный выбор для внутренней и наружной обработки
- Корпуса четырех типоразмеров для пластин одного размера
- Острые режущие кромки для высококачественной обработки канавок без заусенцев
- Один сплав GC1025 с PVD-покрытием для всех материалов
- Несколько режущих кромок для экономичной обработки



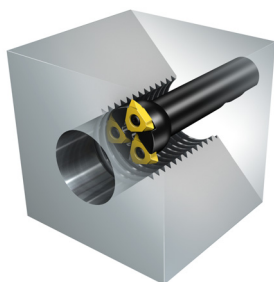
[www.sandvik.coromant.com/coromill328](http://www.sandvik.coromant.com/coromill328)

## Соединения

- Крепление на оправке
- Weldon
- Отверстие с шпоночным пазом

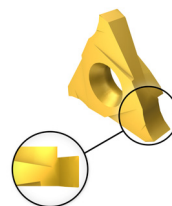
## Пластины

- Три режущие кромки

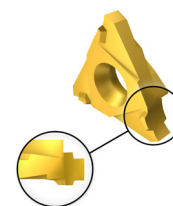


Формы резьбы: V-профиль 60°, M 60° и UN 60°

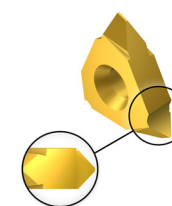
Обработка канавок под стопорные кольца



Обработка канавок под стопорные кольца с фаской



Резьбофрезерование



1134

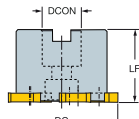
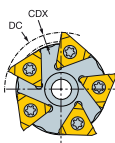


1135

# Канавочные фрезы CoroMill® 328

Крепление на оправке

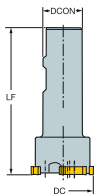
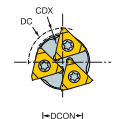
STDNO ISO 6462:2011  
KAPR 90°



						Размеры, мм									
CW	DC	CDX		CZC <sub>MS</sub>		Код заказа	DCON	ISO	LF	DHUB			RPMX	CICT	MIID
1.30	63	5.0	13	22	5	328-063Q22-13M	22.0	A	40.00	51.0	6.5	0.84	11900	5	328R13-130 00-GM

## Weldon

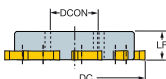
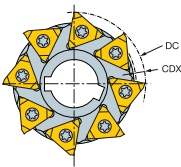
KAPR 90°



						Размеры, мм							
CW	DC	CDX		CZC <sub>MS</sub>		Код заказа	DCON	LF			RPMX	CICT	MIID
1.30	39	3.0	13	25	2	328-039B25-13M	25.0	125.00	6.5	0.67	19300	2	328R13-130 00-GM
	44	4.0	13	25	3	328-044B25-13M	25.0	125.00	6.5	0.61	17100	3	328R13-130 00-GM

## Отверстие со шпоночным пазом

KAPR 90°



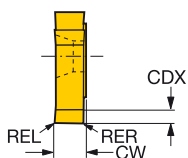
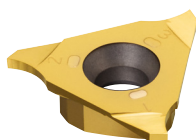
						Размеры, мм									
CW	DC	CDX		CZC <sub>MS</sub>		Код заказа	DCON	LF	DRVCT	DHUB			RPMX	CICT	MIID
1.30	63	5.0	13	22	5	328-063S22-13M	22.0	14.00	1	51.0	6.5	0.50	11900	5	328R13-130 00-GM
	80	5.0	13	27	8	328-080S27-13M	27.0	16.00	1	68.0	6.5	0.64	9400	8	328R13-130 00-GM

Комплекующие
Винт пластины 5513 039-05

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

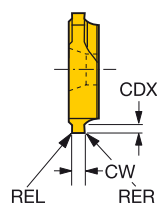
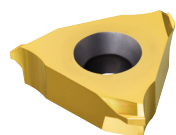


# Пластины CoroMill® 328 для фрезерования канавок



## Для канавок под стопорные кольца

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
						1025	1025	1025	1025	1025	1025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	☆	☆	☆	☆	☆	☆					
Полуцистовая обработка	13	1.30	0.10	0.10	5.00	328R13-130 00-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		1.60	0.15	0.15	5.00	328R13-160 00-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		1.85	0.15	0.15	5.00	328R13-185 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		2.15	0.15	0.15	5.00	328R13-215 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		2.65	0.15	0.15	5.00	328R13-265 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		3.15	0.15	0.15	5.00	328R13-315 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		4.15	0.15	0.15	5.00	328R13-415 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		5.15	0.15	0.15	5.00	328R13-515 02-GM	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050



## Для обработки канавок под стопорные кольца и фасок

						P	M	K	N	S	H	Размеры, мм				
						1025	1025	1025	1025	1025	1025	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
SSC	CW	REL	RER	CDX	Код заказа	☆	☆	☆	☆	☆	☆					
Полуцистовая обработка	13	1.85	0.15	0.15	1.25	328R13-185 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		2.15	0.15	0.15	1.50	328R13-215 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		2.65	0.15	0.15	1.50	328R13-265 4515-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		2.65	0.15	0.15	1.75	328R13-265 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		3.15	0.15	0.15	1.75	328R13-315 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		4.15	0.15	0.15	2.00	328R13-415 4520-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		4.15	0.15	0.15	2.50	328R13-415 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050
		5.15	0.15	0.15	3.00	328R13-515 45-GC	☆	☆	☆	☆	☆	6°	0.090	0.110	-0.050	0.050



1134



1146



1168



N22



N12

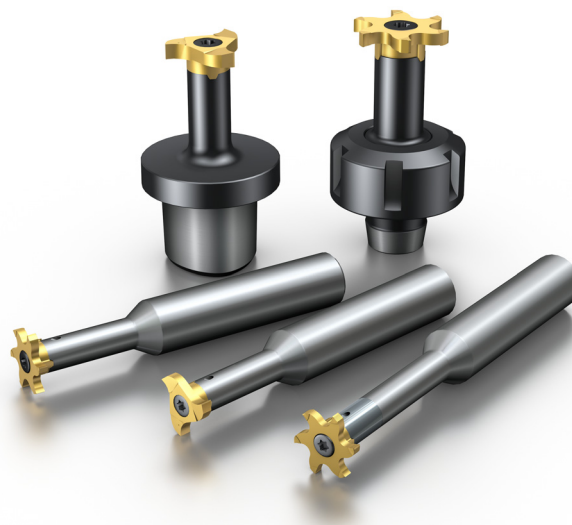
# CoroMill® 327

## Фрезы для обработки канавок и нарезания резьбы

### Область применения

- Резьбофрезерование
- Фрезерование канавок
- Обработка канавок под стопорные кольца
- Фрезерование фасок

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Низкие силы резания
- Острые режущие кромки для высококачественной обработки канавок без заусенцев
- Несколько зубьев для высокопроизводительной и экономичной обработки
- Большая программа с различными длинами и диаметрами хвостовиков
- Большая программа режущих пластин, охватывающая, в частности, обработку канавок под стопорные и уплотнительные кольца, а также пазов
- Надежная фиксация режущей пластины
- Внутренний подвод СОЖ
- Возможность обработки резьб различного шага одним инструментом

[www.sandvik.coromant.com/coromill327](http://www.sandvik.coromant.com/coromill327)

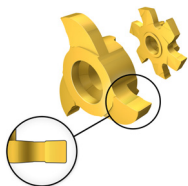
### Соединения

- Coromant Capto®
- Интегрированные цанги ER
- Стальные или твердосплавные хвостовики Weldon

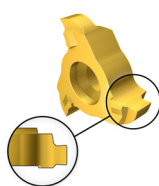
### Пластины

- Геометрии режущих пластин и один сплав для обработки всех групп материалов по ISO
- Острая шлифованная пластина
- Три или шесть зубьев
- Формы резьбы: V-профиль 60°, M 60°, UN 60° и Whitworth 55°

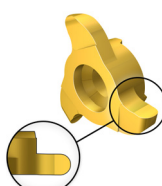
Обработка обычных канавок и канавок под стопорные кольца



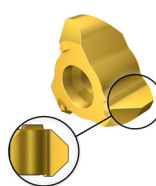
Обработка канавок под стопорные кольца с фаской



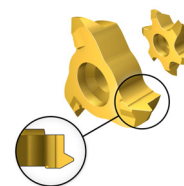
Обработка радиусных канавок



Фрезерование фасок



Резьбонарезание

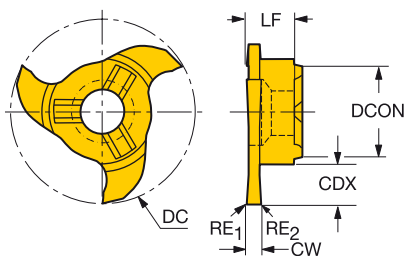


L4



I137

# Пластины CoroMill® 327 для обработки канавок



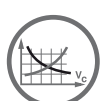
CW	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	CZC <sub>MIS</sub>	CDX	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм			DCON	DC	LF	CWTOLL	CWTOLU	RPMX
							P	M	K						
1.0	0.00	0.00	6.0	1.5	3	327R06-10 10000-GM	1025	1025	1025	6.00	9.70	3.50	0.000	0.020	50000
1.5	0.20	0.20		1.5	3	327R06-10 15002-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		1.5	3	327R06-10 20002-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		1.5	3	327R06-10 25002-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.000	0.020	50000
1.5	0.10	0.10	9.0	3.5	6	327R09-18 15001-GMM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
1.5	0.20	0.20		3.5	3	327R09-18 15002-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		3.5	3	327R09-18 20002-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		3.5	6	327R09-18 20002-GMM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		3.5	3	327R09-18 25002-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		3.5	6	327R09-18 25002-GMM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
3.0	0.20	0.20		3.5	3	327R09-18 30002-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
3.0	0.20	0.20		3.5	6	327R09-18 30002-GMM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.000	0.020	50000
1.5	0.20	0.20	12.0	4.5	3	327R12-22 15002-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		4.5	3	327R12-22 20002-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		4.5	3	327R12-22 25002-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
3.0	0.20	0.20		4.5	3	327R12-22 30002-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
4.0	0.20	0.20		4.5	3	327R12-22 40002-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.000	0.020	50000
1.5	0.10	0.10		6.5	6	327R12-28 15001-GMM	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		6.5	6	327R12-28 20002-GMM	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		6.5	6	327R12-28 25002-GMM	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
3.0	0.20	0.20		6.5	6	327R12-28 30002-GMM	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
4.0	0.20	0.20		6.5	6	327R12-28 40002-GMM	☆	☆	☆	12.00	27.70	6.25	0.000	0.020	50000
1.5	0.00	0.00	14.0	6.5	3	327R14-28 15000-GM	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		6.5	3	327R14-28 20002-GM	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		6.5	3	327R14-28 25002-GM	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
3.0	0.20	0.20		6.5	3	327R14-28 30002-GM	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
3.5	0.20	0.20		6.5	3	327R14-28 35002-GM	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
4.0	0.20	0.20		6.5	3	327R14-28 40002-GM	☆	☆	☆	14.30	27.70	6.50	0.000	0.020	50000
1.5	0.10	0.10		10.0	6	327R14-35 15001-GMM	☆	☆	☆	14.30	34.70	6.25	0.000	0.020	50000
2.0	0.20	0.20		10.0	6	327R14-35 20002-GMM	☆	☆	☆	14.30	34.70	6.25	0.000	0.020	50000
2.5	0.20	0.20		10.0	6	327R14-35 25002-GMM	☆	☆	☆	14.30	34.70	6.25	0.000	0.020	50000
3.0	0.20	0.20		10.0	6	327R14-35 30002-GMM	☆	☆	☆	14.30	34.70	6.25	0.000	0.020	50000

## Для канавок под стопорные кольца

CW	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	CZC <sub>MIS</sub>	CDX	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм			DCON	DC	LF	CWTOLL	CWTOLU	RPMX
							P	M	K						
0.7	0.00	0.00	6.0	1.5	3	327R06-10 07000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.050	0.070	50000
0.8	0.00	0.00		1.5	3	327R06-10 08000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.050	0.070	50000
0.9	0.00	0.00		1.5	3	327R06-10 09000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.050	0.070	50000
1.1	0.00	0.00		1.5	3	327R06-10 11000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.090	0.110	50000
1.3	0.00	0.00		1.5	3	327R06-10 13000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.090	0.110	50000
1.6	0.00	0.00		1.5	3	327R06-10 16000-GM	☆	☆	☆	6.00	9.70	3.50	0.090	0.110	50000
1.1	0.00	0.00	9.0	3.5	3	327R09-18 11000-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.090	0.110	50000
1.3	0.00	0.00		3.5	3	327R09-18 13000-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.090	0.110	50000
1.6	0.00	0.00		3.5	3	327R09-18 16000-GM	☆	☆	☆	9.00	17.70	5.75	0.090	0.110	50000
1.6	0.00	0.00	12.0	4.5	3	327R12-22 16000-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
1.9	0.15	0.15		4.5	3	327R12-22 18502-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
2.2	0.20	0.20		4.5	3	327R12-22 21502-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
2.7	0.15	0.15		4.5	3	327R12-22 26502-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
3.2	0.15	0.15		4.5	3	327R12-22 31502-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
4.2	0.15	0.15		4.5	3	327R12-22 41502-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000
5.2	0.15	0.15		4.5	3	327R12-22 51502-GM	☆	☆	☆	12.00	21.70	5.70	0.090	0.110	50000



L4



V<sub>c</sub> 1146



1168



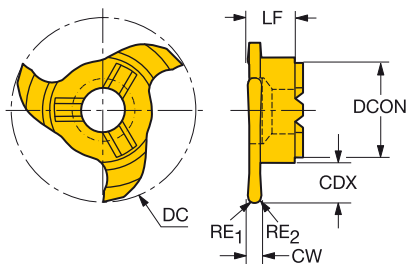
N22



N11

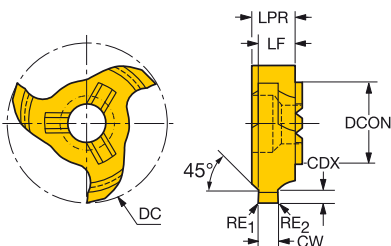


# Пластины CoroMill® 327 для обработки канавок



## Для фрезерования канавок с полным радиусом

CW	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	CZC <sub>MS</sub>	CDX	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм			DCON	DC	LF	CWTOLL	CWTOLU	RPMX
							P	M	K						
2.2	1.10	1.10	6.0	2.5	3	327R06-12 22011-RM	1025	1025	1025	6.00	11.70	3.50	0.000	0.030	50000
2.2	1.10	1.10	9.0	3.5	3	327R09-18 22011-RM	1025	1025	1025	9.00	17.70	5.75	0.000	0.030	50000
1.0	0.50	0.50	12.0	4.5	3	327R12-22 10005-RM	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.75	0.000	0.030	50000
2.0	1.00	1.00	12.0	4.5	3	327R12-22 20010-RM	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.75	0.000	0.030	50000
3.0	1.50	1.50	12.0	4.5	3	327R12-22 30015-RM	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.75	0.000	0.030	50000
4.0	2.00	2.00	12.0	4.5	3	327R12-22 40020-RM	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.75	0.000	0.030	50000



## Обработка канавок под стопорные кольца с фаской

CW	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	CZC <sub>MS</sub>	CDX	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм			DCON	DC	LF	LPR	CWTOLL	CWTOLU	RPMX
							P	M	K							
1.1	0.00	0.00	12.0	0.5	3	327R12-22 11045-GC	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.00	5.80	0.090	0.110	50000
1.3	0.00	0.00	12.0	0.7	3	327R12-22 13045-GC	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.20	5.80	0.090	0.110	50000
1.6	0.00	0.00	12.0	1.0	3	327R12-22 16045-GC	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.00	5.80	0.090	0.110	50000
1.9	0.15	0.15	12.0	1.3	3	327R12-22 18545-GC	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.20	5.80	0.090	0.110	50000
2.2	0.15	0.15	12.0	1.5	3	327R12-22 21545-GC	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.30	5.85	0.090	0.110	50000
2.7	0.15	0.15	12.0	1.5	3	327R12-22 26545-GC	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.00	5.80	0.090	0.110	50000
3.2	0.20	0.20	12.0	1.8	3	327R12-22 31545-GC	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.30	5.80	0.090	0.110	50000
4.2	0.20	0.20	12.0	2.0	3	327R12-22 41545-GC	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.30	5.85	0.090	0.110	50000
1.3	0.00	0.00	12.0	0.8	3	327R12-221304508-GC	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.20	5.80	0.090	0.110	50000
1.6	0.00	0.00	12.0	0.8	3	327R12-221604508-GC	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.00	5.80	0.090	0.110	50000
2.7	0.15	0.15	12.0	1.8	3	327R12-222654518-GC	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.00	5.80	0.090	0.110	50000
4.2	0.20	0.20	12.0	2.5	3	327R12-224154525-GC	1025	1025	1025	12.00	21.70	5.30	5.85	0.090	0.110	50000



L4



I146



I168



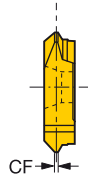
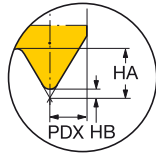
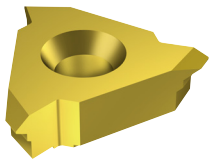
N22



N11

# Пластины CoroMill® 328 для резьбофрезерования

## Внутренние резьбы



### Метрическая 60°, полный профиль

SSC	TP	NT	Код заказа	Размеры, мм			
				CF	HA	HB	PDX
13	1.50	1	328R13-150 MM-TH	0.2	0.97	0.16	0.85
	2.00	1	328R13-200 MM-TH	0.3	1.30	0.22	1.05
	3.00	1	328R13-300 MM-TH	0.4	1.95	0.32	1.35
	3.50	1	328R13-350 MM-TH	0.4	2.27	0.38	1.55
	4.00	1	328R13-400 MM-TH	0.5	2.60	0.43	1.75
	4.50	1	328R13-450 MM-TH	0.6	2.92	0.49	1.95
	5.00	1	328R13-500 MM-TH	0.6	3.25	0.54	2.05
	5.50	1	328R13-550 MM-TH	0.7	3.57	0.60	2.30
	6.00	1	328R13-600 MM-TH	0.8	3.90	0.65	2.45

### UN 60° Полный профиль

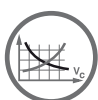
SSC	TPI	NT	Код заказа	Размеры, мм			
				CF	HA	HB	PDX
13	16.0	1	328R13-16 UN-TH	0.2	1.02	0.16	0.80
	14.0	1	328R13-14 UN-TH	0.2	1.17	0.19	0.90
	12.0	1	328R13-12 UN-TH	0.3	1.38	0.23	1.00
	10.0	1	328R13-10 UN-TH	0.3	1.64	0.27	1.15
	8.0	1	328R13-08 UN-TH	0.4	2.06	0.34	1.40
	6.0	1	328R13-06 UN-TH	0.5	2.74	0.45	1.80
	4.0	1	328R13-04 UN-TH	0.8	4.12	0.68	2.55

### V-профиль 60°

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	Код заказа	Размеры, мм			
							CF	HA	HB	PDX
13	1.5	3.5	7.0	16.0	1	328R13-150 VM-TH	0.2	2.31	0.13	1.95
	4.0	6.0	4.0	6.0	1	328R13-400 VM-TH	0.5	4.06	0.41	2.60



I134



I146



I168



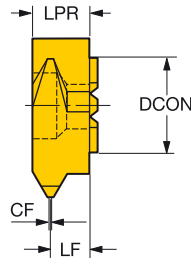
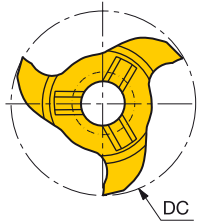
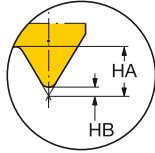
N22



N12

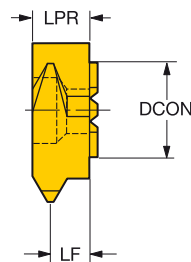
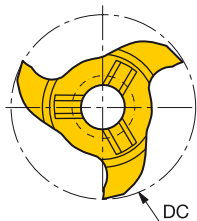
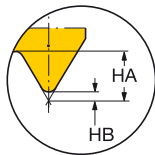
# Пластины CoroMill® 327 для резьбофрезерования

## Внутренние резьбы



### V-профиль 60°

TPN	TPX	TPIN	TPIX	DC	CZC <sub>MS</sub>	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм										
								P	M	K	N	S						
1.0	2.0	12.0	24.0	11.70	6.0	3	327R06-12 100VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	0.1	1.36	0.11	2.8	3.60
1.0	2.0	12.0	24.0	17.70	9.0	3	327R09-18 100VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.1	1.30	0.11	4.7	5.85
1.0	2.0	12.0	24.0	17.70	9.0	6	327R09-18 100VM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.1	1.30	0.11	5.0	5.85
1.0	2.0	12.0	24.0	21.70	12.0	3	327R12-22 100VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	0.1	1.30	0.11	4.6	5.80
1.0	2.0	12.0	24.0	21.70	12.0	6	327R12-22 100VM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	0.1	1.36	0.11	5.1	6.35
2.5	3.0	8.0	10.0	11.70	6.0	3	327R06-12 250VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	0.3	2.00	0.22	2.2	3.60
2.5	3.5	7.0	10.0	17.70	9.0	3	327R09-18 250VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.3	2.28	0.22	4.2	5.85
2.5	3.5	7.0	10.0	17.70	9.0	6	327R09-18 250VM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.3	2.28	0.22	4.3	5.85
2.5	4.5	5.0	10.0	21.70	12.0	3	327R12-22 250VM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	0.3	2.92	0.22	3.7	5.60
2.5	4.5	5.0	10.0	21.70	12.0	6	327R12-22 250VM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	0.3	2.92	0.22	4.2	6.05



### Метрическая 60° Полный профиль

TP	DC	CZC <sub>MS</sub>	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм									
					P	M	K	N	S					
1.50	17.70	9.0	3	327R09-18 150MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.97	0.16	4.8	5.85
1.50	17.70	9.0	6	327R09-18 150MM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.97	0.16	5.0	5.85
2.00	17.70	9.0	3	327R09-18 200MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.30	0.22	4.6	5.85
2.00	17.70	9.0	6	327R09-18 200MM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.30	0.22	4.8	5.85
3.00	17.70	9.0	3	327R09-18 300MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.95	0.32	4.3	5.85
3.00	17.70	9.0	6	327R09-18 300MM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.95	0.32	4.6	5.85
3.50	17.70	9.0	3	327R09-18 350MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	2.27	0.38	4.0	5.85
3.50	17.70	9.0	6	327R09-18 350MM-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	2.27	0.38	4.0	5.85
1.50	21.70	12.0	3	327R12-22 150MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	0.97	0.16	4.8	5.80
1.75	21.70	12.0	3	327R12-22 175MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	1.14	0.19	4.7	5.80
2.00	21.70	12.0	3	327R12-22 200MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	1.30	0.22	4.6	5.80
3.00	21.70	12.0	3	327R12-22 300MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	1.95	0.32	4.3	5.80
3.50	21.70	12.0	3	327R12-22 350MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	2.27	0.38	4.0	5.80
4.00	21.70	12.0	3	327R12-22 400MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	2.60	0.43	3.9	5.80
4.50	21.70	12.0	3	327R12-22 450MM-TH	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	2.92	0.49	3.7	5.70



L4



I146



I168



N22

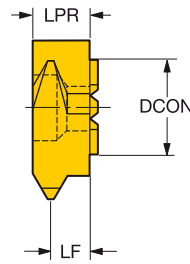
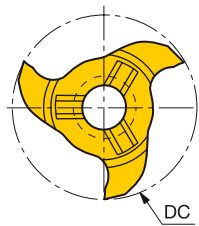
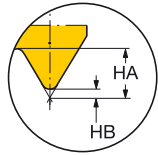
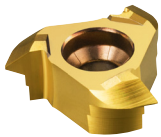


N11



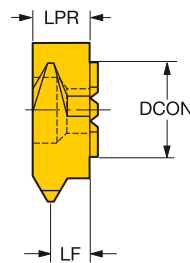
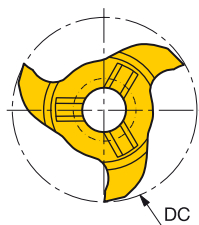
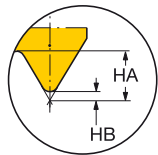
# Пластины CoroMill® 327 для резьбофрезерования

Внутренние резьбы



## UN 60° Полный профиль

TPI	DC	CZC <sub>MS</sub>	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм									
					P	M	K	N	S					
24	17.70	9.0	3	327R09-18 24UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	DCON	HA	HB	LF	LPR
24	17.70	9.0	6	327R09-18 24UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.69	0.11	5.2	5.85
20	17.70	9.0	3	327R09-18 20UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.82	0.14	5.2	5.85
20	17.70	9.0	6	327R09-18 20UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.82	0.14	5.2	5.85
18	17.70	9.0	3	327R09-18 18UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.92	0.15	5.0	5.85
18	17.70	9.0	6	327R09-18 18UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	0.92	0.15	5.0	5.85
16	17.70	9.0	3	327R09-18 16UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.03	0.17	5.0	5.85
16	17.70	9.0	6	327R09-18 16UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.03	0.17	5.0	5.85
14	17.70	9.0	3	327R09-18 14UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.18	0.20	5.0	5.85
14	17.70	9.0	6	327R09-18 14UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.18	0.20	5.0	5.85
12	17.70	9.0	3	327R09-18 12UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.37	0.23	4.8	5.85
12	17.70	9.0	6	327R09-18 12UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.37	0.23	4.8	5.85
11	17.70	9.0	3	327R09-18 11UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.50	0.25	4.8	5.85
11	17.70	9.0	6	327R09-18 11UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.50	0.25	4.8	5.85
10	17.70	9.0	3	327R09-18 10UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.65	0.27	4.6	5.85
10	17.70	9.0	6	327R09-18 10UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.65	0.27	4.8	5.85
8	17.70	9.0	3	327R09-18 08UN-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	2.06	0.34	4.4	5.85
8	17.70	9.0	6	327R09-18 08UN-THM	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	2.06	0.34	4.4	5.85

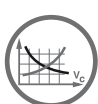


## Дюймовая 55°, полный профиль

TPI	DC	CZC <sub>MS</sub>	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм									
					P	M	K	N	S					
19	11.70	6.0	3	327R06-12 19WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	DCON	HA	HB	LF	LPR
19	17.70	9.0	3	327R09-18 19WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.07	0.21	4.9	5.85
14	11.70	6.0	3	327R06-12 14WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	1.45	0.29	2.3	3.60
14	17.70	9.0	3	327R09-18 14WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.45	0.29	4.6	5.85
11	11.70	6.0	3	327R06-12 11WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	1.85	0.37	2.0	3.60
11	17.70	9.0	3	327R09-18 11WH-TH	☆	☆	☆	☆	☆	9.00	1.85	0.37	4.4	5.85



L4



I146



I168



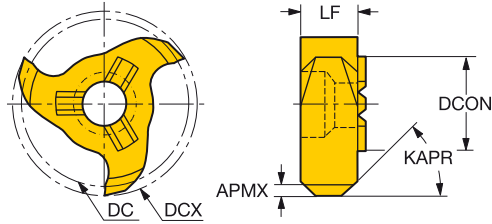
N22



N11

# Пластины CoroMill® 327 для обработки фасок

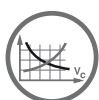
Фрезерование фасок



KAPR	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм			DCON	DC	DCX	LF	RPMX
					P	M	K					
45°	6.0	0.80	3	327R06-12 12045-CH	1025	1025	1025	6.00	10.10	11.7	3.60	80000
45°	12.0	1.70	3	327R12-22 20045-CH	1025	1025	1025	12.00	18.30	21.7	5.85	80000



L4



I146



I168



N22



N11

# CoroMill® 495

## Универсальная фреза для обработки фасок

### Область применения

- Обработка фасок на отверстиях и вдоль кромок
- Типичные операции — обработка фасок, обратная обработка фасок, подготовка к сварке и удаление заусенцев

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Универсальный инструмент для множества операций по обработке фасок
- Режущие пластины, способные эффективно обрабатывать различные материалы
- Высокий коэффициент использования станка благодаря меньшему количеству смен инструмента
- Сменные пластины с четырьмя режущими кромками
- Корпуса фрез с большим количеством режущих пластин относительно размера корпуса



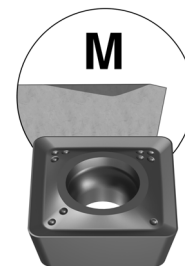
[www.sandvik.coromant.com/coromill495](http://www.sandvik.coromant.com/coromill495)

### Соединения

- Coromant Capto®
- Цилиндрический хвостовик
- Coromant EH

### Пластины

- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов по ISO
- Четыре режущие кромки



L



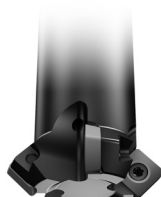
Крупный шаг

M



Нормальный шаг

H



Мелкий шаг



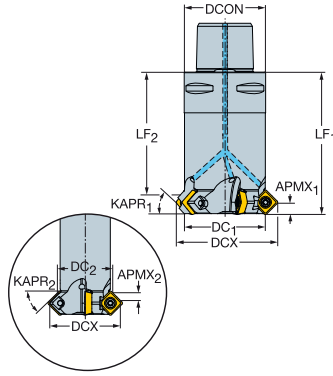
1144



1145

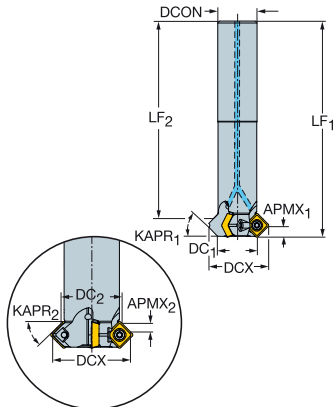
# Фрезы CoroMill® 495 для обработки фасок

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



							Размеры, мм														
KAPR <sub>1</sub>	KAPR <sub>2</sub>	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	DC <sub>1</sub>	DC <sub>2</sub>	DCX	BD <sub>1</sub>	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
45°	45°	09	C4	5.4	5.4	3	5	495-040C4-4509H	40.0	40.5	40.5	51.9	39.7	70.0	58.4	20	1.4	0.92	6100	5	495-09T3M-XL
45°	45°	09	C5	5.4	5.4	3	6	495-050C5-4509H	50.0	50.5	50.5	61.9	49.7	75.0	63.2	20	1.4	1.58	5300	6	495-09T3M-XL
45°	45°	09	C6	5.4	5.4	3	7	495-063C6-4509H	63.0	63.5	63.5	74.9	62.7	80.0	68.2	20	1.4	2.43	4700	7	495-09T3M-XL

## Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ



							Размеры, мм															
KAPR <sub>1</sub>	KAPR <sub>2</sub>	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	DC <sub>1</sub>	DC <sub>2</sub>	DCX	BD <sub>1</sub>	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	LU	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
30°	60°	09	16	3.8	6.5	1	1	495-012A16-3009L	16.0	12.0	18.3	26.0	17.1	100.0	88.7	20	1.4	0.23	14400	1	495-09T3M-XL	
45°	45°	09	16	5.4	5.4	1	1	495-012A16-4509L	16.0		17.7	23.4	11.2	100.0	90.8	51.0	20	1.4	0.23	14400	1	495-09T3M-XL
60°	30°	09	16	6.8	3.9	1	1	495-012A16-6009L	16.0		13.5	20.1	13.5	100.0	90.3	49.0	20	1.4	0.20	14400	1	495-09T3M-XL
75°	15°	09	16	7.7		1	1	495-012A16-7509L	16.0			16.2	12.9				20	1.4	0.20	14400	1	495-09T3M-XL
75°	15°	09	25	7.7		1	3	495-025A25-7509H	25.0	25.5		29.7	25.2				20	1.4	0.50	8100	3	495-09T3M-XL
45°	45°	09	20	5.4	5.4	1	3	495-020A20-4509M	20.0	20.5	20.9	31.9	19.7	110.0	98.2	58.0	20	1.4	0.33	9500	3	495-09T3M-XL
30°	60°	09	25	3.8	6.5	1	4	495-025A25-3009H	25.0	25.5	31.8	39.5	30.6	120.0	108.7	59.0	20	1.4	0.54	8100	4	495-09T3M-XL
45°	45°	09	25	5.4	5.4	1	4	495-025A25-4509H	25.0		25.9	36.9	24.7	120.0	108.2		20	1.4	0.48	8100	4	495-09T3M-XL
60°	30°	09	25	6.8	3.9	1	4	495-025A25-6009H	25.0		19.9	33.6	18.7	120.0	108.4	59.0	20	1.4	0.42	8100	4	495-09T3M-XL

Комплекующие

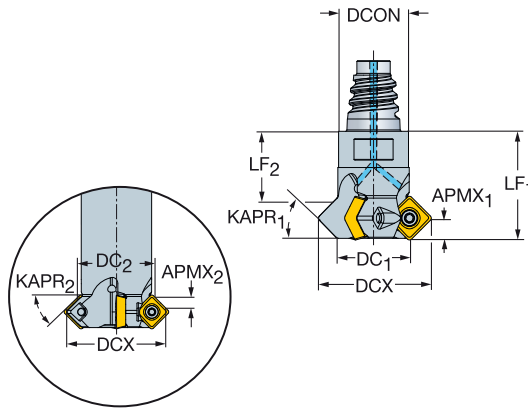
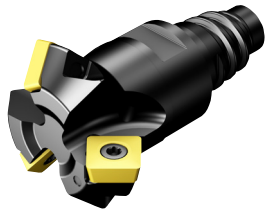
Винт пластины  
5513 020-04

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Фрезы CoroMill® 495 для обработки фасок

Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ



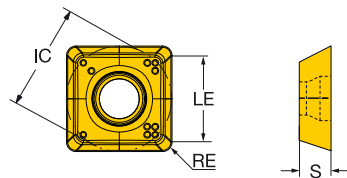
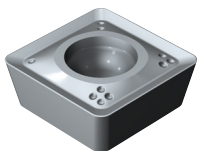
										Размеры, мм										
KAPR <sub>1</sub>	KAPR <sub>2</sub>	CZC <sub>MIS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	DC <sub>1</sub>	DC <sub>2</sub>	DCX	BD <sub>1</sub>	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID	
45°	45°	09	E16	5.4	5.4	1	495-012EH16-4509L	15.5	12.0	17.7	23.4	11.2	30.0	20.8	20	1.4	0.09	14400	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	E20	5.4	5.4	1	495-020EH20-4509M	19.3	20.5	20.9	31.9	19.7	30.0	18.2	20	1.4	0.15	9500	3	495-09T3M-XL
45°	45°	09	E25	5.4	5.4	1	495-025EH25-4509H	24.2	25.5	25.5	36.9	24.7	35.0	23.2	20	1.4	0.20	8100	4	495-09T3M-XL

Комплектующие
Винт пластины 5513 020-04

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

## Пластины для фрез CoroMill® 495

KRINS 90°



				P	M	N	S	H	Размеры, мм		
RE	Код заказа	IC	LE	1040	1130	1130	1130	1130	IC	LE	S
09	495-09T3M-MM	9.0	7.4	3.51	☆	★	☆	☆	9.0	7.4	3.51
09	495-09T3M-PM	9.0	7.4	3.51	★	☆	☆	☆	9.0	7.4	3.51



L4



1146



N22



N9



N15



N3

## Фрезерование с большой шириной контакта

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
							СТ530	GC1010	GC1025
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм		
							0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
P1.1.Z.AN	01.1		Сталь Нелегированная	1500	125	0.25	430-390-350	-	340-310-255
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.1-0.25%	1600	150	0.25	385-350-315	-	305-280-230
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.25-0.55%	1700	170	0.25	365-330-300	-	290-260-215
P1.3.Z.AN	01.4		C = 0.55-0.80%	1800	210	0.25	315-290-260	-	250-230-185
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	235-210-195	-	185-170-140
P2.1.Z.AN	02.1		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%) Незакаленная	1700	175	0.25	300-275-245	-	280-255-210
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	1900	300	0.25	195-180-160	-	155-140-115
P3.0.Z.AN	03.11		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%) Отожженная	1950	200	0.25	230-205-185	180-165-135	180-165-135
P3.1.Z.AN	03.13		Инструментальная сталь	2150	200	0.25	190-170-155	150-135-110	150-135-110
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	165-150-135	130-120-100	130-120-100
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	105-95-85	80-75-60	80-75-60
P1.5.C.UT	06.1		Сталь (Отливки) Нелегированная	1400	150	0.25	305-280-250	245-220-180	245-220-180
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	1600	200	0.25	245-220-200	195-175-145	195-175-145
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	1950	200	0.25	180-160-145	140-130-105	140-130-105
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	СТ530	M30B	GC1130
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм		
							0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.2 – 0.4	0.05 – 0.1 – 0.2
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
P5.0.Z.AN	05.11		Нержавеющая сталь (Прутки) Ферритная, мартенситная	1800	200	0.21	285-255-230	265-210-135	255-225-180
P5.0.Z.PH	05.12		Незакаленная	2850	330	0.21	205-185-165	175-140-90	180-160-130
P5.0.Z.HT	05.13		Дисперсионно-твердеющая	2350	330	0.21	215-190-170	200-160-100	185-165-135
M1.0.Z.AQ	05.21		Закаленная	1950	200	0.21	265-240-215	-	250-225-180
M1.0.Z.PH	05.22		Аустенитная	2850	330	0.21	200-175-160	-	170-155-125
M2.0.Z.AQ	05.23		Незакаленная	2250	200		-	-	-
M3.1.Z.AQ	05.51		Сверхаустенитная	2000	230	0.21	260-235-210	-	205-185-145
M3.2.Z.AQ	05.52		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	2450	260	0.21	230-205-185	-	175-155-125
P5.0.C.UT	15.11		Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная	1700	200	0.25	255-230-205	230-185-120	225-200-160
P5.0.C.PH	15.12		Незакаленная	2450	330	0.25	180-160-145	150-120-80	155-140-115
P5.0.C.HT	15.13		Дисперсионно-твердеющая	2150	330	0.25	195-175-155	180-145-90	170-155-120
M1.0.C.UT	15.21		Закаленная	1800	200	0.25	255-225-205	-	235-210-170
M1.0.C.PH	15.22		В состоянии поставки (сырая)	2450	330	0.25	180-160-145	-	160-140-115
M2.0.C.AQ	15.23		Дисперсионно-твердеющая	2150	200		-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51		Сверхаустенитная	1800	230	0.25	245-220-195	-	195-175-140
M3.2.C.AQ	15.52		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	2250	260	0.25	215-190-170	-	160-145-115
M3.2.C.AQ	15.52		Свариваемая < 0.05%С						
ISO K	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	CB50	CC6190	GC1010
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм		
							0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1 – 0.2 – 0.3
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
K1.1.C.NS	07.1		Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	790	130	0.28	-	1300-1050-880	225-185-150
K1.1.C.NS	07.2		Перлитный (сливная стружка)	900	230	0.28	-	1100-890-730	185-155-125
K2.1.C.UT	08.1		Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	180	0.28	910-780-670	1600-1300-1050	245-200-165
K2.2.C.UT	08.2		Высокой прочности на растяжение	1100	245	0.28	850-720-620	1200-990-810	195-160-130
K3.1.C.UT	09.1		Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	160	0.28	-	1000-830-680	155-125-105
K3.3.C.UT	09.2		Перлитный	1350	250	0.28	495-420-360	840-690-570	145-120-95



## Условия обработки:

Фреза диаметром 125 мм расположена симметрично относительно заготовки. Перекрытие 100 мм.

RUS

GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC2030	GC2040	GC3040				
<b>Мах толщина стружки <math>h_{\text{вк}}</math>, мм</b>										
0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4				
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>										
375-340-280 335-305-250 320-290-235 275-250-205 205-185-155	490-405-330 440-360-295 415-340-280 365-300-245 270-220-180	400-330-270 360-295-245 340-280-230 295-245-200 220-180-150	340-280-230 305-250-205 290-235-195 250-205-170 185-155-125	295-240-165 265-215-145 250-205-135 220-180-120 160-130-90	295-240-165 265-215-145 250-205-135 220-180-120 160-130-90	390-320-260 350-285-235 330-270-220 290-235-195 215-175-145				
265-240-195 170-155-130	345-285-230 225-185-150	280-230-190 185-150-125	240-195-160 155-130-105	205-170-115 135-110-75	205-170-115 135-110-75	275-225-185 180-145-120				
180-165-135 150-135-110 130-120-100 80-75-60	300-245-200 215-180-145 190-155-125 120-95-80	195-160-130 160-130-110 140-115-95 85-70-60	165-135-110 135-110-90 120-100-80 75-60-50	155-130-85 125-105-70 110-90-60 70-55-38	155-130-85 125-105-70 110-90-60 70-55-38	205-170-140 170-140-115 150-125-100 95-75-65				
245-220-180 195-175-145 140-130-105	350-290-235 280-230-190 205-170-140	260-215-175 205-170-140 150-125-100	220-180-150 175-145-120 130-105-85	210-170-115 170-140-95 120-100-70	210-170-115 170-140-95 120-100-70	280-230-190 220-180-150 160-135-110				

1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010	GC1025		
<b>Мах толщина стружки <math>h_{\text{вк}}</math>, мм</b>										
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.05-0.1-0.2		
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>										
185-140-105 130-100-70 135-100-75	255-190-140 180-135-100 185-140-105	250-200-160 170-135-110 180-145-115	240-190-155 170-135-110 175-140-115	240-190-155 165-130-105 175-140-110	275-220-175 190-150-120 200-160-125	210-170-110 140-110-70 160-125-80	285-255-230 205-185-165 215-190-170	255-225-180 180-160-130 185-165-135		
180-135-100 125-95-70 125-90-70	250-185-140 170-130-95 170-125-95	210-165-135 165-130-105 145-115-95	235-190-150 165-130-105 -	200-160-130 160-125-100 -	- - -	185-150-95 135-105-70 -	265-240-215 200-175-160 170-125-95	250-225-180 170-155-125 -		
150-115-85 125-95-70	205-155-115 175-130-95	175-140-110 140-115-90	195-155-125 165-130-105	170-135-105 135-110-85	- -	170-135-85 135-110-70	260-240-215 230-205-185	205-185-145 170-155-125		
165-125-90 115-85-65 125-90-70	225-165-125 155-115-85 170-125-95	220-175-140 150-120-95 165-135-105	215-170-135 150-120-95 160-130-105	210-170-135 145-115-90 160-130-100	245-195-155 165-130-105 180-145-115	185-150-95 120-100-65 145-115-75	255-230-205 180-160-145 195-175-155	225-200-160 155-140-115 170-155-120		
175-130-95 115-85-65 110-85-60	235-175-130 160-115-85 155-115-85	200-160-130 150-120-95 130-105-85	225-180-145 150-120-95 -	190-155-125 145-115-90 -	- - -	180-140-90 125-100-65 -	255-225-205 180-160-145 -	235-210-170 160-140-115 -		
145-105-80 115-85-65	195-15-110 160-120-90	165-130-105 135-105-85	185-150-120 150-120-95	160-125-100 130-100-80	- -	160-125-80 125-100-65	245-220-195 215-190-170	195-175-140 160-145-115		

GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K20M	K15W
<b>Мах толщина стружки <math>h_{\text{вк}}</math>, мм</b>										
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>										
265-220-180 220-180-150	260-215-145 215-175-120	240-195-135 200-165-110	225-185-150 185-150-125	215-175-145 175-145-120	195-160-130 160-130-110	205-170-140 170-140-115	120-105-75 100-85-65	265-220-180 220-180-150	255-210-170 210-170-140	- -
290-240-195 235-190-155	285-235-155 225-185-125	260-215-145 210-170-115	245-200-165 195-160-130	230-190-155 185-155-125	215-175-145 170-140-115	225-185-150 180-145-120	130-110-85 105-90-65	290-240-195 235-190-155	275-225-185 220-180-150	245-200-165 195-160-130
180-150-125 170-140-115	280-230-155 225-185-125	165-135-90 150-125-85	155-125-105 140-115-95	145-120-100 135-110-90	135-110-90 125-100-85	140-115-95 130-105-90	80-70-50 75-65-50	180-150-125 170-140-115	175-140-115 160-130-110	- -

## Фрезерование с большой шириной контакта

ISO N	Код MC	Код CMC	Обработываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	CD10			H10			CT530			
							Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм			Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм			Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм			
							0.1 - 0.15 - 0.2			0.1 - 0.15 - 0.2			0.1 - 0.15 - 0.2			
Скорость резания, $v_c$ , м/мин																
<b>Алюминиевые сплавы</b>																
N1.2.Z.UT		30.11	Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60		1900-1750-1600	940-870-810	1050-960-890							
N1.2.Z.AG		30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100		1700-1550-1450	850-780-730	930-860-800							
<b>Алюминиевые сплавы</b>																
N1.3.C.UT		30.21	Литье, не подвергнутое старению	600	75	0.25	1900-1750-1600	940-870-810	1050-960-890							
N1.3.C.AG		30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	90	0.25	1700-1550-1450	850-790-730	930-860-800							
<b>Алюминиевые сплавы</b>																
N1.1.Z.UT		30.3	Чистый Al >99%	350	30		1900-1750-1600	950-880-810	1050-960-890							
<b>Алюминиевые сплавы</b>																
N1.4.C.NS		30.41	Литье, 13-15% Si	700	130		760-700-650	380-350-325	415-385-355							
N1.4.C.NS		30.42	Литье, 16-22% Si	700	130		570-530-485	285-265-245	310-290-270							
<b>Медь и медные сплавы</b>																
N3.3.U.UT		33.1	Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	0.25	940-870-810	470-435-405	520-480-445							
N3.2.C.UT		33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	550	90		940-870-810	470-435-405	520-480-445							
N3.1.U.UT		33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	0.25	660-610-570	330-305-285	365-335-310							
<b>Жаропрочные сплавы</b>																
<b>На основе железа</b>																
S1.0.U.AN		20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	0.25	60-55-50	60-55-50	60-55-50							
S1.0.U.AG		20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	0.25	45-40-37	45-40-37	45-40-38							
<b>На основе никеля</b>																
S2.0.Z.AN		20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	0.25	60-55-50	60-55-50	55-55-50							
S2.0.Z.AG		20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	0.25	36-33-30	36-33-30	35-33-30							
S2.0.C.NS		20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3000	320	0.25	45-40-36	45-40-36	45-40-38							
<b>На основе кобальта</b>																
S3.0.Z.AN		20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	0.25	25-22-20	25-22-20	23-21-18							
S3.0.Z.AG		20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	0.25	18-16-14	18-16-14	17-15-13							
S3.0.C.NS		20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3100	320	0.25	16-14-13	16-14-13	16-14-13							
<b>Титановые сплавы<sup>1)</sup></b>					<b>Rm<sup>2)</sup></b>											
S4.1.Z.UT		23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	1300	400	0.23	125-115-105	125-115-105	125-115-110							
S4.2.Z.AN		23.21		1400	950	0.23	55-50-45	55-50-45	50-45-45							
S4.3.Z.AG		23.22		1400	1050	0.23	45-40-36	45-40-36	38-36-33							
<b>Удельная сила резания <math>k_{c1}</math></b>																
<b>Твердость по Бринеллю</b>																
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>																
<b>СВ50</b>																
<b>CT530</b>																
<b>GC4220</b>																
Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм													0.1 - 0.15 - 0.25			
Скорость резания, $v_c$ , м/мин																

1) Обработать с главным углом в плане 45-60°, с положительными передними углами и охлаждением.

2)  $R_m$  = предел прочности на растяжение в МПа.

**Условия обработки:**

Фреза диаметром 125 мм расположена симметрично относительно заготовки. Перекрытие 100 мм.

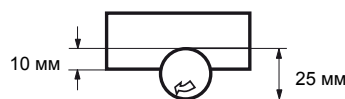


GC1130	H10F	H13A	GC1025				
<b>Мах толщина стружки <math>h_{ex}</math>, мм</b>							
0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2				
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>							
990-910-850	940-870-810	750-700-650	990-910-850				
890-820-760	850-780-730	680-630-580	890-820-760				
990-910-850	940-870-810	750-700-650	990-910-850				
990-920-850	850-790-730	680-630-580	990-920-850				
990-920-850	950-880-810	760-700-650	990-920-850				
395-370-340	380-350-325	300-280-260	395-370-340				
300-275-255	285-265-245	225-210-195	300-275-255				
495-460-425	470-435-405	375-350-325	495-460-425				
495-460-425	470-435-405	375-350-325	495-460-425				
345-320-295	330-305-285	265-245-225	345-320-295				
<b>Мах толщина стружки <math>h_{ex}</math>, мм</b>							
0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.05-0.15-0.2	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.2		
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>							
55-50-45	-	-	55-50-45	60-55-45	-		
40-37-35	-	-	40-38-34	45-39-32	-		
50-50-45	-	-	55-50-45	55-50-40	-		
32-30-27	-	-	34-31-28	35-31-26	-		
40-37-34	-	-	40-37-34	40-38-31	-		
22-19-17	-	-	23-21-18	23-21-17	-		
15-14-12	-	-	17-15-13	17-15-12	-		
14-13-12	-	-	15-14-12	15-14-11	-		
115-105-100	150-135-125	125-115-110	120-105-95	120-110-100	150-135-125		
45-40-38	65-60-55	45-40-39	50-45-39	45-39-36	65-60-55		
34-31-29	50-50-45	38-36-33	40-37-34	37-33-30	55-50-45		
<b>Мах толщина стружки <math>h_{ex}</math>, мм</b>							
0.1-0.2-0.25	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2				
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>							
45-33-29	110-95-80	40-36-29	40-36-29				
85-65-55	215-185-150	75-70-55	75-70-55				

## Фрезерование с малой шириной контакта

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
							СТ530	GC1010	GC3040
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм 0.1 – 0.15 – 0.2		
							0.05 – 0.1 – 0.2	0.1-0.15-0.3	
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
P1.1.Z.AN	01.1		Сталь Нелегированная C = 0.1–0.25%	1500	125	0.25	500–490–475	-	455-445-415
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25–0.55%	1600	150	0.25	450–440–430	-	410-400-375
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55–0.80%	1700	170	0.25	425–415–405	-	385-375-350
P1.3.Z.AN	01.4			1800	210	0.25	370–360–355	-	335-330-305
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	275–265–260	-	250-245-225
P2.1.Z.AN	02.1		Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%) Незакаленная	1700	175	0.25	350–345–335	-	320-310-290
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	1900	300	0.25	230–225–220	-	205-205-190
P3.0.Z.AN	03.11		Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%) Отожженная	1950	200	0.25	265–260–255	195–190–185	240-235-220
P3.1.Z.AN	03.13		Инструментальная сталь	2150	200	0.25	220–215–210	160–160–150	200-195-185
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	190–190–185	140–140–135	175-170-160
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	120–120–115	90–85–85	110-105-100
P1.5.C.UT	06.1		Сталь (Отливки) Нелегированная	1400	150	0.25	355–350–340	265–255–245	325-315-295
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)	1600	200	0.25	285–280–275	210–205–195	260-255-235
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)	1950	200	0.25	210–205–200	155–150–145	190-185-175
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
							СТ530	GC1130	GC1025
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм 0.1 – 0.15 – 0.2		
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
P5.0.Z.AN	05.11		Нержавеющая сталь (Прутки) Ферритная, мартенситная	1800	200	0.21	340–335–325	275–270–255	275–270–255
P5.0.Z.PH	05.12		Незакаленная Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	245–240–235	195–190–180	195–190–180
P5.0.Z.HT	05.13		Закаленная	2350	330	0.21	255–250–240	200–195–190	200–195–190
M1.0.Z.AQ	05.21		Аустенитная Незакаленная	1950	200	0.21	320–310–300	270–265–255	270–265–255
M1.0.Z.PH	05.22		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	235–230–225	190–185–175	190–185–175
M2.0.Z.AQ	05.23		Сверхаустенитная	2250	200		-	-	-
M3.1.Z.AQ	05.51		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	2000	230	0.21	310–300–295	225–220–210	225–220–210
M3.2.Z.AQ	05.52		Свариваемая < 0.05%С	2450	260	0.21	275–270–260	190–185–175	190–185–175
P5.0.C.UT	15.11		Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная	1700	200	0.25	305–295–290	245–240–230	245–240–230
P5.0C.PH	15.12		Незакаленная Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	215–210–205	170–170–160	170–170–160
P5.0.C.HT	15.13		Закаленная	2150	330	0.25	235–225–220	185–180–175	185–180–175
M1.0.C.UT	15.21		Аустенитная	1800	200	0.25	300–295–285	260–250–240	260–250–240
M1.0C.PH	15.22		Аустенитная Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	215–210–205	170–170–160	170–170–160
M2.0.C.AQ	15.23		Сверхаустенитная	2150	200		-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	1800	230	0.25	295–285–280	215–205–195	215–205–195
M3.2.C.AQ	15.52		Свариваемая < 0.05%С	2250	260	0.25	255–250–245	175–170–165	175–170–165
ISO K	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
							CB50	CC6190	K20D
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм 0.1 – 0.15 – 0.2		
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
K1.1.C.NS	07.1		Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	790	130	0.28	-	1500–1450–1400	305-290-280
	07.2		Перлитный (сливная стружка)	900	230	0.28	-	1250–1200–1150	250-240-230
K2.1.C.UT	08.1		Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	180	0.28	1150–1100–1100	1850–1750–1700	285-270-260
K2.2.C.UT	08.2		Высокой прочности на растяжение	1100	245	0.28	1100–1050–1000	1400–1350–1300	225-215-210
K3.1.C.UT	09.1		Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	160	0.28	-	1200–1150–1100	210-205-200
K3.3.C.UT	09.2		Перлитный	1350	250	0.28	630–610–590	980–930–890	195-195-185

1) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.



## Условия обработки:

Фреза диаметром 25 мм смещена относительно обрабатываемой заготовки. Перекрытие 10 мм.

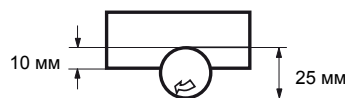
GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC2030	GC2040				
Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм										
0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.15-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3				
Скорость резания, $v_c$ , м/мин										
365-360-345 330-325-310 310-305-290 270-265-255 200-195-190	405-395-380 365-355-340 345-335-320 300-295-280 220-220-210	570-560-520 510-500-470 485-475-445 425-415-390 310-305-285	465-445-425 420-400-385 395-380-360 345-330-315 255-245-235	395-380-360 355-340-325 335-320-310 295-280-270 220-210-200	340-335-320 305-300-290 290-280-270 255-250-240 185-185-175	340-325-315 305-295-280 290-275-265 255-245-235 185-180-170				
300-295-285 170-165-160	285-280-265 185-180-175	400-390-365 260-255-240	325-315-300 215-205-195	280-265-255 180-175-165	240-235-225 155-155-145	240-230-220 155-150-145				
195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85	195-190-185 160-160-150 140-140-135 90-85-85	350-340-320 250-245-230 220-215-200 135-135-125	225-215-205 185-180-170 165-155-150 100-95-95	190-185-175 160-150-145 140-135-125 85-85-80	180-175-170 150-145-140 130-125-120 80-80-75	180-175-165 150-140-135 130-125-120 80-75-75				
265-255-245 210-205-195 155-150-145	265-255-245 210-205-195 155-150-145	410-400-375 325-320-295 240-235-220	305-290-280 240-230-220 175-170-160	255-245-235 205-195-190 150-145-140	240-235-225 195-190-185 145-140-135	240-230-220 195-185-180 145-135-130				
GC1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	M30B	GC1010		
Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм										
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.05-0.1-0.2	
Скорость резания, $v_c$ , м/мин										
210-195-185 145-140-130 155-145-135	285-265-250 200-185-175 210-195-180	295-280-275 205-195-275 215-205-200	260-250-235 185-175-170 195-185-175	285-270-265 195-185-180 205-195-190	325-310-305 225-215-210 235-225-220	250-240-225 165-160-150 190-180-170	275-270-255 195-190-180 200-195-190	340-335-325 245-240-235 255-250-240		
205-190-175 140-135-125 140-130-120	280-260-245 190-180-170 190-180-170	250-235-230 195-185-180 175-165-160	255-245-230 180-170-160 -	240-225-220 190-180-175 -	- - -	220-210-200 160-150-145 -	- - -	320-310-300 235-230-225 190-180-170		
170-160-150 140-130-125	230-215-200 195-180-170	205-195-190 165-160-155	215-205-195 180-170-160	200-190-185 160-155-150	- -	200-190-180 160-155-145	- -	310-300-295 275-270-260		
185-175-165 130-120-110 185-175-170	250-235-220 175-165-155 190-180-165	2-250-235 180-170-165 200-190-185	235-225-210 160-155-145 175-165-160	250-240-235 170-165-160 190-180-175	290-275-270 195-185-185 215-205-200	225-210-200 145-140-130 175-165-155	245-240-230 170-170-160 185-180-175	305-295-290 215-210-205 235-225-220		
195-180-170 130-120-110 125-120-110	265-250-235 175-165-155 175-160-150	240-225-220 180-170-165 155-145-145	245-230-220 160-155-145 -	230-215-210 170-165-160 -	- - -	210-200-190 145-140-130 -	- - -	300-295-285 215-210-205 -		
160-150-140 130-125-115	220-205-190 180-170-160	195-185-180 160-150-145	205-195-185 165-160-150	190-180-175 150-145-140	- -	190-180-170 150-140-135	- -	295-285-280 255-250-245		
GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	GC1010	K20M	K15W
Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм										
0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Скорость резания, $v_c$ , м/мин										
310-305-290 255-250-240	305-290-280 250-240-230	280-270-255 230-220-210	260-250-240 215-205-195	250-245-235 205-200-190	225-220-210 185-185-175	240-230-220 195-190-180	135-130-125 110-110-105	250-245-235 205-200-190	295-290-275 245-240-225	- -
340-330-315 270-265-255	330-315-300 265-255-240	305-290-280 245-235-225	285-270-260 225-215-210	270-265-255 215-210-205	250-240-230 200-195-185	260-250-240 205-200-190	145-140-140 120-115-110	270-265-255 215-210-205	320-315-300 260-250-240	285-270-260 225-215-210
210-205-200 195-195-185	330-315-300 265-255-240	190-185-175 175-170-160	180-170-165 165-160-150	170-165-160 155-155-145	155-150-145 145-140-135	160-155-150 150-145-140	95-90-85 85-85-80	170-165-160 155-155-145	200-195-190 185-185-175	- -

## Фрезерование с малой шириной контакта

ISO N	Код MC	Код CMC	Обработываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	CD10	CT530	H10
							Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм		
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин		
				Н/мм <sup>2</sup>	НВ		0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1-0.15-0.2
N1.2.Z.UT		30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60		2100 – 2100 – 2050	1150 – 1150 – 1100	1050-1050-1000
N1.2.Z.AG		30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100		1900 – 1850 – 1850	1050 – 1050 – 1000	950-940-920
N1.3.C.UT		30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	75	0.25	2100 – 2100 – 2050	1150 – 1150 – 1000	1050-1050-1000
N1.3.C.AG		30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	90	0.25	1900 – 1900 – 1850	1050 – 1050 – 1100	950-940-920
N1.1.Z.UT		30.3	Алюминиевые сплавы Чистый Al >99%	350	30		2150 – 2100 – 2050	1150 – 1150 – 1150	1050-1050-1050
N1.4.C.NS		30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si	700	130		850 – 840 – 820	470 – 460 – 450	425-420-410
		30.42	Литье, 16–22% Si	700	130		640 – 630 – 620	350 – 345 – 340	320-315-310
N3.3.U.UT		33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	0.25	1050 – 1050 – 1050	580 – 570 – 560	530-520-510
N3.2.C.UT		33.2	Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb	550	90		1050 – 1050 – 1000	580 – 570 – 560	530-520-510
N3.1.U.UT		33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	0.25	740 – 730 – 720	410 – 400 – 395	370-365-360
ISO S	Код MC	Код CMC	Обработываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	GC1025	GC1130	GC1010
Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм									
Скорость резания, $v_c$ , м/мин									
				Н/мм <sup>2</sup>	НВ		0.05 – 0.15 – 0.2	0.05-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2
S1.0.U.AN		20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	0.25	70 – 70 – 70	70-70-70	-
S1.0.U.AG		20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	0.25	55 – 50 – 50	55-50-50	-
S2.0.Z.AN		20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	0.25	70 – 65 – 65	70-65-65	-
S2.0.Z.AG		20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	0.25	45 – 40 – 40	45-40-40	-
S2.0.C.NS		20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3000	320	0.25	55 – 50 – 50	55-50-50	-
S3.0.Z.AN		20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	0.25	30 – 29 – 28	30-29-28	-
S3.0.Z.AG		20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	0.25	21 – 20 – 20	21-20-20	-
S3.0.C.NS		20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	3100	320	0.25	20 – 19 – 18	20-19-18	-
S4.1.Z.UT		23.1	Титановые сплавы <sup>1)</sup> Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавам, отожженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	1300	400	0.23	150 – 145 – 140	150-145-140	170-165-160
S4.2.Z.AN		23.21		1400	950	0.23	65 – 65 – 65	65 – 65 – 65	75-75-70
S4.3.Z.AG		23.22		1400	1050	0.23	55 – 50 – 50	55 – 50 – 50	65-60-66
ISO H	Код MC	Код CMC	Обработываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$	Твердость по Бринеллю	мс	CB50	CT530	GC1025
Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм									
Скорость резания, $v_c$ , м/мин									
				Н/мм <sup>2</sup>	НВ		0.07 – 0.12 – 0.2	0.07 – 0.1 – 0.2	0.07 – 0.12 – 0.2
H1.3.Z.HA		04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	4200	59 HRC	0.25	190 – 180 – 175	95 – 90 – 85	45 – 45 – 45
H2.0.C.UT		10.1	Отбеленный чугун Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2250	400	0.28	355 – 345 – 330	180 – 175 – 165	90 – 85 – 85

1) Обработывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.

2)  $R_m$  = предел прочности на растяжение в МПа.




## Условия обработки:

Фреза диаметром 25 мм смещена относительно обрабатываемой заготовки. Перекрытие 10 мм.


GC1025	GC1130	H10F	H13A						
<b>Мах толщина стружки <math>h_{ex}</math>, мм</b>									
0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2						
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>									
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	850-830-820						
1000-980-970	1000-980-970	950-940-920	760-750-740						
1100-1100-1050 110-1100-1100	1100-1100-1050 1100-1100-1100	1050-1050-1000 950-940-920	850-830-820 760-750-740						
1100-1100-1100	1100-1100-1100	1050-1050-1050	850-840-825						
445-440-430 335-330-325	445-440-430 335-330-325	425-420-410 320-315-310	340-335-330 255-250-245						
560-550-540 560-550-540 390-380-375	560-550-540 560-550-540 390-380-375	530-520-510 530-520-510 370-365-360	425-415-410 425-415-410 295-290-285						
H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040				
<b>Мах толщина стружки <math>h_{ex}</math>, мм</b>									
0.1-0.15-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.05-0.15-0.2	0.05-0.15-0.25				
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>									
65-65-65 50-50-50	60-60-60 45-45-40	- -	- -	65-65-65 50-50-45	70-65-65 50-50-45				
65-65-60 40-39-38 50-50-50	60-55-55 36-35-33 45-45-40	- - -	- - -	65-60-60 40-38-38 50-45-45	65-65-60 40-39-38 50-50-45				
28-27-26 20-19-19 19-19-18	26-24-23 18-17-16 17-16-16	- - -	- - -	28-27-26 20-19-19 19-18-17	28-27-26 20-19-19 19-18-17				
140-140-135 55-55-55 45-40-40	130-125-120 50-50-45 38-37-36	170-165-160 75-75-70 65-60-66	145-145-140 55-50-50 45-45-45	140-135-130 55-55-55 50-45-45	145-140-135 50-50-50 45-40-40				
GC4220	GC3040	GC1010	GC1130						
<b>Мах толщина стружки <math>h_{ex}</math>, мм</b>									
0.1-0.12-0.25	0.1-0.2-0.25	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2						
<b>Скорость резания, <math>v_c</math>, м/мин</b>									
65-65-60	55-50-50	130-125-120	45-45-45						
125-125-115	100-95-95	250-240-230	90-85-85						

## Торцевые фрезы


## CoroMill® 345

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
345L-1305M-PM	P	0.3	(0.16-0.4)	0.21	(0.11-0.28)
345R-1305E-KL	K	0.11	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.14)
345R-1305E-KM	K	0.3	(0.16-0.4)	0.21	(0.11-0.28)
345R-1305E-PL	P	0.11	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.14)
345R-1305M-KH	K	0.35	(0.3-0.49)	0.25	(0.21-0.35)
345R-1305M-KL	K	0.16	(0.07-0.23)	0.11	(0.05-0.16)
345R-1305M-KM	K	0.3	(0.16-0.4)	0.21	(0.11-0.28)
345R-1305M-PH	P	0.45	(0.35-0.55)	0.32	(0.25-0.39)
345R-1305M-PL	P	0.17	(0.07-0.21)	0.12	(0.05-0.15)
345R-1305M-PM	P	0.3	(0.16-0.4)	0.21	(0.11-0.28)
345R-13T5E-ML	M	0.11	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.14)
345R-13T5E-MM	M	0.11	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.14)
345R-13T5M-MM	M	0.25	(0.16-0.34)	0.18	(0.11-0.24)


## CoroMill® 245

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
R245-12T3E	KNH	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
R245-12T3E-AL	N	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
R245-12T3E-KL	K	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
R245-12T3E-ML	M	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
R245-12T3E-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
R245-12T3K-MM	M	0.23	(0.1-0.28)	0.16	(0.07-0.2)
R245-12T3M-KH	K	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
R245-12T3M-KL	K	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)
R245-12T3M-KM	K	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
R245-12T3M-PH1	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
R245-12T3M-PL1	P	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)
R245-12T3M-PM1	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
R245-18T6M-KM	K	0.28	(0.16-0.49)	0.2	(0.11-0.35)
R245-18T6M-MM	M	0.28	(0.16-0.49)	0.2	(0.11-0.35)
R245-18T6M-PM	P	0.28	(0.16-0.49)	0.2	(0.11-0.35)

## CoroMill® 419


Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
419N-140530E-SM	S	0.61	(0.4-1.2)	0.2	(0.13-0.39)
419N-140530M-KH	K	0.98	(0.49-2)	0.32	(0.16-0.65)
419R-1405E-MM	M	0.71	(0.34-1.2)	0.23	(0.11-0.39)
419R-1405M-PH	P	0.98	(0.46-2)	0.32	(0.15-0.65)
419R-1405M-PM	P	0.8	(0.4-1.78)	0.26	(0.13-0.58)

## CoroMill® 210


Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
R210-090412M-KM	K	0.98	(0.4-1.5)	0.17	(0.07-0.26)
R210-090412M-MM	M	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-090412M-PM	P	0.98	(0.4-1.5)	0.17	(0.07-0.26)
R210-090414E-KM	K	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-090414E-MM	M	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-090414E-PM	P	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-140512M-KM	K	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-140512M-MM	M	2.02	(0.4-2.99)	0.35	(0.07-0.52)
R210-140512M-PM	P	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-140514E-KM	K	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)
R210-140514E-MM	M	2.02	(0.4-2.99)	0.35	(0.07-0.52)
R210-140514E-PM	P	1.5	(0.4-2.02)	0.26	(0.07-0.35)

# Торцевые фрезы


## CoroMill® 415

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
415N-050206M-M30	M	0.39	(0.3-0.5)	0.1	(0.078-0.129)
415N-070310M-M30	M	0.46	(0.35-0.55)	0.12	(0.091-0.142)

## CoroMill® 425

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
425N-1707E-KLW12	K	0.19	(0.02-0.28)	0.08	(0.01-0.12)


## CoroMill® 745

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
745L-2109E-M50	M	0.25	(0.18-0.42)	0.17	(0.12-0.28)
*		0.61	(0.44-1.02)	0.17	(0.12-0.28)
745R-2109E-H50	H	0.3	(0.21-0.45)	0.2	(0.11-0.3)
*		0.73	(0.51-1.09)	0.2	(0.14-0.30)
745R-2109E-M30	M	0.21	(0.15-0.3)	0.14	(0.4-0.2)
*		0.51	(0.36-0.73)	0.14	(0.10-0.20)
745R-2109E-M31	M	0.21	(0.15-0.3)	0.14	(0.1-0.2)
745R-2109E-M50	M	0.25	(0.18-0.42)	0.17	(0.12-0.28)
*		0.61	(0.44-0.90)	0.17	(0.12-0.28)

\* Фрезы для работы с большой подачей


## Фрезы для обработки уступов

### CoroMill® 490

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
490L-140408M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)
490R-08T304E-ML	M	0.13	(0.08-0.18)	0.13	(0.08-0.18)
490R-08T304M-KL	K	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)
490R-08T304M-PL	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)
490R-08T308E-ML	M	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)
490R-08T308E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-08T308M-KH	K	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)
490R-08T308M-KL	K	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)
490R-08T308M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
490R-08T308M-MM	M	0.16	(0.1-0.2)	0.16	(0.1-0.2)
490R-08T308M-PH	P	0.2	(0.15-0.25)	0.2	(0.15-0.25)
490R-08T308M-PL	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
490R-08T308M-PM	P	0.15	(0.1-0.2)	0.15	(0.1-0.2)
490R-08T312E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-08T312M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
490R-08T312M-PM	P	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)
490R-08T316E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-08T316M-KH	K	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)
490R-08T316M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
490R-08T316M-PH	P	0.21	(0.15-0.25)	0.21	(0.15-0.25)
490R-08T316M-PM	P	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)
490R-140408E	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
490R-140408E-ML	M	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)
490R-140408E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-140408M-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)
490R-140408M-PH	P	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)
490R-140408M-PL	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
490R-140408M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)
490R-140412E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-140412M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)
490R-140416E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)
490R-140416M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)
490R-140420E	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
490R-140420E-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.17	(0.12-0.22)
490R-140420M-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)
490R-140420M-PH	P	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)
490R-140420M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)

## Фрезы для обработки уступов


CoroMill® 390

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
390R-070202E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070202E-NL	N	0.1	(0.02-0.2)	0.1	(0.02-0.2)
390R-070202E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070202M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070202M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070204E-KL	K	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070204E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070204E-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070204E-NL	N	0.05	(0.02-0.07)	0.1	(0.02-0.2)
390R-070204E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070204M-KM	K	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070204M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070204M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070208E-KL	K	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070208E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070208E-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070208E-NL	N	0.05	(0.02-0.07)	0.1	(0.02-0.2)
390R-070208E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070208M-KM	K	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070208M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070208M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070212E-ML	M	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070212E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070212M-MM	M	0.1	(0.02-0.2)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070212M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070216E-ML	M	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070216E-PL	P	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)
390R-070216M-KM	K	0.05	(0.02-0.07)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070216M-MM	M	0.1	(0.02-0.2)	0.07	(0.03-0.1)
390R-070216M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.07	(0.03-0.1)
R390-11T302E-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T302E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T302E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T304E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T304M-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
R390-11T304M-PM	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
R390-11T308E-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T308E-ML	M	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)
R390-11T308E-NL	N	0.18	(0.06-0.35)	0.15	(0.05-0.25)
R390-11T308E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T308E-PLW	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T308M-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T308M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T308M-MM	M	0.13	(0.08-0.2)	0.13	(0.08-0.2)
R390-11T308M-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-11T308M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T310M-KH	K	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T310M-MH	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T310M-PH	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T312E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T312E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T312E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T316E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T316E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T316E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T316E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T316M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)
R390-11T316M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T320E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T320E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T320E-NL	N	0.18	(0.06-0.4)	0.18	(0.06-0.35)
R390-11T320E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T324E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T324E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T324E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T324E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T331E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)
R390-11T331E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T331E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T331E-NL	N	0.18	(0.06-0.4)	0.18	(0.06-0.4)
R390-11T331E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T331M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)



## Фрезы для обработки уступов

CoroMill® 390

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
R390-11T331M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-11T304E-P4-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
R390-170404E-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170404E-MM	M	0.15	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170404E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170404M-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
R390-170404M-PM	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
R390-170408E-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-170408E-ML	M	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)
R390-170408E-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.15	(0.08-0.25)
R390-170408E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-170408M-KH	K	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)
R390-170408M-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-170408M-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170408M-MM	M	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)
R390-170408M-PH	P	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)
R390-170408M-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R390-170408M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170412E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170412E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170412E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170416E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170416E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170416E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170416M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170416M-PH	P	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)
R390-170416M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170420E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170420E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170420E-NL	N	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.1-0.3)
R390-170420E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170424E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170424E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170424E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170431E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170431E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170431E-NL	N	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.12-0.32)
R390-170431E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170431M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170431M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)
R390-170440E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170440E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170440E-NL	N	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.32)
R390-170440E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170448E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170448E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170448E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170450E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170450E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170450E-NL	N	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.4)
R390-170450E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170460E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170460E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170460E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170464E-KM	K	0.08	(0.04-0.15)	0.1	(0.08-0.18)
R390-170464E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170464E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)
R390-170408E-P6-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
R390-180608H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180608H-ML	M	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180608H-PL	P	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180608M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180608M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180608M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180612H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180612H-ML	M	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180612H-PL	P	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180612M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180612M-KMR	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180612M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180612M-MMR	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180612M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)

## Фрезы для обработки уступов

## CoroMill® 390

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
R390-180612M-PMR	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180616H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180616H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180616M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180616M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180616M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180620H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180620H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180620M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180620M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180620M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180624H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180624H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180631H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)
R390-180631H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180631H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180631M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180631M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)
R390-180631M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)
R390-180640H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180640H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180650H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180650H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)
R390-180660H-ML	M	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)
R390-180660H-PL	P	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)
R390-180664H-ML	M	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)
R390-180664H-PL	P	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)

## CoroMill® 690


Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
690-100508M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-100510M-P-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-100512M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-100516M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-100520M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-100531M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140608M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140610M-P-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140612M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140616M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140620M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140624M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140631M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140650M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140660M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)
690-140664M-E-SL	S	0.1	(0.05-0.2)	0.1	(0.05-0.2)

## CoroMill® Century

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
R590-110504H-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.2	(0.1-0.4)
R590-110508H-KL	K	0.12	(0.07-0.2)	0.08	(0.05-0.15)
R590-110508H-PL	P	0.12	(0.01-0.15)	0.08	(0.05-0.15)
R590-110508H-PR2-KM	K	0.2	(0.1-0.4)	0.2	(0.1-0.3)
R590-1105H-PC2-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PC5-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PR2-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PR5-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PS2-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
R590-1105H-PS5-NL	N	0.15	(0.05-0.3)	0.15	(0.05-0.3)
L590-1105H-ZC2-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.2	(0.1-0.3)
R590-1105H-ZC2-KL	K	0.2	(0.1-0.3)	0.2	(0.1-0.3)

# Дисковые фрезы


CoroMill® 331

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
L331.1A-043515H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-043523H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-054515H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-054523H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-054530H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-084515H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-084523H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-084530H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115015H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115023H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115030H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115048H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-115063H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145015H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145023H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145030H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145048H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
L331.1A-145063H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-043515H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-043523H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-054515H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-054523H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-054530H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-084515H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-084523H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-084530H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115015H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115023H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115030H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115048H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-115063H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145015H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145023H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145030H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145048H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
R331.1A-145063H-WL	PMNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-043505H-WL	PMKNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-WL	PMKNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-WL	PMKNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008H-WL	PMKNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008H-WL	PMKNSH	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-WM	PMKNSH	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008H-WM	PMKNSH	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008H-WM	PMKNSH	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-043505H-ML	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-ML	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-ML	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008H-ML	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008H-ML	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-043505H-MM	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-MM	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-MM	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008H-MM	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008H-MM	M	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-043505H-NL	N	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-054508H-NL	N	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-084508H-NL	N	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-115008H-NL	N	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-145008H-NL	N	0.12	(0.01-0.18)	0.1	(0.01-0.15)
N331.1A-043505H-PL	P	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-PL	P	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508H-PL	P	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008H-PL	P	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008H-PL	P	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508H-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-084508H-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008H-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008H-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-043505M-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-054508M-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-084508M-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008M-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008M-PM	P	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)

Отношение DC/AR = 12% (для всех фрез с углом в плане 90 град.)

## Дисковые фрезы


## CoroMill® 331

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
N331.1A-043505E-KL	K	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508E-KL	K	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-084508E-KL	K	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-115008E-KL	K	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-145008E-KL	K	0.12	(0.08-0.18)	0.1	(0.03-0.15)
N331.1A-054508E-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-084508E-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008E-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008E-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-043505M-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-054508M-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-084508M-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-115008M-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1A-145008M-KM	K	0.15	(0.06-0.3)	0.13	(0.05-0.25)
N331.1D-136508E-PM	P	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)
N331.1D-136508M-PM	P	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)
N331.1D-136512M-PM	P	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)
N331.1D-136520E-PM	P	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)
N331.1D-136520M-PM	P	0.20	(0.08-0.24)	0.17	(0.07-0.2)

Отношение DC/AR = 12% (для всех фрез с углом в плане 90 град.)

## Фрезы для профильной обработки

## CoroMill® 300

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
R300-0517E-PM	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)
R300-0720E-MM	M	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
R300-0720E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
R300-0724E-MM	M	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
R300-0724E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)
R300-0828E-KL	K	0.13	(0.05-0.2)	0.11	(0.05-0.15)
R300-0828E-KM	K	0.15	(0.07-0.25)	0.13	(0.05-0.2)
R300-0828E-MM	M	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.05-0.2)
R300-0828E-PL	P	0.11	(0.05-0.15)	0.11	(0.05-0.15)
R300-0828E-PM	P	0.13	(0.05-0.2)	0.13	(0.05-0.2)
R300-0828M-KH	K	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)
R300-0828M-MH	M	0.13	(0.05-0.2)	0.15	(0.07-0.25)
R300-0828M-MM	M	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)
R300-0828M-PH	P	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)
R300-0828M-PM	P	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)
R300-0932E-MM	M	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-0932E-PM	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-0932M-PH	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-0932M-PM	P	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.06-0.2)
R300-1032E-KL	K	0.21	(0.05-0.29)	0.13	(0.04-0.15)
R300-1032E-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1032E-PL	P	0.15	(0.05-0.17)	0.13	(0.04-0.15)
R300-1032E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1032M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1032M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1032M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1032M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1032M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1240E-KM	K	0.23	(0.07-0.35)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1240E-ML	M	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-1240E-MM	M	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1240E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-1240E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1240M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1240M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1240M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1240M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1240M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1340E-ML	M	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-1340E-MM	M	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1340E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)
R300-1340E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)
R300-1340M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1340M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1340M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)

## Фрезы для профильной обработки

## CoroMill® 300

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
R300-1340M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)
R300-1340M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)
R300-1648E-KM	K	0.29	(0.07-0.46)	0.2	(0.04-0.3)
R300-1648E-ML	M	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)
R300-1648E-MM	M	0.21	(0.07-0.29)	0.2	(0.04-0.3)
R300-1648E-PL	P	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)
R300-1648E-PM	P	0.23	(0.05-0.35)	0.2	(0.04-0.3)
R300-1648M-KH	K	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)
R300-1648M-MH	M	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)
R300-1648M-MM	M	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)
R300-1648M-PH	P	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)
R300-1648M-PM	P	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)
R300-2060E-ML	M	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)
R300-2060E-MM	M	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)
R300-2060E-PL	P	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)
R300-2060E-PM	P	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)
R300-2060M-KH	K	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)
R300-2060M-MH	M	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)
R300-2060M-MM	M	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)
R300-2060M-PH	P	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)
R300-2060M-PM	P	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)
R300-2570E-ML	M	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)
R300-2570E-PL	P	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)
R300-2570M-KH	K	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)
R300-2570M-MM	M	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)
R300-2570M-PH	P	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)
R300-2570M-PM	P	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)

## CoroMill® 600


Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
600-1045E-ML	M	0.2	(0.05-0.35)	0.2	(0.05-0.35)
600-1045M-ML	M	0.2	(0.05-0.35)	0.2	(0.05-0.35)
600-1252E-ML	M	0.25	(0.05-0.35)	0.25	(0.05-0.35)
600-1252M-ML	M	0.25	(0.05-0.35)	0.25	(0.05-0.35)
600R-1045M-MM	M	0.35	(0.15-0.55)	0.35	(0.15-0.55)
600R-1252M-MM	M	0.35	(0.15-0.55)	0.35	(0.15-0.55)

## CoroMill® 216

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
APMT160408-M	K	0.35	(0.14-0.7)	0.25	(0.1-0.5)
R216-1002E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)
R216-1202E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)
R216-1202M-M	PMKSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.04-0.15)
R216-1603E-M	PMS	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)
R216-1603M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
R216-20T3E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)
R216-20T3M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
R216-2504E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)
R216-2504M-M	PMKSH	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)
R216-3006E-M	PMS	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)
R216-3006M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
R216-3206E-M	PMS	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)
R216-3206M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
R216-4007E-M	PMS	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)
R216-4007M-M	PMKS	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
R216-5007E-M	PMS	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)
R216-5007M-M	PMKS	0.35	(0.1-0.7)	0.25	(0.07-0.5)


## Фрезы для профильной обработки

CoroMill® 200


Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
RCHT09T300-ML	M	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)
RCHT09T300-PL	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
RCHT10T3M0-KL	K	0.17	(0.1-0.2)	0.1	(0.08-0.15)
RCHT10T3M0-ML	M	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)
RCHT10T3M0-PL	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)
RCHT1204M0	KH	0.21	(0.1-0.42)	0.1	(0.08-0.15)
RCHT1204M0-KL	K	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT1204M0-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT130400-KL	K	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT130400-ML	M	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCHT130400-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT1606M0-KL	K	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT1606M0-ML	M	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCHT1606M0-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT190600-ML	M	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCHT190600-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT2006M0-KL	K	0.24	(0.1-0.28)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT2006M0-ML	M	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCHT2006M0-PL	P	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)
RCHT1204M0-ML	M	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)
RCKT09T300-KH	K	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)
RCKT09T300-MM	M	0.2	(0.1-0.3)	0.2	(0.1-0.3)
RCKT09T300-PH	P	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)
RCKT09T300-PM	P	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
RCKT10T3M0-KH	K	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)
RCKT10T3M0-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
RCKT10T3M0-MM	M	0.2	(0.1-0.3)	0.2	(0.1-0.3)
RCKT10T3M0-PH	P	0.25	(0.1-0.3)	0.25	(0.1-0.3)
RCKT10T3M0-PM	P	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
RCKT10T3M0-WM	PMNSH	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)
RCKT1204M0-KH	K	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT1204M0-KM	K	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1204M0-MM	M	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT1204M0-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT1204M0-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1204M0-WM	PMNSH	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1204M0	K	0.35	(0.1-0.42)	0.15	(0.07-0.3)
RCKT130400-KH	K	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT130400-KM	K	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT130400-MM	M	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT130400-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT130400-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT130400-WM	PMNS	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1606M0-KH	K	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT1606M0-KM	K	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1606M0-MM	M	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT1606M0-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT1606M0-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1606M0-WM	MNS	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT1606M0	K	0.35	(0.1-0.42)	0.15	(0.07-0.3)
RCKT190600-KH	K	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT190600-KM	K	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT190600-MM	M	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT190600-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT190600-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT190600-WM	PMNS	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT2006M0-KH	K	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT2006M0-KM	K	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT2006M0-MM	M	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)
RCKT2006M0-PH	P	0.35	(0.1-0.42)	0.25	(0.07-0.3)
RCKT2006M0-PM	P	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)
RCKT2006M0-WM	M	0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.2)

## Фрезы для обработки канавок

CoroMill® 327


Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
327R12-22 11045-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 13045-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 16045-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 18545-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 21545-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 26545-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 31545-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 41545-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-221304508-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-221604508-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-222654518-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-224154525-GC		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R06-10 10000-GM		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R06-10 15002-GM		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R06-10 20002-GM		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R06-10 25002-GM		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 15002-GM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 20002-GM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 25002-GM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 30002-GM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 15002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 20002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 25002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 30002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 40002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-28 15000-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-28 20002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-28 25002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-28 30002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-28 35002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-28 40002-GM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R09-18 15001-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 20002-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 25002-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 30002-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-28 15001-GMM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-28 20002-GMM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-28 25002-GMM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-28 30002-GMM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-28 40002-GMM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R14-35 15001-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R14-35 20002-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R14-35 25002-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R14-35 30002-GMM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R06-12 22011-RM		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 22011-RM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 10005-RM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 20010-RM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 30015-RM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 40020-RM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)

CoroMill® 328

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
328R13-13000-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-16000-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-18502-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-18545-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-21502-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-21545-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-26502-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-26545-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-2654515-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-31502-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-31545-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-41502-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-41545-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-4154520-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-51502-GM	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-51545-GC	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)

## Фрезы для обработки канавок

CoroMill® QD

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
QD-NE-0200-010E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NF-0239-010E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NF-0250-010E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NG-0300-010E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NG-0318-010E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NH-0400-015E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NJ-0476-020E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NJ-0500-020E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NK-0600-025E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NK-0635-025E-NL	N	0.16	(0.01-0.3)	0.13	(0.01-0.25)
QD-NE-0200-020E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NF-0239-020E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NF-0250-020E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NG-0300-020E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NG-0318-020E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NH-0400-025E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NJ-0476-030E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NJ-0500-030E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NK-0600-035E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NK-0635-035E-SL	S	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NE-0200-020E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NF-0239-020E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NF-0250-020E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NG-0300-020E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NG-0318-020E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NH-0400-025E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NJ-0476-030E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NJ-0500-030E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NK-0600-035E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NK-0635-035E-SM	S	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NE-0200-020E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NF-0239-020E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NF-0250-020E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NG-0300-020E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NG-0318-020E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NH-0400-025E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NJ-0476-030E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NJ-0500-030E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NK-0600-035E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NK-0635-035E-ML	M	0.05	(0.01-0.08)	0.04	(0.01-0.07)
QD-NE-0200-020E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NF-0239-020E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NF-0250-020E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NG-0300-020E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NG-0318-020E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NH-0400-025E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NJ-0476-030E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NJ-0500-030E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NK-0600-035E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NK-0635-035E-MM	M	0.09	(0.05-0.14)	0.08	(0.04-0.12)
QD-NE-0200-020E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NF-0239-020E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NF-0250-020E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NG-0300-020E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NH-0400-025E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NG-0318-020E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NJ-0476-030E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NJ-0500-030E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NK-0600-035E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)
QD-NK-0635-035E-KL	K	0.13	(0.02-0.18)	0.11	(0.02-0.15)

Рекомендации для фрез диаметром 63 мм

- PL — геометрия первого выбора для обработки материалов ISO P


- При использовании геометрии PM величина  $h_{ex}$  не должна превышать 70% от рекомендованного значения

- Геометрия PH не рекомендуется



## Фрезы для обработки канавок

CoroMill® QD


Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
QD-NE-0200-035M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NF-0239-035M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NF-0250-035M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NG-0300-035M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NG-0318-035M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NH-0400-040M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NJ-0476-045M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NJ-0500-045M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NK-0600-050M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NK-0635-050M-KM	K	0.13	(0.05-0.18)	0.11	(0.04-0.15)
QD-NE-0200-020E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NF-0239-020E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NF-0250-020E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NG-0300-020E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NG-0318-020E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NH-0400-025E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NJ-0476-030E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NJ-0500-030E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NK-0600-035E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NK-0635-035E-PL	P	0.06	(0.02-0.08)	0.05	(0.02-0.08)
QD-NE-0200-020E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NF-0239-020E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NF-0250-020E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NG-0300-020E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NG-0318-020E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NH-0400-025E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NJ-0476-030E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NJ-0500-030E-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NK-0600-035E-PM	P	0.2	(0.08-0.12)	0.1	(0.07-0.1)
QD-NK-0635-035E-PM	P	0.2	(0.08-0.12)	0.1	(0.07-0.1)
QD-NE-0200-020M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NF-0239-020M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NF-0250-020M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NG-0300-020M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NG-0318-020M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NH-0400-025M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NJ-0476-030M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NJ-0500-030M-PM	P	0.13	(0.08-0.18)	0.11	(0.07-0.15)
QD-NK-0600-035M-PM	P	0.12	(0.08-0.12)	0.1	(0.07-0.1)
QD-NK-0635-035M-PM	P	0.12	(0.08-0.12)	0.1	(0.07-0.1)
QD-NE-0200-035M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NF-0239-035M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NF-0250-035M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NG-0300-035M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NG-0318-035M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NH-0400-040M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NJ-0476-045M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NJ-0500-045M-PH	P	0.13	(0.05-0.15)	0.11	(0.04-0.13)
QD-NK-0600-050M-PH	P	0.12	(0.05-0.12)	0.1	(0.04-0.1)
QD-NK-0635-050M-PH	P	0.12	(0.05-0.12)	0.1	(0.04-0.1)

Рекомендации для фрез диаметром 63 мм


- PL — геометрия первого выбора для обработки материалов ISO P
- При использовании геометрии PM величина  $h_{ex}$  не должна превышать 70% от рекомендованного значения
- Геометрия PH не рекомендуется

## Фрезы для нарезания резьбы

CoroMill® 328


Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
328R13-04UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-06UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-08UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-10UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-12UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-14UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-150MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-150VM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-16UN-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-200MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-300MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-350MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-400MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-400VM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-450MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-500MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-550MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)
328R13-600MM-TH	PMKNS	0.1	(0.04-0.15)	0.07	(0.03-0.1)

CoroMill® 327


Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
327R06-12 100VM-TH		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 100VM-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 100VM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R06-12 250VM-TH		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 250VM-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 250VM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R06-12 19WH-TH		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 19WH-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R06-12 14WH-TH		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 14WH-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R06-12 11WH-TH		0.05	(0.02-0.06)	0.05	(0.02-0.06)
327R09-18 11WH-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 24UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 20UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 18UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 16UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 14UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 12UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 11UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 10UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 08UN-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 150MM-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 200MM-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 300MM-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 350MM-TH		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 150MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 175MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.06	(0.04-0.1)
327R12-22 200MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.06	(0.04-0.1)
327R12-22 300MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.06	(0.04-0.1)
327R12-22 350MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.06	(0.04-0.1)
327R12-22 400MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.06	(0.04-0.1)
327R12-22 450MM-TH		0.07	(0.04-0.1)	0.06	(0.04-0.1)
327R09-18 100VM-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 100VM-THM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R09-18 250VM-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R12-22 250VM-THM		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R09-18 24UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 20UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 18UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 16UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 14UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 12UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 11UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 10UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 08UN-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 150MM-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 200MM-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 300MM-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)
327R09-18 350MM-THM		0.06	(0.03-0.08)	0.06	(0.03-0.08)

# Фрезы для обработки фасок

## CoroMill® 495

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
495-09Т3М-ММ	M	0.17	(0.12-0.25)	0.16	(0.12-0.2)
495-09Т3М-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)

## CoroMill® 327

Код заказа		Подача на зуб, $f_z$ мм/зуб		Мах толщина стружки $h_{ex}$ , мм	
		Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
327R06-12 12045-CH		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)
327R12-22 20045-CH		0.07	(0.04-0.1)	0.07	(0.04-0.1)

# Сплавы для фрезерования

**P** Сталь

## Основные марки сплавов



### GC1130 (HC) - P30 (P15-P40)

Твердый сплав с тонким покрытием PVD, выполненным по технологии Zertivo™, для различных областей применения. Подходит для получистовой и чистовой обработки при средней стабильности, с применением СОЖ и без применения СОЖ. Хороший выбор при сложных траекториях инструмента и обработке вязких материалов.

При отсутствии GC1130 в ассортименте используйте GC1030.



### GC4240 (HC) - P40 (P35-P50)

Прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, подходящий для чернового и получистового фрезерования с высокими требованиями к прочности, с применением СОЖ или без применения СОЖ.



### GC4230 (HC) - P30 (P10-P40)

Сплав средней твердости с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для чернового и получистового фрезерования в средних условиях обработки, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



### GC4220 (HC) - P20 (P10-P25)

Сплав высокой твердости с покрытием CVD большой толщины, подходящий для чернового и получистового фрезерования с высокими скоростями резания в условиях хорошей стабильности без применения СОЖ.

## Дополнительные марки сплавов



### GC1010 (HC) - P10 (P05-P15)

Сплав очень высокой твердости с тонким PVD-покрытием для чистовой обработки материалов высокой твердости в идеально стабильных условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



### ST530 (HT) - P15 (P10-P15)

Кермет средней твердости без покрытия, предназначенный, главным образом, для чистовой обработки с высокими скоростями резания без применения СОЖ.



### GC2030 (HC) - P30 (P20-P40)

Сплав средней твердости с тонким PVD-покрытием, предназначенный для обработки вязких материалов с применением СОЖ и без применения СОЖ.



### GC2040 (HC) - P45 (P30-P50)

Прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для черновой обработки с высокими требованиями к прочности, с применением СОЖ и без применения СОЖ, и подходящий для обработки деталей из различных материалов.



### GC3040 (HC) - P20 (P10-P40)

Сплав средней твердости с покрытием CVD большой толщины, используемый в качестве дополнения к сплаву GC4230 при обработке абразивных материалов.



### M30B (HC) - P35 (P30-P40)

Прочный сплав с тонким покрытием CVD, предназначенный для обработки турбинных лопаток с высокими скоростями резания и высокими требованиями к прочности, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



### GC1025 (HC) - P30 (P15-P30)

Сплав высокой твердости с тонким PVD-покрытием, предназначенный для получистовой и чистовой обработки вязких материалов, с применением СОЖ и без применения СОЖ.

## Буквенное обозначение инструментальных материалов:

### Твердые сплавы:

**HT** Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

**HC** Твердые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC)

# Сплавы для фрезерования

## **M** Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

### Основные марки сплавов



#### **GC1040 (HC)** - M30 (M15-M35)

Прочный сплав с тонким PVD-покрытием, предназначенный для черновой и чистовой обработки в нестабильных и стабильных условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ. Хороший выбор при сложных траекториях инструмента и обработке вязких материалов.



#### **GC2040 (HC)** - M40 (M25-M40)

Прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для чернового и получистового фрезерования в условиях низкой стабильности с высокими требованиями к прочности, без применения СОЖ. Высокие подачи, большой диаметр фрез и ширина фрезерования.



#### **S30T (HC)** - M25 (M15-M35)

Сплав средней твердости с тонким PVD-покрытием, используемый в качестве дополнения к сплаву GC1040 в условиях хорошей стабильности и при необходимости высокой скорости резания, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### **GC2030 (HC)** - M25 (M15-M30)

Сплав средней твердости с тонким PVD-покрытием для обработки в диапазоне от легкой черновой до чистовой. Дополнение к сплаву GC1040 в условиях хорошей стабильности, для работы с высокими скоростями резания, без применения СОЖ.

### Дополнительные марки сплавов



#### **M30B (HC)** - M35 (M30-M40)

Прочный сплав с тонким CVD-покрытием, предназначенный для обработки турбинных лопаток при высоких требованиях к прочности и с высокими скоростями резания. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

**HT** Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

**HC** Твердые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC)

### Дополнительные марки сплавов



#### **S40T (HC)** - M40 (M30-M40)

Очень прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для чернового и получистового фрезерования в условиях низкой стабильности и высоких требований к прочности. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



#### **GC1130 (HC)** - M15 (M10-M20)

Твердый сплав с тонким PVD-покрытием Zertivo™, используемый в качестве дополнения к GC1040 в условиях хорошей стабильности и при работе с высокими скоростями резания. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ. Хороший выбор для различных типов операций при обработке материалов групп ISO M/ISO P.

При отсутствии GC1130 в ассортименте используйте GC1030.



#### **ST530 (HT)** - M10 (M10-M15)

Кермет средней твердости без покрытия, предназначенный, главным образом, для чистовой обработки с высокими скоростями резания без применения СОЖ.



#### **GC1010 (HC)** - M10 (M05-M10)

Сплав очень высокой твердости с тонким PVD-покрытием для чистовой обработки в стабильных условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### **GC4230 (HC)** - M30 (M25-M35)

Сплав средней твердости с покрытием CVD (средней толщины), предназначенный для чернового и получистового фрезерования мартенситных нержавеющих сталей с повышенными скоростями резания в средних условиях, без применения СОЖ.



#### **GC4240 (HC)** - M40 (M30-M40)

Прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для чернового и получистового фрезерования мартенситных нержавеющих сталей с высокими требованиями к прочности, без применения СОЖ.

# Сплавы для фрезерования

**К** Чугун

## Основные марки сплавов



**GC3330 (HC)** - K20 (K15-K35)

Твердый сплав с CVD-покрытием большой толщины для черногого и получистового фрезерования любых чугунов в стабильных и средних условиях с применением СОЖ и без применения СОЖ. Первый выбор для обработки серого чугуна и различных материалов группы ISO K.



**GC1020 (HC)** - K20 (K10-K25)

Сплав высокой твердости с тонким PVD-покрытием, предназначенный для получистовой и чистовой обработки чугуна с шаровидным графитом с применением СОЖ и без применения СОЖ, а также обработки серого чугуна с применением СОЖ в стабильных и средних условиях. Первый выбор для обработки чугуна с шаровидным графитом и/или для фрез небольшого диаметра.



**GC3220 (HC)** - K15 (K10-K25)

Сплав высокой твердости с покрытием CVD очень большой толщины, предназначенный для черногого и получистового фрезерования серого чугуна с высокой скоростью резания в стабильных условиях без применения СОЖ.



**GC3040 (HC)** - K30 (K20-K40)

Сплав средней твердости с покрытием CVD большой толщины, предназначенный для черногого и получистового фрезерования серого чугуна в условиях повышенных требований к прочности, без применения СОЖ.



**K20W (HC)** - K20 (K15-K30)

Сплав высокой твердости с тонким покрытием CVD, предназначенный для получистового и чистового фрезерования всех типов чугуна в стабильных условиях с применением СОЖ. Идеально подходит для фрез большого диаметра.



**K20D (HC)** - K15 (K10-K25)

Сплав высокой твердости с покрытием CVD очень большой толщины, предназначенный для черногого и получистового фрезерования серого чугуна с высокой скоростью резания в стабильных условиях без применения СОЖ.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

HW Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

HC Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### Минералокерамика:

CN Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>).

#### Нитриды бора:

BN Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора также называют сверхтвердыми режущими материалами.

## Дополнительные марки сплавов



**CB50 (BN)** - K10 (K01-K20)

Твердый сплав с вставками из кубического нитрида бора (CBN) для получистовой и чистовой обработки серого чугуна в стабильных условиях, без применения СОЖ. Подходит для использования там, где требуется высокая стабильность размеров и стойкость инструмента.



**CC6190 (CN)** - K05 (K01-K15)

Керамика на основе нитрида кремния для черновой и получистовой обработки серого чугуна с высокими скоростями резания в стабильных условиях, без применения СОЖ.



**GC1010 (HC)** - K05 (K01-K10)

Сплав очень высокой твердости с тонким покрытием PVD для чистовой обработки в очень стабильных условиях. Дополнительный сплав с более высокой твердостью к сплаву GC1020 при обработке с применением СОЖ.



**H13A (HW)** - K20 (K10-K25)

Твердый сплав без покрытия, обеспечивающий острую режущую кромку, для черногого и чистового фрезерования с низкими скоростями резания в стабильных и средних условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



**GC4240 (HC)** - K40 (K30-K40)

Прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для использования в качестве более прочного дополнения к сплаву GC3040 в условиях недостаточной стабильности, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



**GC4230 (HC)** - K30 (K20-K35)

Сплав средней твердости с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для черногого и получистового фрезерования чугуна с шаровидным графитом в условиях повышенных требований к прочности, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



**K20M (HC)** - K15 (K10-K25)

Сплав высокой твердости с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для черногого и получистового фрезерования всех типов чугуна в различных условиях, преимущественно без применения СОЖ.



**K15W (HC)** - K15 (K10-K25)

Сплав высокой твердости с тонким покрытием CVD, предназначенный для чистовой обработки чугуна и биметаллических деталей (к примеру, из чугуна и алюминия) в стабильных условиях, с применением СОЖ. Подходит для использования в качестве дополнения к сплаву K20W, если требуются острые режущие кромки.

# Сплавы для фрезерования

## **N** Цветные металлы, пластмассы, дерево

### Основные марки сплавов



#### **H13A (HW)** - N15 (N10-N25)

Твердый сплав без покрытия, обеспечивающий острые режущие кромки и предназначенный для черновой и получистовой обработки в стабильных и средних условиях. Превосходное качество обрабатываемой поверхности как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



#### **H10 (HW)** - N10 (N05-N15)

Сплав очень высокой твердости без покрытия, обеспечивающий острые режущие кромки, предназначенный для получистовой и чистовой обработки в стабильных условиях при высоких требованиях к качеству обработанной поверхности, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### **CD10 (DP)** - N05 (N01-N10)

Сплав с вставками из поликристаллического алмаза (PCD) с острыми режущими кромками, предназначенный для получистовой и чистовой обработки в стабильных условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ, при высоких требованиях к качеству обработанной поверхности и эксплуатационной надежности. Хороший выбор для обработки абразивных материалов.

### Дополнительные марки сплавов



#### **CT530 (HT)** - N15 (N10-N20)

Кермет средней твердости без покрытия, предназначенный для чистовой обработки в достаточно стабильных условиях с повышенными скоростями резания, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### **GC1130 (HC)** - N15 (N10-N25)

Твердый сплав с тонким покрытием PVD по технологии Zertivo™, предназначенный для черновой и получистовой обработки в средних условиях с меньшими требованиями к качеству обрабатываемой поверхности, с применением СОЖ и без применения СОЖ.

\*При отсутствии GC1130 в ассортименте используйте GC1030.



#### **H10F (HW)** - N15 (N10-N25)

Твердый сплав без покрытия с острыми режущими кромками, предназначенный для получистовой и чистовой обработки в средних условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

- HW** Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
- HT** Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
- HC** Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### Алмаз:

- DP** Поликристаллический алмаз<sup>1)</sup>

# Сплавы для фрезерования

## **S** Жаропрочные и титановые сплавы

### Основные марки сплавов



#### **S30T (HC)** - S25 (S15-S30)

Сплав средней твердости с тонким покрытием PVD, предназначенный для получистовой и чистовой обработки в достаточно стабильных условиях. Высочайшая стойкость режущих кромок и отличное качество обработанных поверхностей. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



#### **S40T (HC)** - S35 (S25-S45)

Очень прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для черновой обработки в условиях высоких требований к прочности. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



#### **GC1130 (HC)** - S15 (S10-S25)

Сплав высокой твердости с тонким покрытием PVD, выполненным по технологии Zertivo™. Сплав используется в качестве дополнения к сплаву S30T для увеличения допустимой длины резания за проход. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.

\*При отсутствии GC1130 в ассортименте используйте GC1030.



#### **GC1010 (HC)** - S10 (S05-S10)

Очень твердый сплав с тонким покрытием PVD для чистовой обработки в очень стабильных условиях, с применением СОЖ и без применения СОЖ.

### Дополнительные марки сплавов



#### **GC1040 (HC)** - S30 (S20-S35)

Прочный сплав с тонким покрытием PVD, используемый в качестве более прочного дополнения к сплаву S30T в условиях сниженной стабильности, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### **GC2030 (HC)** - S20 (S15-S25)

Сплав средней твердости с тонким покрытием PVD, используемый в качестве дополнения к сплаву S30T для увеличения допустимой длины резания за проход. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



#### **GC2040 (HC)** - S30 (S25-S40)

Прочный сплав с покрытием CVD средней толщины, предназначенный для черновой обработки в условиях высоких требований к прочности. Используется в качестве дополнения к сплаву S40T при большом диаметре фрезы или ширине фрезерования, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### **H10F (HW)** - S25 (S20-S30)

Твердый сплав без покрытия, предназначенный для получистовой и чистовой обработки в стабильных условиях с высокими требованиями к остроте режущих кромок и качеству обработанной поверхности, с применением СОЖ и без применения СОЖ.



#### **H13A (HW)** - S20 (S15-S25)

Твердый сплав без покрытия для использования в качестве дополнительного варианта к сплаву H10F в достаточно стабильных условиях. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



#### **GC1025 (HC)** - S15 (S10-S20)

Сплав высокой твердости с тонким покрытием PVD, используемый в качестве дополнения к сплаву S30T для увеличения допустимой длины резания за проход и/или для обработки вязких материалов. Может использоваться как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

**HW** Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).

**HC** Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.



# Сплавы для фрезерования

Н

Стали высокой твердости

## Основные марки сплавов



**GC1010(HC)** - H10 (H05-H15)

Сплав высокой твердости с тонким покрытием PVD, предназначенный для получистовой и чистовой обработки закаленных сталей твердостью 36 HRC и выше и используемый в стабильных условиях как с применением СОЖ, так и без применения СОЖ.



**GC4220(HC)** - H25 (H15-H30)

Сплав высокой твердости с покрытием CVD большой толщины, предназначенный для получистовой и чистовой обработки материалов группы ISO H из нижнего диапазона твердости с низкими подачами, средними скоростями резания и большой шириной фрезерования, с применением СОЖ и без применения СОЖ.

## Дополнительные марки сплавов



**GC1130(HC)** - H10 (H10-H20)

Сплав высокой твердости с тонким покрытием PVD по технологии Zertivo™, предназначенный для получистовой и чистовой обработки материалов группы ISO H из нижнего диапазона твердости с низкими подачами, средними скоростями резания и небольшой шириной фрезерования, с применением СОЖ и без применения СОЖ.

\*При отсутствии GC1130 в ассортименте используйте GC1030.



**CT530(HT)** - H25(H10-H25)

Кермет средней твердости без покрытия, предназначенный для легкой чистовой обработки в стабильных условиях без применения СОЖ.



**CB50(BN)** - H05 (H01-H10)

Твердый сплав с вставками из кубического нитрида бора (CBN), предназначенный для получистовой и чистовой обработки в идеально стабильных условиях без применения СОЖ. Подходит для использования там, где требуется высокая стабильность размеров и стойкость инструмента.



**GC3040(HC)** - H25 (H20-H30)

Сплав средней твердости с покрытием CVD большой толщины, который может использоваться в качестве дополнительного варианта к сплаву GC4220 в нестабильных условиях, без применения СОЖ.



**CC6190(CN)** - H10 (H05-H15)

Керамика на основе нитрида кремния для легкой черновой и получистовой обработки отбеленного чугуна в стабильных условиях, без применения СОЖ.

**Буквенное обозначение инструментальных материалов:**

**Твердые сплавы:**

**HT** Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.

**HC** Твердые сплавы с покрытием, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC)

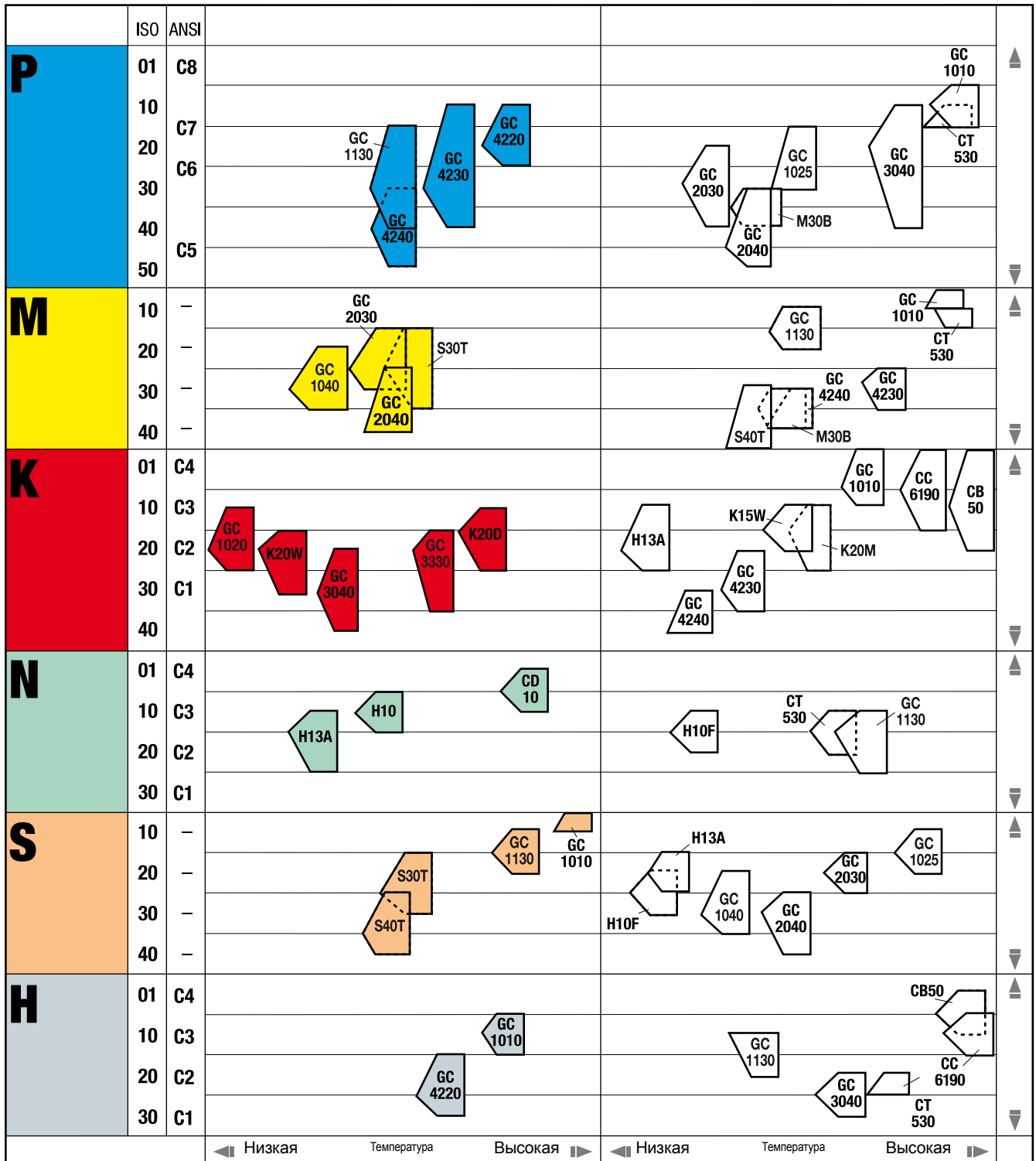
**Керамика:**

**CN** Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si<sub>3</sub>N<sub>4</sub>).

**Нитриды бора:**

**BN** Поликристаллический нитрид бора<sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.



Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

▲ Износостойкость

▼ Прочность



= Основные марки сплавов



= Дополнительные марки сплавов

# Сверление

## Выбор сверла

### 1 Определите диаметр и глубину сверления

Найдите в таблицах диапазоны диаметров и длин.

### 2 Выберите тип сверла

Затем проверьте, подходит ли выбранное сверло для материала, подлежащего обработке.

### 3 Выберите тип хвостовика

Многие типы свёрл выполняются с различными хвостовиками.

Выберите тип хвостовика, соответствующий оборудованию, на котором будет производиться сверление.

### 4 Сделайте окончательный выбор сверла

На данном этапе необходимо определить требуемый диапазон диаметров и соответствующий код заказа сверла.

### 5 Выберите режущую пластину, если необходимо

Если выбрано сверло со сменными пластинами, то пластины следует заказывать отдельно.

Найдите режущую пластину для выбранного диаметра сверла, подберите геометрию и марку сплава в соответствии с рекомендациями для конкретного обрабатываемого материала.

## Свёрла со сменными головками

CoroDrill® 870

J5

## Свёрла со сменными пластинами

CoroDrill® 880

J27

CoroDrill® 881

J40










































## “Плунжерные” сверла Coromant U

J46

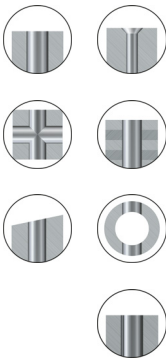
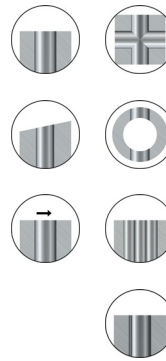
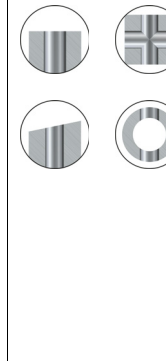
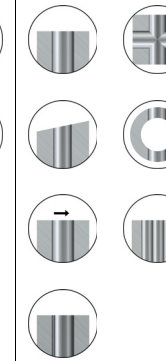

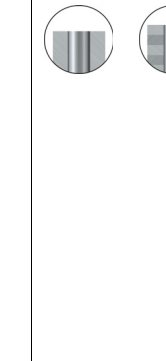
Трепанирующее сверло

J48



						
Тип сверла	Сверло со сменными головками	Сверло со сменными пластинами	Сверло большого диаметра со сменными пластинами	Сверло со сменными пластинами	Сверло со сменными пластинами для плунжерной обработки	Трепанирующее сверло
DC мм	10.00-33.00	12.00-63.50	65.00-84.00	14.00-23.50	12.70-35.00	60.00-110.00
Области применения по ISO	    	     	     	     	     	     
ULDR	3-10 x DC	2-5 x DC	3-4 x DC	2-5 x DC	4 x DC	2.5 x DC
TCHN	H9-H10	H12-H13	IT13	IT13	IT13	IT13
Подвод СОЖ	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Наружный
Стр.	<b>J5</b>	<b>J27</b>	<b>J27</b>	<b>J40</b>	<b>J45</b>	<b>J48</b>

Область применения

					
---	---	---	---	---	---

# CoroDrill® 870

## Надежный и предсказуемый процесс обработки отверстий

Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

Простое, точное и надежное соединение между сменной головкой и корпусом сверла. Оптимизированная форма стружечных канавок сверла облегчает эвакуацию стружки, а благодаря возможности замены головки на сверле, закреплённом в станке, вы экономите рабочее время. Новые геометрии и сплавы сменной головки обеспечивают стабильный процесс резания с оптимизированным контролем над стружкодроблением, высокой минутной подачей и продолжительным периодом стойкости инструмента

- Стабильный и безопасный процесс обработки
- Простая и точная система смены режущей головки
- Оптимизированный контроль над стружкодроблением и эвакуация стружки
- Высокая предсказуемая стойкость инструмента и производительность
- Низкая стоимость обработки одного отверстия и превосходное качество отверстий



[www.sandvik.coromant.com/corodrill870](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill870)

### Корпуса свёрл

- Глубина сверления: до 10 × D
- Соединения: цилиндрический хвостовик
- Точность отверстий: H9-H10

### Сменные головки

- Простая и точная система смены режущей головки
- Возможность замены головки на сверле, закреплённом в станке, что уменьшает простои оборудования

### Геометрии сменных головок

- PM, оптимизированная для ISO-P
- MM, оптимизированная для ISO-M
- KM, оптимизированная для ISO-K
- GP, для обработки пилотных отверстий в любых материалах

Доступны свёрла по программе Tailor Made для обработки отверстий со ступенькой или фаской за одну операцию.

Установите головку в посадочное гнездо сверла и, слегка надавливая на нее в направлении опорных поверхностей, затяните винт с рекомендованным моментом, указанным на корпусе сверла. Используйте динамометрический ключ, чтобы обеспечить надежное закрепление головки. Отверните винт примерно на 1,5 оборота, чтобы сменить режущую головку.



### Точность отверстий (неприменимо к геометрии GP)

H9 - H10

Диапазон диаметров, мм		10.00-18.00	18.01-30.00	30.01-33.00
Точность отверстия, мм	3×DC-8×DC 10×DC	0/+0.043 0/+0.070	0/+0.052 0/+0.084	0/+0.062 0/+0.100



J6



J9

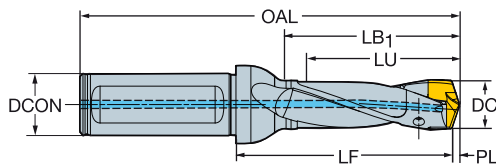


N6

# Свёрла CoroDrill® 870 со сменными головками

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



							Размеры, мм								
DCN	DCX	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCHA	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	BAR	KG	RPMX	MID <sub>p</sub>	
10.00	10.49	6	33.09	16	H9	870-1000-6L16-3	16.00	46.40	96.00	35.00	1.60	10	0.141	33000	870-1040-6-PM
10.00	10.49	6	54.07	16	H9	870-1000-6L16-5	16.00	67.40	117.00	56.00	1.60	10	0.148	15000	
10.00	10.49	6	85.54	16	H9	870-1000-6L16-8	16.00	99.40	149.00	88.00	1.60	15	0.157	12000	
10.00	10.49	6	106.52	16	H10	870-1000-6L16-10	16.00	120.40	170.00	109.00	1.60	30	0.161	9000	
10.50	10.99	7	34.67	16	H9	870-1050-7L16-3	16.00	47.31	97.00	36.00	1.69	10	0.143	33000	870-1090-7-PM
10.50	10.99	7	56.65	16	H9	870-1050-7L16-5	16.00	69.31	119.00	58.00	1.69	10	0.150	15000	
10.50	10.99	7	89.62	16	H9	870-1050-7L16-8	16.00	102.31	152.00	91.00	1.69	15	0.161	12000	
10.50	10.99	7	111.60	16	H10	870-1050-7L16-10	16.00	124.31	174.00	113.00	1.69	30	0.168	9000	
11.00	11.49	8	36.23	16	H9	870-1100-8L16-3	16.00	49.25	99.00	38.00	1.75	10	0.145	33000	870-1140-8-PM
11.00	11.49	8	59.21	16	H9	870-1100-8L16-5	16.00	72.25	122.00	61.00	1.75	10	0.154	15000	
11.00	11.49	8	93.68	16	H9	870-1100-8L16-8	16.00	107.25	157.00	96.00	1.75	15	0.165	12000	
11.00	11.49	8	116.66	16	H10	870-1100-8L16-10	16.00	130.25	180.00	119.00	1.75	30	0.172	9000	
11.50	11.99	9	37.82	16	H9	870-1150-9L16-3	16.00	51.17	101.00	40.00	1.83	10	0.146	33000	870-1190-9-PM
11.50	11.99	9	61.80	16	H9	870-1150-9L16-5	16.00	75.17	125.00	64.00	1.83	10	0.157	15000	
11.50	11.99	9	97.77	16	H9	870-1150-9L16-8	16.00	111.17	161.00	100.00	1.83	15	0.170	12000	
11.50	11.99	9	121.75	16	H10	870-1150-9L16-10	16.00	135.17	185.00	124.00	1.83	30	0.178	9000	
12.00	12.49	10	39.38	16	H9	870-1200-10L16-3	16.00	53.10	103.00	42.00	1.90	10	0.153	33000	870-1240-10-PM
12.00	12.49	10	64.36	16	H9	870-1200-10L16-5	16.00	77.10	127.00	66.00	1.90	10	0.164	15000	
12.00	12.49	10	101.83	16	H9	870-1200-10L16-8	16.00	116.10	166.00	105.00	1.90	15	0.180	12000	
12.00	12.49	10	126.81	16	H10	870-1200-10L16-10	16.00	141.10	191.00	130.00	1.90	30	0.187	7000	
12.50	12.99	11	40.97	16	H9	870-1250-11L16-3	16.00	54.02	104.00	43.00	1.98	10	0.154	33000	870-1290-11-PM
12.50	12.99	11	66.95	16	H9	870-1250-11L16-5	16.00	80.02	130.00	69.00	1.98	10	0.167	15000	
12.50	12.99	11	105.92	16	H9	870-1250-11L16-8	16.00	119.02	169.00	108.00	1.98	15	0.185	10000	
12.50	12.99	11	131.90	16	H10	870-1250-11L16-10	16.00	145.02	195.00	134.00	1.98	30	0.193	7000	
13.00	13.49	12	42.54	16	H9	870-1300-12L16-3	16.00	55.94	106.00	45.00	2.06	10	0.157	33000	870-1340-12-PM
13.00	13.49	12	69.52	16	H9	870-1300-12L16-5	16.00	82.94	133.00	72.00	2.06	10	0.171	15000	
13.00	13.49	12	109.99	16	H9	870-1300-12L16-8	16.00	123.94	174.00	113.00	2.06	15	0.190	9500	
13.00	13.49	12	136.97	16	H10	870-1300-12L16-10	16.00	150.94	201.00	140.00	2.06	30	0.220	6500	
13.50	13.99	13	44.13	16	H9	870-1350-13L16-3	16.00	57.86	108.00	47.00	2.14	10	0.159	33000	870-1390-13-PM
13.50	13.99	13	72.11	16	H9	870-1350-13L16-5	16.00	84.86	135.00	74.00	2.14	10	0.175	15000	
13.50	13.99	13	114.08	16	H9	870-1350-13L16-8	16.00	127.86	178.00	117.00	2.14	15	0.200	9500	
13.50	13.99	13	142.06	16	H10	870-1350-13L16-10	16.00	155.86	206.00	145.00	2.14	30	0.228	6500	
14.00	14.99	14	47.27	20	H9	870-1400-14L20-3	20.00	63.72	116.00	50.00	2.28	10	0.227	33000	870-1490-14-PM
14.00	14.99	14	77.25	20	H9	870-1400-14L20-5	20.00	93.72	146.00	80.00	2.28	10	0.246	15000	
14.00	14.99	14	122.22	20	H9	870-1400-14L20-8	20.00	138.72	191.00	125.00	2.28	15	0.269	9500	
14.00	14.99	14	152.20	20	H10	870-1400-14L20-10	20.00	168.72	221.00	155.00	2.28	30	0.308	6500	
15.00	15.99	15	50.42	20	H9	870-1500-15L20-3	20.00	66.56	119.00	53.00	2.44	10	0.233	33000	870-1590-15-PM
15.00	15.99	15	82.40	20	H9	870-1500-15L20-5	20.00	98.56	151.00	85.00	2.44	10	0.258	15000	
15.00	15.99	15	130.37	20	H9	870-1500-15L20-8	20.00	146.56	199.00	133.00	2.44	15	0.310	8000	
15.00	15.99	15	162.35	20	H10	870-1500-15L20-10	20.00	178.56	231.00	165.00	2.44	30	0.330	5000	
16.00	16.99	16	53.56	20	H9	870-1600-16L20-3	20.00	69.42	122.00	56.00	2.58	10	0.241	33000	870-1690-16-PM
16.00	16.99	16	87.54	20	H9	870-1600-16L20-5	20.00	103.42	156.00	90.00	2.58	10	0.271	15000	
16.00	16.99	16	138.51	20	H9	870-1600-16L20-8	20.00	154.42	207.00	141.00	2.58	15	0.330	8000	
16.00	16.99	16	172.49	20	H10	870-1600-16L20-10	20.00	188.42	241.00	175.00	2.58	30	0.352	5000	

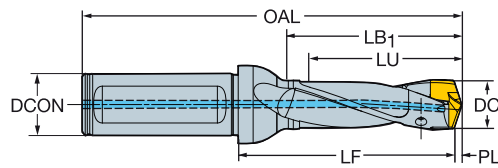




## Свёрла CoroDrill® 870 со сменными головками

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



							Размеры, мм								
DCN	DCX		LU	CZC <sub>MS</sub>	TCHA	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL			RPMX	MID <sub>p</sub>
17.00	17.99	17	56.71	20	H9	870-1700-17L20-3	20.00	73.27	126.00	59.00	2.73	10	0.244	30000	870-1790-17-PM
17.00	17.99	17	92.69	20	H9	870-1700-17L20-5	20.00	109.27	162.00	95.00	2.73	10	0.280	13500	
17.00	17.99	17	146.66	20	H9	870-1700-17L20-8	20.00	163.27	216.00	149.00	2.73	15	0.338	8000	
17.00	17.99	17	182.64	20	H10	870-1700-17L20-10	20.00	199.27	252.00	185.00	2.73	30	0.368	5000	
18.00	18.99	18	59.86	20	H9	870-1800-18L20-3	20.00	76.13	129.00	62.00	2.87	10	0.259	30000	870-1890-18-PM
18.00	18.99	18	97.84	20	H9	870-1800-18L20-5	20.00	113.13	166.00	100.00	2.87	10	0.300	13500	
18.00	18.99	18	154.81	20	H9	870-1800-18L20-8	20.00	171.13	224.00	157.00	2.87	15	0.369	8000	
18.00	18.99	18	192.79	20	H10	870-1800-18L20-10	20.00	209.13	262.00	195.00	2.87	30	0.420	5000	
19.00	19.99	19	63.01	25	H9	870-1900-19L25-3	25.00	82.98	142.00	66.00	3.02	10	0.413	30000	870-1990-19-PM
19.00	19.99	19	102.99	25	H9	870-1900-19L25-5	25.00	122.98	182.00	106.00	3.02	10	0.460	13500	
19.00	19.99	19	162.96	25	H9	870-1900-19L25-8	25.00	182.98	242.00	166.00	3.02	15	0.560	7000	
19.00	19.99	19	202.94	25	H10	870-1900-19L25-10	25.00	222.98	282.00	206.00	3.02	30	0.595	4500	
20.00	20.99	20	66.16	25	H9	870-2000-20L25-3	25.00	86.83	146.00	69.00	3.17	10	0.434	21500	870-2090-20-PM
20.00	20.99	20	108.14	25	H9	870-2000-20L25-5	25.00	128.83	188.00	111.00	3.17	10	0.492	12000	
20.00	20.99	20	171.11	25	H9	870-2000-20L25-8	25.00	191.83	251.00	174.00	3.17	15	0.591	7000	
20.00	20.99	20	213.09	25	H10	870-2000-20L25-10	25.00	233.83	293.00	216.00	3.17	30	0.632	4500	
21.00	21.99	21	69.30	25	H9	870-2100-21L25-3	25.00	89.68	149.00	72.00	3.32	10	0.450	21500	870-2190-21-PM
21.00	21.99	21	113.28	25	H9	870-2100-21L25-5	25.00	133.68	193.00	116.00	3.32	10	0.508	12000	
21.00	21.99	21	179.25	25	H9	870-2100-21L25-8	25.00	199.68	259.00	182.00	3.32	15	0.627	7000	
21.00	21.99	21	223.23	25	H10	870-2100-21L25-10	25.00	243.68	303.00	226.00	3.32	30	0.679	4500	
22.00	22.99	22	72.45	25	H9	870-2200-22L25-3	25.00	93.53	153.00	76.00	3.47	10	0.470	21500	870-2290-22-PM
22.00	22.99	22	118.43	25	H9	870-2200-22L25-5	25.00	139.53	199.00	122.00	3.47	10	0.575	12000	
22.00	22.99	22	187.40	25	H9	870-2200-22L25-8	25.00	208.53	268.00	191.00	3.47	15	0.675	7000	
22.00	22.99	22	233.38	25	H10	870-2200-22L25-10	25.00	253.53	313.00	236.00	3.47	30	0.724	4500	
23.00	23.99	23	75.59	25	H9	870-2300-23L25-3	25.00	97.39	157.00	79.00	3.61	10	0.485	21500	870-2390-23-PM
23.00	23.99	23	123.57	25	H9	870-2300-23L25-5	25.00	145.39	205.00	127.00	3.61	10	0.600	21500	
23.00	23.99	23	195.54	25	H9	870-2300-23L25-8	25.00	217.39	277.00	199.00	3.61	15	0.706	6000	
23.00	23.99	23	243.52	25	H10	870-2300-23L25-10	25.00	265.39	325.00	247.00	3.61	30	0.776	4000	
24.00	24.99	24	78.75	32	H9	870-2400-24L32-3	32.00	104.23	168.00	82.00	3.77	10	0.799	16000	870-2490-24-PM
24.00	24.99	24	128.73	32	H9	870-2400-24L32-5	32.00	155.23	219.00	132.00	3.77	10	0.898	10500	
24.00	24.99	24	203.70	32	H9	870-2400-24L32-8	32.00	229.23	293.00	207.00	3.77	15	1.033	6000	
24.00	24.99	24	253.68	32	H10	870-2400-24L32-10	32.00	275.23	339.00	257.00	3.77	30	1.090	4000	
25.00	25.99	25	81.90	32	H9	870-2500-25L32-3	32.00	107.09	171.00	85.00	3.91	10	0.818	16000	870-2590-25-PM
25.00	25.99	25	133.88	32	H9	870-2500-25L32-5	32.00	159.09	223.00	137.00	3.91	10	0.930	10500	
25.00	25.99	25	211.85	32	H9	870-2500-25L32-8	32.00	237.09	301.00	215.00	3.91	15	1.085	6000	
25.00	25.99	25	263.83	32	H10	870-2500-25L32-10	32.00	289.09	353.00	267.00	3.91	30	1.121	4000	
26.00	26.99	26	85.05	32	H9	870-2600-26L32-3	32.00	111.97	176.00	89.00	4.03	10	0.838	16000	870-2665-26-PM
26.00	26.99	26	139.03	32	H9	870-2600-26L32-5	32.00	165.97	230.00	143.00	4.03	10	0.956	10500	
26.00	26.99	26	220.00	32	H9	870-2600-26L32-8	32.00	245.97	310.00	223.00	4.03	15	1.122	6000	
26.00	26.99	26	273.98	32	H10	870-2600-26L32-10	32.00	299.97	364.00	277.00	4.03	10	1.269	3500	
27.00	27.99	27	88.21	32	H9	870-2700-27L32-3	32.00	113.86	178.00	92.00	4.14	10	0.851	16000	870-2750-27-PM
27.00	27.99	27	144.19	32	H9	870-2700-27L32-5	32.00	170.86	235.00	148.00	4.14	10	0.997	10500	
27.00	27.99	27	228.16	32	H9	870-2700-27L32-8	32.00	253.86	318.00	232.00	4.14	10	1.179	5000	
28.00	28.99	28	91.36	32	H9	870-2800-28L32-3	32.00	116.68	181.00	95.00	4.32	10	0.906	16000	870-2858-28-PM
28.00	28.99	28	149.34	32	H9	870-2800-28L32-5	32.00	174.68	239.00	153.00	4.32	10	1.056	10500	
28.00	28.99	28	236.31	32	H9	870-2800-28L32-8	32.00	261.68	326.00	240.00	4.32	10	1.270	5000	



J9



L4



N22



N6

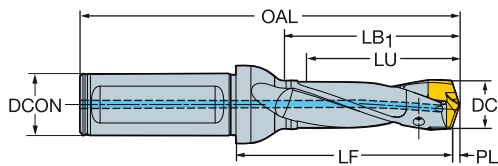


N15

# Свёрла CoroDrill® 870 со сменными головками

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



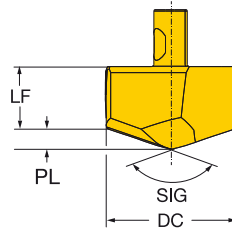
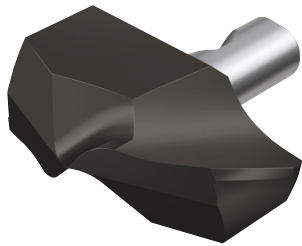
							Размеры, мм								
DCN	DCX	LU	CZC <sub>MS</sub>	TCHA	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	BAR	KG	RPMX	MID <sub>p</sub>	
29.00	29.99	29	94.50	32	H9	870-2900-29L32-3	32.00	119.52	184.00	98.00	4.48	10	0.922	16000	870-2965-29-PM
29.00	29.99	29	154.48	32	H9	870-2900-29L32-5	32.00	180.52	245.00	158.00	4.48	10	1.098	10500	
29.00	29.99	29	244.45	32	H9	870-2900-29L32-8	32.00	269.52	334.00	248.00	4.48	10	1.314	5000	
30.00	30.99	30	97.65	32	H9	870-3000-30L32-3	32.00	123.40	188.00	102.00	4.60	10	0.961	16000	870-3050-30-PM
30.00	30.99	30	159.63	32	H9	870-3000-30L32-5	32.00	186.40	251.00	164.00	4.60	10	1.150	9500	
30.00	30.99	30	252.60	32	H9	870-3000-30L32-8	32.00	277.40	342.00	256.00	4.60	10	1.415	4000	
31.00	33.00	31	104.09	32	H9	870-3100-31L32-3	32.00	128.92	194.00	108.00	5.08	10	1.008	16000	870-3300-31-PM
31.00	33.00	31	170.09	32	H9	870-3100-31L32-5	32.00	194.92	260.00	174.00	5.08	10	1.233	9500	
31.00	33.00	31	269.09	32	H9	870-3100-31L32-8	32.00	293.92	359.00	273.00	5.08	10	1.555	4000	

Комплектующие	
	Винт крепления режущей головки
6	5513 031-05
7	5513 031-05
8	5513 031-05
9	5513 031-05
10	5513 031-02
11	5513 031-02
12	5513 031-02
13	5513 031-02
14	5513 031-02
15	5513 031-02
16	5513 031-03
17	5513 031-03
18	5513 031-03
19	5513 031-03
20	5513 031-04
21	5513 031-04
22	5513 031-04
23	5513 031-04
24	5513 031-06
25	5513 031-06
26	5513 031-06
27	5513 031-06
28	5513 031-07
29	5513 031-07
30	5513 031-07
31	5513 031-07

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
10.00	6 870-1000-6-PM	★					4.7	1.5	142°	H9
10.00	870-1000-6-MM		★				4.7	1.5	142°	H9
10.00	870-1000-6-KM	☆		★			4.4	1.8	142°	H9
10.00	870-1000-6-GP	★	★				4.6	1.1	152°	F9
10.10	870-1010-6-PM	★					4.7	1.6	142°	H9
10.10	870-1010-6-MM		★				4.7	1.6	142°	H9
10.10	870-1010-6-KM	☆		★			4.4	1.8	142°	H9
10.10	870-1010-6-GP	★	★				4.6	1.1	152°	F9
10.20	870-1020-6-PM	★					4.6	1.6	142°	H9
10.20	870-1020-6-MM		★				4.6	1.6	142°	H9
10.20	870-1020-6-KM	☆		★			4.3	1.9	142°	H9
10.20	870-1020-6-GP	★	★				4.6	1.1	152°	F9
10.30	870-1030-6-PM	★					4.6	1.6	142°	H9
10.30	870-1030-6-MM		★				4.6	1.6	142°	H9
10.30	870-1030-6-KM	☆		★			4.3	1.9	142°	H9
10.30	870-1030-6-GP	★	★				4.6	1.1	152°	F9
10.40	870-1040-6-PM	★					4.6	1.6	142°	H9
10.40	870-1040-6-MM		★				4.6	1.6	142°	H9
10.40	870-1040-6-KM	☆		★			4.3	1.9	142°	H9
10.40	870-1040-6-GP	★	★				4.6	1.1	152°	F9
10.50	7 870-1050-7-PM	★					4.6	1.6	142°	H9
10.50	870-1050-7-MM		★				4.6	1.6	142°	H9
10.50	870-1050-7-KM	☆		★			4.3	1.9	142°	H9
10.50	870-1050-7-GP	★	★				4.6	1.2	152°	F9
10.60	870-1060-7-PM	★					4.6	1.6	142°	H9
10.60	870-1060-7-MM		★				4.6	1.6	142°	H9
10.60	870-1060-7-KM	☆		★			4.3	1.9	142°	H9
10.60	870-1060-7-GP	★	★				4.6	1.2	152°	F9
10.70	870-1070-7-PM	★					4.6	1.7	142°	H9
10.70	870-1070-7-MM		★				4.6	1.7	142°	H9
10.70	870-1070-7-KM	☆		★			4.3	1.9	142°	H9
10.70	870-1070-7-GP	★	★				4.5	1.2	152°	F9
10.80	870-1080-7-PM	★					4.5	1.7	142°	H9
10.80	870-1080-7-MM		★				4.5	1.7	142°	H9
10.80	870-1080-7-KM	☆		★			4.3	2.0	142°	H9
10.80	870-1080-7-GP	★	★				4.5	1.2	152°	F9
10.90	870-1090-7-PM	★					4.5	1.7	142°	H9
10.90	870-1090-7-MM		★				4.5	1.7	142°	H9
10.90	870-1090-7-KM	☆		★			4.2	2.0	142°	H9
10.90	870-1090-7-GP	★	★				4.5	1.2	152°	F9



J6



J52



J71



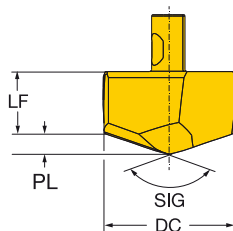
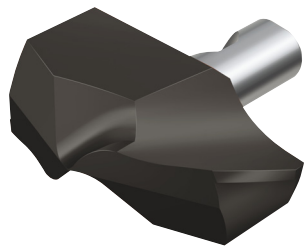
N22



N6



# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм			
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	3234	4234	2234	4234	LF	PL	SIG	TCHA
11.00	8	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.2	1.7	142°	H9
11.00				★	★							5.2	1.7	142°	H9
11.00		☆				★						4.9	2.0	142°	H9
11.00		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	5.2	1.2	152°	F9
11.10		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.2	1.7	142°	H9
11.10				★	★							5.2	1.7	142°	H9
11.10		☆				★						4.9	2.0	142°	H9
11.10		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	5.2	1.2	152°	F9
11.11		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.2	1.7	142°	H9
11.11				★	★							5.2	1.7	142°	H9
11.11		☆				★						4.9	2.0	142°	H9
11.11		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	5.2	1.2	152°	F9
11.20		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.2	1.7	142°	H9
11.20				★	★							5.2	1.7	142°	H9
11.20		☆				★						4.9	2.0	142°	H9
11.20		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	5.2	1.2	152°	F9
11.30		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.2	1.7	142°	H9
11.30				★	★							5.2	1.7	142°	H9
11.30		☆				★						4.9	2.0	142°	H9
11.30		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	5.2	1.2	152°	F9
11.40		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.2	1.8	142°	H9
11.40				★	★							5.2	1.8	142°	H9
11.40		☆				★						4.9	2.0	142°	H9
11.40		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	5.2	1.2	152°	F9
11.50	9	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.1	1.8	142°	H9
11.50				★	★							5.1	1.8	142°	H9
11.50		☆				★						4.8	2.1	142°	H9
11.50		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	5.2	1.2	152°	F9
11.60		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.1	1.8	142°	H9
11.60				★	★							5.1	1.8	142°	H9
11.60		☆				★						4.8	2.1	142°	H9
11.60		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	5.2	1.3	152°	F9
11.70		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.1	1.8	142°	H9
11.70				★	★							5.1	1.8	142°	H9
11.70		☆				★						4.8	2.2	142°	H9
11.70		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	5.1	1.3	152°	F9
11.80		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.1	1.8	142°	H9
11.80				★	★							5.1	1.8	142°	H9
11.80		☆				★						4.7	2.2	142°	H9
11.80		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	5.1	1.3	152°	F9
11.90		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.1	1.8	142°	H9
11.90				★	★							5.1	1.8	142°	H9
11.90		☆				★						4.7	2.2	142°	H9
11.90		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	5.1	1.3	152°	F9



J6



J52



J71

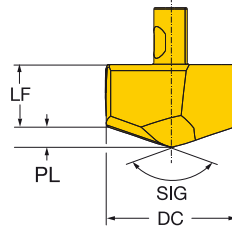
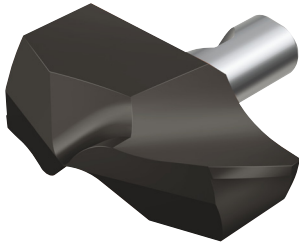


N22



N6

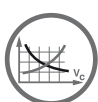
# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCHА
		P	M	K	N	S				
12.00	10 870-1200-10-PM	★	★	★	★	★	5.7	1.8	142°	H9
12.00	870-1200-10-MM		★				5.7	1.8	142°	H9
12.00	870-1200-10-KM	☆		★			5.3	2.2	142°	H9
12.00	870-1200-10-GP	★	★	★	★	★	5.7	1.3	152°	F9
12.10	870-1210-10-PM	★	★	★	★	★	5.7	1.9	142°	H9
12.10	870-1210-10-MM		★				5.7	1.9	142°	H9
12.10	870-1210-10-KM	☆		★			5.3	2.2	142°	H9
12.10	870-1210-10-GP	★	★	★	★	★	5.7	1.3	152°	F9
12.20	870-1220-10-PM	★	★	★	★	★	5.6	1.9	142°	H9
12.20	870-1220-10-MM		★				5.6	1.9	142°	H9
12.20	870-1220-10-KM	☆		★			5.3	2.2	142°	H9
12.20	870-1220-10-GP	★	★	★	★	★	5.7	1.3	152°	F9
12.30	870-1230-10-PM	★	★	★	★	★	5.6	1.9	142°	H9
12.30	870-1230-10-MM		★				5.6	1.9	142°	H9
12.30	870-1230-10-KM	☆		★			5.3	2.2	142°	H9
12.30	870-1230-10-GP	★	★	★	★	★	5.7	1.3	152°	F9
12.40	870-1240-10-PM	★	★	★	★	★	5.6	1.9	142°	H9
12.40	870-1240-10-MM		★				5.6	1.9	142°	H9
12.40	870-1240-10-KM	☆		★			5.3	2.3	142°	H9
12.40	870-1240-10-GP	★	★	★	★	★	5.7	1.3	152°	F9
12.50	11 870-1250-11-PM	★	★	★	★	★	5.6	1.9	142°	H9
12.50	870-1250-11-MM		★				5.6	1.9	142°	H9
12.50	870-1250-11-KM	☆		★			5.2	2.3	142°	H9
12.50	870-1250-11-GP	★	★	★	★	★	5.7	1.3	152°	F9
12.60	870-1260-11-PM	★	★	★	★	★	5.6	1.9	142°	H9
12.60	870-1260-11-MM		★				5.6	1.9	142°	H9
12.60	870-1260-11-KM	☆		★			5.2	2.3	142°	H9
12.60	870-1260-11-GP	★	★	★	★	★	5.6	1.4	152°	F9
12.70	870-1270-11-PM	★	★	★	★	★	5.6	2.0	142°	H9
12.70	870-1270-11-MM		★				5.6	2.0	142°	H9
12.70	870-1270-11-KM	☆		★			5.2	2.3	142°	H9
12.70	870-1270-11-GP	★	★	★	★	★	5.6	1.4	152°	F9
12.80	870-1280-11-PM	★	★	★	★	★	5.5	2.0	142°	H9
12.80	870-1280-11-MM		★				5.5	2.0	142°	H9
12.80	870-1280-11-KM	☆		★			5.2	2.3	142°	H9
12.80	870-1280-11-GP	★	★	★	★	★	5.6	1.4	152°	F9
12.90	870-1290-11-PM	★	★	★	★	★	5.5	2.0	142°	H9
12.90	870-1290-11-MM		★				5.5	2.0	142°	H9
12.90	870-1290-11-KM	☆		★			5.2	2.3	142°	H9
12.90	870-1290-11-GP	★	★	★	★	★	5.6	1.4	152°	F9



J6



J52



J71



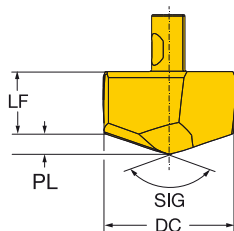
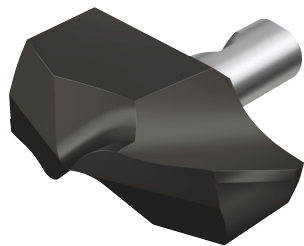
N22



N6



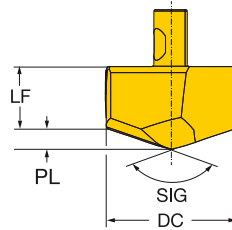
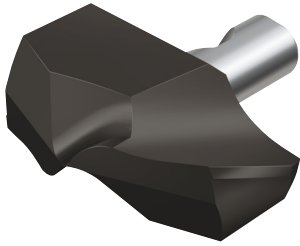
# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм													
		P		M		K		N		S		LF	PL	SIG	TCHA
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	2234	4234	2234	4234				
13.00	12	870-1300-12-PM	★									6.0	2.0	142°	H9
13.00		870-1300-12-MM		★								6.0	2.0	142°	H9
13.00		870-1300-12-KM	☆			★						5.6	2.4	142°	H9
13.00		870-1300-12-GP	★		★		★					6.1	1.4	152°	F9
13.10		870-1310-12-PM	★									6.0	2.0	142°	H9
13.10		870-1310-12-MM		★								6.0	2.0	142°	H9
13.10		870-1310-12-KM	☆			★						5.6	2.4	142°	H9
13.10		870-1310-12-GP	★		★		★					6.1	1.4	152°	F9
13.20		870-1320-12-PM	★									6.0	2.0	142°	H9
13.20		870-1320-12-MM		★								6.0	2.0	142°	H9
13.20		870-1320-12-KM	☆			★						5.6	2.5	142°	H9
13.20		870-1320-12-GP	★		★		★					6.1	1.4	152°	F9
13.30		870-1330-12-PM	★									6.0	2.0	142°	H9
13.30		870-1330-12-MM		★								6.0	2.0	142°	H9
13.30		870-1330-12-KM	☆			★						5.5	2.5	142°	H9
13.30		870-1330-12-GP	★		★		★					6.1	1.4	152°	F9
13.40		870-1340-12-PM	★									5.9	2.1	142°	H9
13.40		870-1340-12-MM		★								5.9	2.1	142°	H9
13.40		870-1340-12-KM	☆			★						5.5	2.5	142°	H9
13.40		870-1340-12-GP	★		★		★					6.1	1.4	152°	F9
13.50	13	870-1350-13-PM	★									5.9	2.1	142°	H9
13.50		870-1350-13-MM		★								5.9	2.1	142°	H9
13.50		870-1350-13-KM	☆			★						5.5	2.5	142°	H9
13.50		870-1350-13-GP	★		★		★					6.1	1.5	152°	F9
13.60		870-1360-13-PM	★									5.9	2.1	142°	H9
13.60		870-1360-13-MM		★								5.9	2.1	142°	H9
13.60		870-1360-13-KM	☆			★						5.5	2.5	142°	H9
13.60		870-1360-13-GP	★		★		★					6.0	1.5	152°	F9
13.70		870-1370-13-PM	★									5.9	2.1	142°	H9
13.70		870-1370-13-MM		★								5.9	2.1	142°	H9
13.70		870-1370-13-KM	☆			★						5.5	2.5	142°	H9
13.70		870-1370-13-GP	★		★		★					6.0	1.5	152°	F9
13.80		870-1380-13-PM	★									5.9	2.1	142°	H9
13.80		870-1380-13-MM		★								5.9	2.1	142°	H9
13.80		870-1380-13-KM	☆			★						5.5	2.6	142°	H9
13.80		870-1380-13-GP	★		★		★					6.0	1.5	152°	F9
13.90		870-1390-13-PM	★									5.9	2.1	142°	H9
13.90		870-1390-13-MM		★								5.9	2.1	142°	H9
13.90		870-1390-13-KM	☆			★						5.4	2.6	142°	H9
13.90		870-1390-13-GP	★		★		★					6.0	1.5	152°	F9



# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм			
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	4234	2234	4234	LF	PL	SIG	TCHA	
14.00	14	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.6	2.1	142°	H9
14.00				★								6.6	2.1	142°	H9
14.00		☆			★							6.1	2.6	142°	H9
14.00		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.7	1.5	152°	F9
14.10		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.6	2.2	142°	H9
14.10			★									6.6	2.2	142°	H9
14.10		☆			★							6.1	2.6	142°	H9
14.10		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.7	1.5	152°	F9
14.20		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.5	2.2	142°	H9
14.20			★									6.5	2.2	142°	H9
14.20		☆			★							6.1	2.6	142°	H9
14.20		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.7	1.5	152°	F9
14.29		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.5	2.2	142°	H9
14.29			★									6.5	2.2	142°	H9
14.29		☆			★							6.1	2.6	142°	H9
14.29		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.7	1.5	152°	F9
14.30		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.5	2.2	142°	H9
14.30			★									6.5	2.2	142°	H9
14.30		☆			★							6.1	2.6	142°	H9
14.30		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.7	1.5	152°	F9
14.40		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.5	2.2	142°	H9
14.40			★									6.5	2.2	142°	H9
14.40		☆			★							6.1	2.6	142°	H9
14.40		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.7	1.5	152°	F9
14.50		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.5	2.2	142°	H9
14.50			★									6.5	2.2	142°	H9
14.50		☆			★							6.1	2.6	142°	H9
14.50		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.7	1.6	152°	F9
14.60		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.5	2.2	142°	H9
14.60			★									6.5	2.2	142°	H9
14.60		☆			★							6.0	2.7	142°	H9
14.60		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.6	1.6	152°	F9
14.70		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.5	2.3	142°	H9
14.70			★									6.5	2.3	142°	H9
14.70		☆			★							6.0	2.7	142°	H9
14.70		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.6	1.6	152°	F9
14.80		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.4	2.3	142°	H9
14.80			★									6.4	2.3	142°	H9
14.80		☆			★							6.0	2.7	142°	H9
14.80		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.6	1.6	152°	F9
14.90		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.4	2.3	142°	H9
14.90			★									6.4	2.3	142°	H9
14.90		☆			★							6.0	2.7	142°	H9
14.90		★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	6.6	1.6	152°	F9



J6



J52



J71



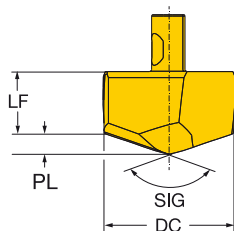
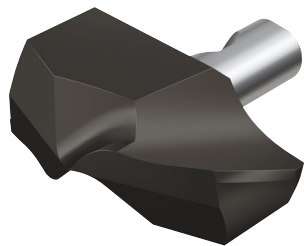
N22



N6



# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

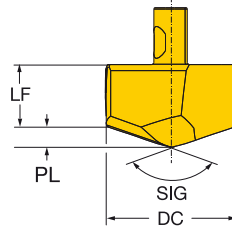
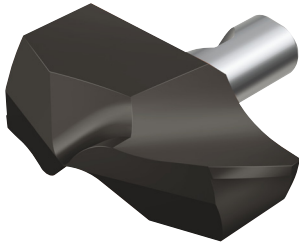


DC	Код заказа	Размеры, мм										LF	PL	SIG	TCH	
		P		M		K		N		S						
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	4234	2234	4234						
15.00	15	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	2.3	142°	H9		
15.00				★							7.0	2.3	142°	H9		
15.00		☆			★						6.5	2.8	142°	H9		
15.00		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	7.2	1.6	152°	F9		
15.10		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	2.3	142°	H9		
15.10			★								7.0	2.3	142°	H9		
15.10		☆			★						6.5	2.8	142°	H9		
15.10		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	7.2	1.6	152°	F9		
15.20		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	2.3	142°	H9		
15.20			★								7.0	2.3	142°	H9		
15.20		☆			★						6.5	2.8	142°	H9		
15.20		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	7.2	1.6	152°	F9		
15.30		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	2.3	142°	H9		
15.30			★								7.0	2.3	142°	H9		
15.30		☆			★						6.5	2.8	142°	H9		
15.30		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	7.2	1.6	152°	F9		
15.40		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	2.4	142°	H9		
15.40			★								7.0	2.4	142°	H9		
15.40		☆			★						6.5	2.9	142°	H9		
15.40		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	7.2	1.6	152°	F9		
15.50		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.9	2.4	142°	H9		
15.50			★								6.9	2.4	142°	H9		
15.50		☆			★						6.4	2.9	142°	H9		
15.50		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	7.2	1.7	152°	F9		
15.60		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.9	2.4	142°	H9		
15.60			★								6.9	2.4	142°	H9		
15.60		☆			★						6.4	2.9	142°	H9		
15.60		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	7.1	1.7	152°	F9		
15.70		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.9	2.4	142°	H9		
15.70		☆			★						6.4	2.9	142°	H9		
15.70		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	7.1	1.7	152°	F9		
15.80		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.9	2.4	142°	H9		
15.80			★								6.9	2.4	142°	H9		
15.80		☆			★						6.4	2.9	142°	H9		
15.80		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	7.1	1.7	152°	F9		
15.88		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.9	2.4	142°	H9		
15.88			★								6.9	2.4	142°	H9		
15.88		☆			★						6.4	2.9	142°	H9		
15.88		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	7.1	1.7	152°	F9		
15.90		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.9	2.4	142°	H9		
15.90			★								6.9	2.4	142°	H9		
15.90		☆			★						6.4	2.9	142°	H9		
15.90		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	7.1	1.7	152°	F9		





# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCHА
		P	M	K	N	S				
16.00	870-1600-16-PM	★					7.6	2.4	142°	H9
16.00	870-1600-16-MM		★				7.6	2.4	142°	H9
16.00	870-1600-16-KM	☆		★			7.0	3.0	142°	H9
16.00	870-1600-16-GP	★	★				7.8	1.7	152°	F9
16.10	870-1610-16-PM	★					7.6	2.4	142°	H9
16.10	870-1610-16-MM		★				7.6	2.4	142°	H9
16.10	870-1610-16-KM	☆		★			7.0	3.0	142°	H9
16.10	870-1610-16-GP	★	★				7.8	1.7	152°	F9
16.13	870-1613-16-PM	★					7.6	2.5	142°	H9
16.13	870-1613-16-MM		★				7.6	2.5	142°	H9
16.13	870-1613-16-KM	☆		★			7.0	3.0	142°	H9
16.13	870-1613-16-GP	★	★				7.8	1.7	152°	F9
16.20	870-1620-16-PM	★					7.5	2.5	142°	H9
16.20	870-1620-16-MM		★				7.5	2.5	142°	H9
16.20	870-1620-16-KM	☆		★			7.0	3.0	142°	H9
16.20	870-1620-16-GP	★	★				7.8	1.7	152°	F9
16.30	870-1630-16-PM	★					7.5	2.5	142°	H9
16.30	870-1630-16-MM		★				7.5	2.5	142°	H9
16.30	870-1630-16-KM	☆		★			7.0	3.1	142°	H9
16.30	870-1630-16-GP	★	★				7.8	1.7	152°	F9
16.40	870-1640-16-PM	★					7.5	2.5	142°	H9
16.40	870-1640-16-MM		★				7.5	2.5	142°	H9
16.40	870-1640-16-KM	☆		★			6.9	3.1	142°	H9
16.40	870-1640-16-GP	★	★				7.8	1.7	152°	F9
16.50	870-1650-16-PM	★					7.5	2.5	142°	H9
16.50	870-1650-16-MM		★				7.5	2.5	142°	H9
16.50	870-1650-16-KM	☆		★			6.9	3.1	142°	H9
16.50	870-1650-16-GP	★	★				7.8	1.8	152°	F9
16.60	870-1660-16-PM	★					7.5	2.5	142°	H9
16.60	870-1660-16-MM		★				7.5	2.5	142°	H9
16.60	870-1660-16-KM	☆		★			6.9	3.1	142°	H9
16.60	870-1660-16-GP	★	★				7.7	1.8	152°	F9
16.70	870-1670-16-PM	★					7.5	2.5	142°	H9
16.70	870-1670-16-MM		★				7.5	2.5	142°	H9
16.70	870-1670-16-KM	☆		★			6.9	3.1	142°	H9
16.70	870-1670-16-GP	★	★				7.7	1.8	152°	F9
16.80	870-1680-16-PM	★					7.4	2.6	142°	H9
16.80	870-1680-16-MM		★				7.4	2.6	142°	H9
16.80	870-1680-16-KM	☆		★			6.9	3.1	142°	H9
16.80	870-1680-16-GP	★	★				7.7	1.8	152°	F9
16.90	870-1690-16-PM	★					7.4	2.6	142°	H9
16.90	870-1690-16-MM		★				7.4	2.6	142°	H9
16.90	870-1690-16-KM	☆		★			6.9	3.2	142°	H9
16.90	870-1690-16-GP	★	★				7.7	1.8	152°	F9



J6



J52



J71



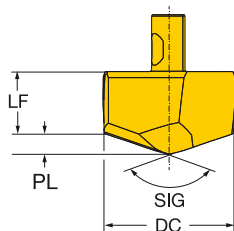
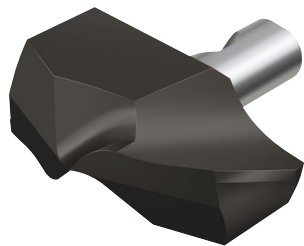
N22



N6



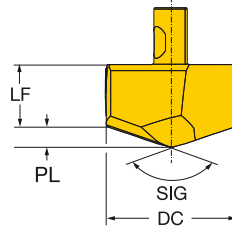
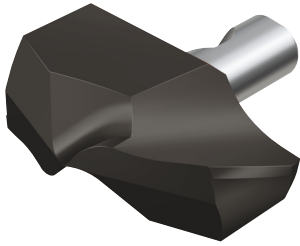
# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм			
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	2234	4234	2234	4234	LF	PL	SIG	TCHA
17.00	17	870-1700-17-PM	★									8.0	2.6	142°	H9
17.00		870-1700-17-MM		★								8.0	2.6	142°	H9
17.00		870-1700-17-KM	☆			★						7.4	3.2	142°	H9
17.00		870-1700-17-GP	★		★		★	☆	☆	☆		8.2	1.8	152°	F9
17.10		870-1710-17-PM	★		☆			☆	☆	☆		8.0	2.6	142°	H9
17.10		870-1710-17-MM		★						☆		8.0	2.6	142°	H9
17.10		870-1710-17-KM	☆			★						7.4	3.2	142°	H9
17.10		870-1710-17-GP	★		★		★	☆	☆	☆		8.2	1.8	152°	F9
17.20		870-1720-17-PM	★		☆			☆	☆	☆		8.0	2.6	142°	H9
17.20		870-1720-17-MM		★						☆		8.0	2.6	142°	H9
17.20		870-1720-17-KM	☆			★						7.3	3.3	142°	H9
17.20		870-1720-17-GP	★		★		★	☆	☆	☆		8.2	1.8	152°	F9
17.30		870-1730-17-PM	★		☆			☆	☆	☆		8.0	2.6	142°	H9
17.30		870-1730-17-MM		★						☆		8.0	2.6	142°	H9
17.30		870-1730-17-KM	☆			★						7.3	3.3	142°	H9
17.30		870-1730-17-GP	★		★		★	☆	☆	☆		8.2	1.8	152°	F9
17.40		870-1740-17-PM	★		☆			☆	☆	☆		8.0	2.7	142°	H9
17.40		870-1740-17-MM		★						☆		8.0	2.7	142°	H9
17.40		870-1740-17-KM	☆			★						7.3	3.3	142°	H9
17.40		870-1740-17-GP	★		★		★	☆	☆	☆		8.2	1.8	152°	F9
17.46		870-1746-17-PM	★		☆			☆	☆	☆		7.9	2.7	142°	H9
17.46		870-1746-17-MM		★						☆		7.9	2.7	142°	H9
17.46		870-1746-17-KM	☆			★						7.3	3.3	142°	H9
17.46		870-1746-17-GP	★		★		★	☆	☆	☆		8.2	1.8	152°	F9
17.50		870-1750-17-PM	★		☆			☆	☆	☆		7.9	2.7	142°	H9
17.50		870-1750-17-MM		★						☆		7.9	2.7	142°	H9
17.50		870-1750-17-KM	☆			★						7.3	3.3	142°	H9
17.50		870-1750-17-GP	★		★		★	☆	☆	☆		8.2	1.9	152°	F9
17.60		870-1760-17-PM	★		☆			☆	☆	☆		7.9	2.7	142°	H9
17.60		870-1760-17-MM		★						☆		7.9	2.7	142°	H9
17.60		870-1760-17-KM	☆			★						7.3	3.3	142°	H9
17.60		870-1760-17-GP	★		★		★	☆	☆	☆		8.1	1.9	152°	F9
17.70		870-1770-17-PM	★		☆			☆	☆	☆		7.9	2.7	142°	H9
17.70		870-1770-17-MM		★						☆		7.9	2.7	142°	H9
17.70		870-1770-17-KM	☆			★						7.3	3.3	142°	H9
17.70		870-1770-17-GP	★		★		★	☆	☆	☆		8.1	1.9	152°	F9
17.80		870-1780-17-PM	★		☆			☆	☆	☆		7.9	2.7	142°	H9
17.80		870-1780-17-MM		★						☆		7.9	2.7	142°	H9
17.80		870-1780-17-KM	☆			★						7.2	3.4	142°	H9
17.80		870-1780-17-GP	★		★		★	☆	☆	☆		8.1	1.9	152°	F9
17.90		870-1790-17-PM	★		☆			☆	☆	☆		7.9	2.7	142°	H9
17.90		870-1790-17-MM		★						☆		7.9	2.7	142°	H9
17.90		870-1790-17-KM	☆			★						7.2	3.4	142°	H9
17.90		870-1790-17-GP	★		★		★	☆	☆	☆		8.1	1.9	152°	F9



# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCHА
		P	M	K	N	S				
18.00	870-1800-18-PM	★					8.6	2.7	142°	H9
18.00	870-1800-18-MM		★				8.6	2.7	142°	H9
18.00	870-1800-18-KM	☆		★			7.9	3.4	142°	H9
18.00	870-1800-18-GP	★	★				8.8	1.9	152°	F9
18.10	870-1810-18-PM	★					8.6	2.7	142°	H9
18.10	870-1810-18-MM		★				8.6	2.7	142°	H9
18.10	870-1810-18-KM	☆		★			7.9	3.4	142°	H9
18.10	870-1810-18-GP	★	★				8.8	1.9	152°	F9
18.20	870-1820-18-PM	★					8.6	2.8	142°	H9
18.20	870-1820-18-MM		★				8.6	2.8	142°	H9
18.20	870-1820-18-KM	☆		★			7.9	3.4	142°	H9
18.20	870-1820-18-GP	★	★				8.8	1.9	152°	F9
18.30	870-1830-18-PM	★					8.5	2.8	142°	H9
18.30	870-1830-18-MM		★				8.5	2.8	142°	H9
18.30	870-1830-18-KM	☆		★			7.9	3.4	142°	H9
18.30	870-1830-18-GP	★	★				8.8	1.9	152°	F9
18.40	870-1840-18-PM	★					8.5	2.8	142°	H9
18.40	870-1840-18-MM		★				8.5	2.8	142°	H9
18.40	870-1840-18-KM	☆		★			7.9	3.4	142°	H9
18.40	870-1840-18-GP	★	★				8.8	1.9	152°	F9
18.50	870-1850-18-PM	★					8.5	2.8	142°	H9
18.50	870-1850-18-MM		★				8.5	2.8	142°	H9
18.50	870-1850-18-KM	☆		★			7.9	3.5	142°	H9
18.50	870-1850-18-GP	★	★				8.8	1.9	152°	F9
18.60	870-1860-18-PM	★					8.5	2.8	142°	H9
18.60	870-1860-18-MM		★				8.5	2.8	142°	H9
18.60	870-1860-18-KM	☆		★			7.8	3.5	142°	H9
18.60	870-1860-18-GP	★	★				8.8	2.0	152°	F9
18.70	870-1870-18-PM	★					8.5	2.8	142°	H9
18.70	870-1870-18-MM		★				8.5	2.8	142°	H9
18.70	870-1870-18-KM	☆		★			7.8	3.5	142°	H9
18.70	870-1870-18-GP	★	★				8.7	2.0	152°	F9
18.80	870-1880-18-PM	★					8.5	2.9	142°	H9
18.80	870-1880-18-MM		★				8.5	2.9	142°	H9
18.80	870-1880-18-KM	☆		★			7.8	3.5	142°	H9
18.80	870-1880-18-GP	★	★				8.7	2.0	152°	F9
18.90	870-1890-18-PM	★					8.4	2.9	142°	H9
18.90	870-1890-18-MM		★				8.4	2.9	142°	H9
18.90	870-1890-18-KM	☆		★			7.8	3.5	142°	H9
18.90	870-1890-18-GP	★	★				8.7	2.0	152°	F9



J6



J52



J71



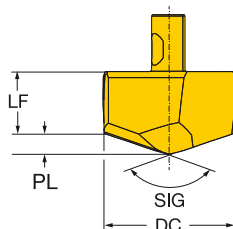
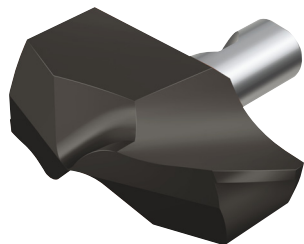
N22



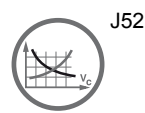
N6



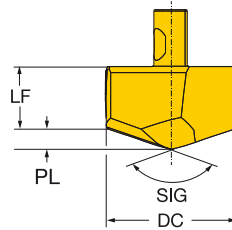
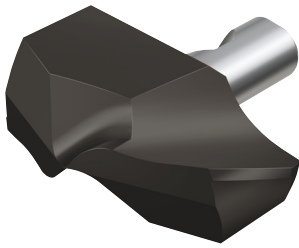
# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм										LF	PL	SIG	TCH	
		P		M		K		N		S						
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	2234	4234	3234	4234					
19.00	19	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.00				★								9.0	2.9	142°	H9	
19.00		☆			★							8.3	3.6	142°	H9	
19.00		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.05		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.05			★		★							9.0	2.9	142°	H9	
19.05		☆			★							8.3	3.6	142°	H9	
19.05		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.10		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.10			★		★							9.0	2.9	142°	H9	
19.10		☆			★							8.3	3.6	142°	H9	
19.10		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.20		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.20			★		★							9.0	2.9	142°	H9	
19.20		☆			★							8.3	3.6	142°	H9	
19.20		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.25		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.25			★		★							9.0	2.9	142°	H9	
19.25		☆			★							8.3	3.6	142°	H9	
19.25		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.30		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.30			★		★							9.0	2.9	142°	H9	
19.30		☆			★							8.3	3.6	142°	H9	
19.30		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.40		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.40			★		★							9.0	2.9	142°	H9	
19.40		☆			★							8.2	3.7	142°	H9	
19.40		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.50		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.50			★		★							8.9	3.0	142°	H9	
19.50		☆			★							8.2	3.7	142°	H9	
19.50		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.2	2.1	152°	F9	
19.60		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.60			★		★							8.9	3.0	142°	H9	
19.60		☆			★							8.2	3.7	142°	H9	
19.60		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.1	2.1	152°	F9	
19.70		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.70			★		★							8.9	3.0	142°	H9	
19.70		☆			★							8.2	3.7	142°	H9	
19.70		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.1	2.1	152°	F9	
19.80		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.80			★		★							8.9	3.0	142°	H9	
19.80		☆			★							8.2	3.7	142°	H9	
19.80		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.1	2.1	152°	F9	
19.90		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.90			★		★							8.9	3.0	142°	H9	
19.90		☆			★							8.2	3.7	142°	H9	
19.90		★	★		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.1	2.1	152°	F9	



# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
20.00	870-2000-20-PM	★					9.5	3.0	142°	H9
20.00	870-2000-20-MM		★				9.5	3.0	142°	H9
20.00	870-2000-20-KM	☆		★			8.7	3.8	142°	H9
20.00	870-2000-20-GP	★	★		☆		9.7	2.1	152°	F9
20.10	870-2010-20-PM	★			☆		9.5	3.0	142°	H9
20.10	870-2010-20-MM		★				9.5	3.0	142°	H9
20.10	870-2010-20-KM	☆		★			8.7	3.8	142°	H9
20.10	870-2010-20-GP	★	★		☆		9.7	2.1	152°	F9
20.20	870-2020-20-PM	★			☆		9.4	3.1	142°	H9
20.20	870-2020-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9
20.20	870-2020-20-KM	☆		★			8.7	3.9	142°	H9
20.20	870-2020-20-GP	★	★		☆		9.7	2.1	152°	F9
20.30	870-2030-20-PM	★			☆		9.4	3.1	142°	H9
20.30	870-2030-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9
20.30	870-2030-20-KM	☆		★			8.6	3.9	142°	H9
20.30	870-2030-20-GP	★	★		☆		9.7	2.1	152°	F9
20.40	870-2040-20-PM	★			☆		9.4	3.1	142°	H9
20.40	870-2040-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9
20.40	870-2040-20-KM	☆		★			8.6	3.9	142°	H9
20.40	870-2040-20-GP	★	★		☆		9.7	2.1	152°	F9
20.50	870-2050-20-PM	★			☆		9.4	3.1	142°	H9
20.50	870-2050-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9
20.50	870-2050-20-KM	☆		★			8.6	3.9	142°	H9
20.50	870-2050-20-GP	★	★		☆		9.7	2.2	152°	F9
20.60	870-2060-20-PM	★			☆		9.4	3.1	142°	H9
20.60	870-2060-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9
20.60	870-2060-20-KM	☆		★			8.6	3.9	142°	H9
20.60	870-2060-20-GP	★	★		☆		9.7	2.2	152°	F9
20.64	870-2064-20-PM	★			☆		9.4	3.1	142°	H9
20.64	870-2064-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9
20.64	870-2064-20-KM	☆		★			8.6	3.9	142°	H9
20.64	870-2064-20-GP	★	★		☆		9.6	2.2	152°	F9
20.70	870-2070-20-PM	★			☆		9.4	3.1	142°	H9
20.70	870-2070-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9
20.70	870-2070-20-KM	☆		★			8.6	3.9	142°	H9
20.70	870-2070-20-GP	★	★		☆		9.6	2.2	152°	F9
20.80	870-2080-20-PM	★			☆		9.3	3.2	142°	H9
20.80	870-2080-20-MM		★				9.3	3.2	142°	H9
20.80	870-2080-20-KM	☆		★			8.6	4.0	142°	H9
20.80	870-2080-20-GP	★	★		☆		9.6	2.2	152°	F9
20.90	870-2090-20-PM	★			☆		9.3	3.2	142°	H9
20.90	870-2090-20-MM		★				9.3	3.2	142°	H9
20.90	870-2090-20-KM	☆		★			8.5	4.0	142°	H9
20.90	870-2090-20-GP	★	★		☆		9.6	2.2	152°	F9



J6



J52



J71



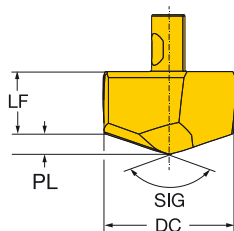
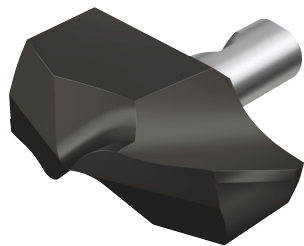
N22



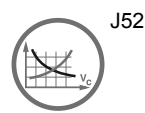
N6



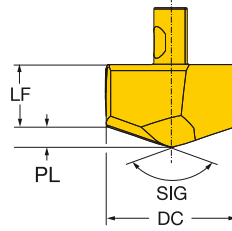
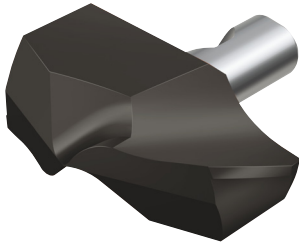
# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм			
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	3234	4234	2234	4234	LF	PL	SIG	TCHA
21.00	21		★									10.0	3.2	142°	H9
21.00				★								10.0	3.2	142°	H9
21.00		☆				★						9.2	4.0	142°	H9
21.00			★		★		★	☆	☆	☆		10.3	2.2	152°	F9
21.10			★		☆		☆	☆	☆	☆		10.0	3.2	142°	H9
21.10				★						☆		10.0	3.2	142°	H9
21.10		☆				★						9.2	4.0	142°	H9
21.10			★		★		★	☆	☆	☆		10.3	2.2	152°	F9
21.20			★		☆		☆	☆	☆	☆		10.0	3.2	142°	H9
21.20				★						☆		10.0	3.2	142°	H9
21.20		☆				★						9.2	4.0	142°	H9
21.20			★		★		★	☆	☆	☆		10.3	2.2	152°	F9
21.30			★		☆		☆	☆	☆	☆		10.0	3.2	142°	H9
21.30				★						☆		10.0	3.2	142°	H9
21.30		☆				★						9.2	4.0	142°	H9
21.30			★		★		★	☆	☆	☆		10.3	2.2	152°	F9
21.40			★		☆		☆	☆	☆	☆		10.0	3.2	142°	H9
21.40				★						☆		10.0	3.2	142°	H9
21.40		☆				★						9.2	4.0	142°	H9
21.40			★		★		★	☆	☆	☆		10.3	2.2	152°	F9
21.50			★		☆		☆	☆	☆	☆		10.0	3.3	142°	H9
21.50				★						☆		10.0	3.3	142°	H9
21.50		☆				★						9.2	4.0	142°	H9
21.50			★		★		★	☆	☆	☆		10.3	2.2	152°	F9
21.50			★		☆		☆	☆	☆	☆		9.9	3.3	142°	H9
21.60				★						☆		9.9	3.3	142°	H9
21.60		☆				★						9.1	4.1	142°	H9
21.60			★		★		★	☆	☆	☆		10.3	2.3	152°	F9
21.70			★		☆		☆	☆	☆	☆		9.9	3.3	142°	H9
21.70				★						☆		9.9	3.3	142°	H9
21.70		☆				★						9.1	4.1	142°	H9
21.70			★		★		★	☆	☆	☆		10.2	2.3	152°	F9
21.80			★		☆		☆	☆	☆	☆		9.9	3.3	142°	H9
21.80				★						☆		9.9	3.3	142°	H9
21.80		☆				★						9.1	4.1	142°	H9
21.80			★		★		★	☆	☆	☆		10.2	2.3	152°	F9
21.90			★		☆		☆	☆	☆	☆		9.9	3.3	142°	H9
21.90				★						☆		9.9	3.3	142°	H9
21.90		☆				★						9.1	4.1	142°	H9
21.90			★		★		★	☆	☆	☆		10.2	2.3	152°	F9



# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
22.00	870-2200-22-PM	★	★	★	★	★	10.5	3.3	142°	H9
22.00	870-2200-22-MM		★				10.5	3.3	142°	H9
22.00	870-2200-22-KM	☆		★			9.6	4.2	142°	H9
22.00	870-2200-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.3	152°	F9
22.10	870-2210-22-PM	★	★	★	★	★	10.5	3.3	142°	H9
22.10	870-2210-22-MM		★				10.5	3.3	142°	H9
22.10	870-2210-22-KM	☆		★			9.6	4.2	142°	H9
22.10	870-2210-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.3	152°	F9
22.20	870-2220-22-PM	★	★	★	★	★	10.5	3.4	142°	H9
22.20	870-2220-22-MM		★				10.5	3.4	142°	H9
22.20	870-2220-22-KM	☆		★			9.6	4.2	142°	H9
22.20	870-2220-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.3	152°	F9
22.23	870-2223-22-PM	★	★	★	★	★	10.5	3.4	142°	H9
22.23	870-2223-22-MM		★				10.5	3.4	142°	H9
22.23	870-2223-22-KM	☆		★			9.6	4.2	142°	H9
22.23	870-2223-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.3	152°	F9
22.30	870-2230-22-PM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.30	870-2230-22-MM		★				10.4	3.4	142°	H9
22.30	870-2230-22-KM	☆		★			9.6	4.2	142°	H9
22.30	870-2230-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.3	152°	F9
22.40	870-2240-22-PM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.40	870-2240-22-MM		★				10.4	3.4	142°	H9
22.40	870-2240-22-KM	☆		★			9.6	4.2	142°	H9
22.40	870-2240-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.3	152°	F9
22.50	870-2250-22-PM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.50	870-2250-22-MM		★				10.4	3.4	142°	H9
22.50	870-2250-22-KM	☆		★			9.5	4.3	142°	H9
22.50	870-2250-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	2.4	152°	F9
22.60	870-2260-22-PM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.60	870-2260-22-MM		★				10.4	3.4	142°	H9
22.60	870-2260-22-KM	☆		★			9.5	4.3	142°	H9
22.60	870-2260-22-GP	★	★	★	★	★	10.7	2.4	152°	F9
22.70	870-2270-22-PM	★	★	★	★	★	10.4	3.4	142°	H9
22.70	870-2270-22-MM		★				10.4	3.4	142°	H9
22.70	870-2270-22-KM	☆		★			9.5	4.3	142°	H9
22.70	870-2270-22-GP	★	★	★	★	★	10.7	2.4	152°	F9
22.80	870-2280-22-PM	★	★	★	★	★	10.4	3.5	142°	H9
22.80	870-2280-22-MM		★				10.4	3.5	142°	H9
22.80	870-2280-22-KM	☆		★			9.5	4.3	142°	H9
22.80	870-2280-22-GP	★	★	★	★	★	10.7	2.4	152°	F9
22.90	870-2290-22-PM	★	★	★	★	★	10.3	3.5	142°	H9
22.90	870-2290-22-MM		★				10.3	3.5	142°	H9
22.90	870-2290-22-KM	☆		★			9.5	4.3	142°	H9
22.90	870-2290-22-GP	★	★	★	★	★	10.7	2.4	152°	F9



J6



J52



J71



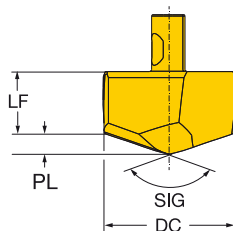
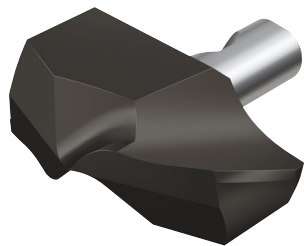
N22



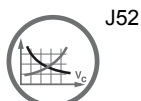
N6



# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

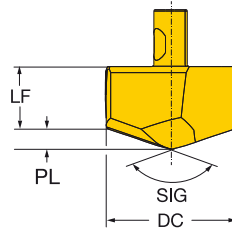
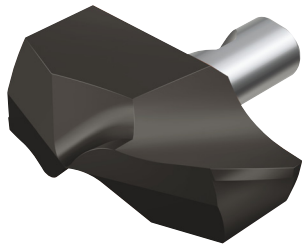


DC	Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм			
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	2234	4234	3234	4234	LF	PL	SIG	TCHA
23.00	23	★	★									11.0	3.5	142°	H9
23.00				★								11.0	3.5	142°	H9
23.00		☆			★							10.1	4.4	142°	H9
23.00		★		★		★						11.4	2.4	152°	F9
23.10		★			☆							11.0	3.5	142°	H9
23.10			★									11.0	3.5	142°	H9
23.10		☆				★						10.1	4.4	142°	H9
23.10		★		★								11.4	2.4	152°	F9
23.20		★			☆							11.0	3.5	142°	H9
23.20			★									11.0	3.5	142°	H9
23.20		☆				★						10.1	4.4	142°	H9
23.20		★		★								11.4	2.4	152°	F9
23.30		★			☆							11.0	3.5	142°	H9
23.30			★									11.0	3.5	142°	H9
23.30		☆				★						10.1	4.5	142°	H9
23.30		★		★								11.4	2.4	152°	F9
23.40		★			☆							11.0	3.5	142°	H9
23.40			★									11.0	3.5	142°	H9
23.40		☆				★						10.0	4.5	142°	H9
23.40		★		★								11.4	2.4	152°	F9
23.50		★			☆							11.0	3.5	142°	H9
23.50			★									11.0	3.5	142°	H9
23.50		☆				★						10.0	4.5	142°	H9
23.50		★		★								11.4	2.4	152°	F9
23.60		★			☆							10.9	3.6	142°	H9
23.60			★									10.9	3.6	142°	H9
23.60		☆				★						10.0	4.5	142°	H9
23.60		★		★								11.4	2.4	152°	F9
23.70		★			☆							10.9	3.6	142°	H9
23.70			★									10.9	3.6	142°	H9
23.70		☆				★						10.0	4.5	142°	H9
23.70		★		★								11.4	2.5	152°	F9
23.80		★			☆							10.9	3.6	142°	H9
23.80			★									10.9	3.6	142°	H9
23.80		☆				★						10.0	4.5	142°	H9
23.80		★		★								11.3	2.5	152°	F9
23.81		★			☆							10.9	3.6	142°	H9
23.81			★									10.9	3.6	142°	H9
23.81		☆				★						10.0	4.5	142°	H9
23.81		★		★								11.3	2.5	152°	F9
23.90		★			☆							10.9	3.6	142°	H9
23.90			★									10.9	3.6	142°	H9
23.90		☆				★						10.0	4.6	142°	H9
23.90		★		★								11.3	2.5	152°	F9





# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCHА
		P	M	K	N	S				
24.00	870-2400-24-PM	★					11.4	3.6	142°	H9
24.00	870-2400-24-MM		★				11.4	3.6	142°	H9
24.00	870-2400-24-KM	☆		★			10.4	4.6	142°	H9
24.00	870-2400-24-GP	★	★				11.8	2.5	152°	F9
24.10	870-2410-24-PM	★					11.4	3.6	142°	H9
24.10	870-2410-24-MM		★				11.4	3.6	142°	H9
24.10	870-2410-24-KM	☆		★			10.4	4.7	142°	H9
24.10	870-2410-24-GP	★	★				11.8	2.5	152°	F9
24.20	870-2420-24-PM	★					11.4	3.7	142°	H9
24.20	870-2420-24-MM		★				11.4	3.7	142°	H9
24.20	870-2420-24-KM	☆		★			10.3	4.7	142°	H9
24.20	870-2420-24-GP	★	★				11.8	2.5	152°	F9
24.30	870-2430-24-PM	★					11.3	3.7	142°	H9
24.30	870-2430-24-MM		★				11.3	3.7	142°	H9
24.30	870-2430-24-KM	☆		★			10.3	4.7	142°	H9
24.30	870-2430-24-GP	★	★				11.8	2.5	152°	F9
24.40	870-2440-24-PM	★					11.3	3.7	142°	H9
24.40	870-2440-24-MM		★				11.3	3.7	142°	H9
24.40	870-2440-24-KM	☆		★			10.3	4.7	142°	H9
24.40	870-2440-24-GP	★	★				11.8	2.6	152°	F9
24.50	870-2450-24-PM	★					11.3	3.7	142°	H9
24.50	870-2450-24-MM		★				11.3	3.7	142°	H9
24.50	870-2450-24-KM	☆		★			10.3	4.7	142°	H9
24.50	870-2450-24-GP	★	★				11.7	2.6	152°	F9
24.60	870-2460-24-PM	★					11.3	3.7	142°	H9
24.60	870-2460-24-MM		★				11.3	3.7	142°	H9
24.60	870-2460-24-KM	☆		★			10.3	4.7	142°	H9
24.60	870-2460-24-GP	★	★				11.7	2.6	152°	F9
24.70	870-2470-24-PM	★					11.3	3.7	142°	H9
24.70	870-2470-24-MM		★				11.3	3.7	142°	H9
24.70	870-2470-24-KM	☆		★			10.3	4.8	142°	H9
24.70	870-2470-24-GP	★	★				11.7	2.6	152°	F9
24.80	870-2480-24-PM	★					11.3	3.8	142°	H9
24.80	870-2480-24-MM		★				11.3	3.8	142°	H9
24.80	870-2480-24-KM	☆		★			10.2	4.8	142°	H9
24.80	870-2480-24-GP	★	★				11.7	2.6	152°	F9
24.90	870-2490-24-PM	★					11.2	3.8	142°	H9
24.90	870-2490-24-MM		★				11.2	3.8	142°	H9
24.90	870-2490-24-KM	☆		★			10.2	4.8	142°	H9
24.90	870-2490-24-GP	★	★				11.7	2.6	152°	F9



J6



J52



J71



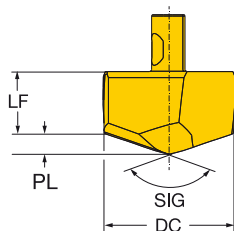
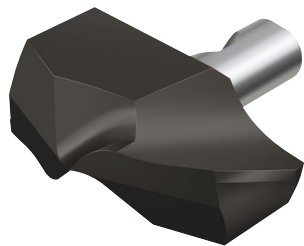
N22



N6



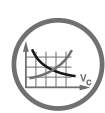
# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм										LF	PL	SIG	TCH
		P		M		K		N		S					
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	2234	4234	3234	4234				
25.00	25	870-2500-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.9	3.8	142°	H9
25.00		870-2500-25-MM		★								11.9	3.8	142°	H9
25.00		870-2500-25-KM	☆		★							10.9	4.8	142°	H9
25.00		870-2500-25-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.3	2.6	152°	F9
25.10		870-2510-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.9	3.8	142°	H9
25.10		870-2510-25-MM		★								11.9	3.8	142°	H9
25.10		870-2510-25-KM	☆		★							10.9	4.8	142°	H9
25.10		870-2510-25-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.3	2.7	152°	F9
25.20		870-2520-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.9	3.8	142°	H9
25.20		870-2520-25-MM		★								11.9	3.8	142°	H9
25.20		870-2520-25-KM	☆		★							10.9	4.8	142°	H9
25.20		870-2520-25-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.2	2.7	152°	F9
25.30		870-2530-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.9	3.8	142°	H9
25.30		870-2530-25-MM		★								11.9	3.8	142°	H9
25.30		870-2530-25-KM	☆		★							10.9	4.8	142°	H9
25.30		870-2530-25-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.2	2.7	152°	F9
25.40		870-2540-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.9	3.8	142°	H9
25.40		870-2540-25-MM		★								11.9	3.8	142°	H9
25.40		870-2540-25-KM	☆		★							10.9	4.8	142°	H9
25.40		870-2540-25-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.2	2.7	152°	F9
25.50		870-2550-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.9	3.8	142°	H9
25.50		870-2550-25-MM		★								11.9	3.8	142°	H9
25.50		870-2550-25-KM	☆		★							10.9	4.9	142°	H9
25.50		870-2550-25-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.2	2.7	152°	F9
25.60		870-2560-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.8	3.9	142°	H9
25.60		870-2560-25-MM		★								11.8	3.9	142°	H9
25.60		870-2560-25-KM	☆		★							10.8	4.9	142°	H9
25.60		870-2560-25-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.2	2.7	152°	F9
25.70		870-2570-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.8	3.9	142°	H9
25.70		870-2570-25-MM		★								11.8	3.9	142°	H9
25.70		870-2570-25-KM	☆		★							10.8	4.9	142°	H9
25.70		870-2570-25-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.2	2.7	152°	F9
25.80		870-2580-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.8	3.9	142°	H9
25.80		870-2580-25-MM		★								11.8	3.9	142°	H9
25.80		870-2580-25-KM	☆		★							10.8	4.9	142°	H9
25.80		870-2580-25-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.1	2.8	152°	F9
25.90		870-2590-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.8	3.9	142°	H9
25.90		870-2590-25-MM		★								11.8	3.9	142°	H9
25.90		870-2590-25-KM	☆		★							10.8	4.9	142°	H9
25.90		870-2590-25-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.1	2.8	152°	F9
26.00	26	870-2600-26-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.5	3.9	142°	H9
26.00		870-2600-26-MM		★								12.5	3.9	142°	H9
26.00		870-2600-26-KM	☆		★							11.4	5.0	142°	H9
26.00		870-2600-26-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.9	2.7	152°	F9
26.50		870-2650-26-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.4	4.0	142°	H9
26.50		870-2650-26-MM		★								12.4	4.0	142°	H9
26.50		870-2650-26-KM	☆		★							11.3	5.1	142°	H9
26.50		870-2650-26-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.8	2.8	152°	F9
26.65		870-2665-26-PM	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.4	4.0	142°	H9
26.65		870-2665-26-MM		★								12.4	4.0	142°	H9
26.65		870-2665-26-KM	☆		★							11.3	5.1	142°	H9
26.65		870-2665-26-GP	★	★	★	★	★	★	★	★	★	12.8	2.8	152°	F9



J6



J52



J71



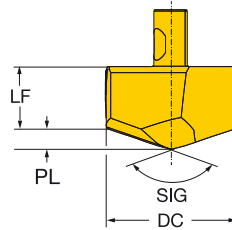
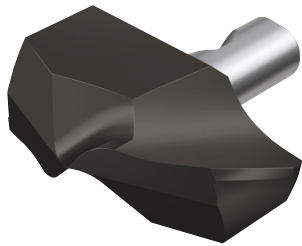
N22



N6



# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S				
27.00	870-2700-27-PM	★					13.0	4.1	142°	H9
27.00	870-2700-27-MM		★				13.0	4.1	142°	H9
27.00	870-2700-27-KM	☆		★			11.8	5.2	142°	H9
27.00	870-2700-27-GP	★	★				13.3	2.8	152°	F9
27.50	870-2750-27-PM	★					12.9	4.1	142°	H9
27.50	870-2750-27-MM		★				12.9	4.1	142°	H9
27.50	870-2750-27-KM	☆		★			11.7	5.3	142°	H9
27.50	870-2750-27-GP	★	★				13.2	2.9	152°	F9
28.00	870-2800-28-PM	★					13.4	4.2	142°	H9
28.00	870-2800-28-MM		★				13.4	4.2	142°	H9
28.00	870-2800-28-KM	☆		★			12.2	5.4	142°	H9
28.00	870-2800-28-GP	★	★				13.8	2.9	152°	F9
28.50	870-2850-28-PM	★					13.3	4.3	142°	H9
28.50	870-2850-28-MM		★				13.3	4.3	142°	H9
28.50	870-2850-28-KM	☆		★			12.1	5.5	142°	H9
28.50	870-2850-28-GP	★	★				13.7	3.0	152°	F9
28.58	870-2858-28-PM	★					13.3	4.3	142°	H9
28.58	870-2858-28-MM		★				13.3	4.3	142°	H9
28.58	870-2858-28-KM	☆		★			12.1	5.5	142°	H9
28.58	870-2858-28-GP	★	★				13.7	3.0	152°	F9
29.00	870-2900-29-PM	★					13.9	4.4	142°	H9
29.00	870-2900-29-MM		★				13.9	4.4	142°	H9
29.00	870-2900-29-KM	☆		★			12.7	5.6	142°	H9
29.00	870-2900-29-GP	★	★				14.3	3.0	152°	F9
29.50	870-2950-29-PM	★					13.9	4.5	142°	H9
29.50	870-2950-29-MM		★				13.9	4.5	142°	H9
29.50	870-2950-29-KM	☆		★			12.6	5.7	142°	H9
29.50	870-2950-29-GP	★	★				14.2	3.1	152°	F9
29.65	870-2965-29-PM	★					13.8	4.5	142°	H9
29.65	870-2965-29-MM		★				13.8	4.5	142°	H9
29.65	870-2965-29-KM	☆		★			12.6	5.7	142°	H9
29.65	870-2965-29-GP	★	★				14.2	3.1	152°	F9
30.00	870-3000-30-PM	★					14.4	4.5	142°	H9
30.00	870-3000-30-MM		★				14.4	4.5	142°	H9
30.00	870-3000-30-KM	☆		★			13.1	5.8	142°	H9
30.00	870-3000-30-GP	★	★				14.7	3.2	152°	F9
30.50	870-3050-30-PM	★					14.3	4.6	142°	H9
30.50	870-3050-30-MM		★				14.3	4.6	142°	H9
30.50	870-3050-30-KM	☆		★			13.0	5.9	142°	H9
30.50	870-3050-30-GP	★	★				14.6	3.2	152°	F9



J6



J52



J71



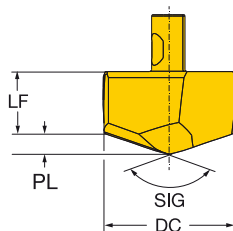
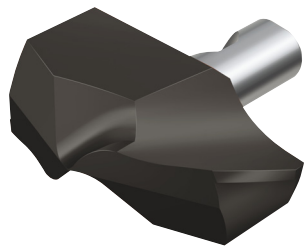
N22



N6



# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм												
		P		M		K		N		S		LF	PL	SIG
		3234	4234	2234	4234	3234	4234	2234	4234	2234				
31.00	31	★	★								14.8	4.8	142°	H9
31.00				★							14.8	4.8	142°	H9
31.00		☆			★						13.4	6.1	142°	H9
31.00			★		★						15.1	3.3	152°	F9
31.50			★		☆						14.7	4.8	142°	H9
31.50				★							14.7	4.8	142°	H9
31.50		☆				★					13.3	6.2	142°	H9
31.50			★		★						15.0	3.4	152°	F9
31.75			★		☆						14.6	4.9	142°	H9
31.75				★							14.6	4.9	142°	H9
31.75		☆				★					13.3	6.2	142°	H9
31.75			★		★						15.0	3.4	152°	F9
32.00			★		☆						14.6	4.9	142°	H9
32.00				★							14.6	4.9	142°	H9
32.00		☆				★					13.2	6.3	142°	H9
32.00			★		★						15.0	3.4	152°	F9
32.15			★		☆						14.6	5.0	142°	H9
32.15				★							14.6	5.0	142°	H9
32.15		☆				★					13.2	6.3	142°	H9
32.15			★		★						14.9	3.5	152°	F9
32.50			★		☆						14.5	5.0	142°	H9
32.50		☆				★					13.1	6.4	142°	H9
32.50			★		★						14.9	3.5	152°	F9
33.00			★		☆						14.4	5.1	142°	H9
33.00				★							14.4	5.1	142°	H9
33.00		☆				★					13.0	6.5	142°	H9
33.00			★		★						14.8	3.6	152°	F9



# CoroDrill® 880

## Свёрла со сменными пластинами

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности свёрл для отверстий диаметром 12,00–63,50 мм

- До 100% повышения производительности
- Высокая точность отверстия и хорошее качество поверхности
- Пластины с четырьмя эффективными режущими кромками с геометрией Wiper
- В прочном корпусе сверла с центральной и периферийной пластинами реализована уникальная технология Step Technology™, обеспечивающая идеальный баланс сил резания
- Превосходная эвакуация стружки

### Преимущества и особенности свёрл для отверстий диаметром 65,00–84,00 мм

- Безопасное и стабильное сверление благодаря прочному корпусу сверла с жестким закреплением кассет
- Превосходное дробление и эвакуация стружки
- Превосходная гибкость — один корпус сверла для обработки отверстий пяти различных диаметров благодаря системе сменных кассет
- Удобное экономичное решение со сменными кассетами и сменными режущими пластинами



[www.sandvik.coromant.com/corodrill880](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill880)

### Корпуса свёрл

Соединения:

- Coromant Capto®
- Цилиндрический хвостовик
- Соединение VL

### Пластины

- Режущие пластины с оптимизированной геометрией для обработки любых материалов

### Допуски:

#### 2 – 3 x DC

Диапазон диаметров, мм	12.00-43.99	44.00-52.99	53.00-63.50
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30

#### 4 – 5 x DC

Диапазон диаметров, мм	12.00-43.99	44.00-52.99	53.00-63.50
Точность отверстия, мм	0/+0.40	0/+0.43	0/+0.45



J28



J38



N6

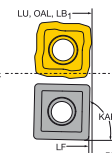
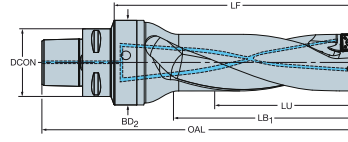
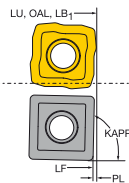
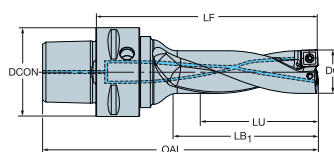
# Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

DSGN

1

2



Размеры, мм

DC	C	P	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	DSGN	Код заказа	Размеры, мм										RPMX
										DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	PL	KAPR	BAR	KG		
12.00	01C	01P	36.00	C4	0.25	0.00	0.25	1	880-D1200C4-03	40.00	70.61	95.00	39.00		0.38	79°	10	0.343	33000	
			48.00	C4	0.25	0.00	0.40	1	880-D1200C4-04	40.00	82.61	107.00	51.00		0.38	79°	10	0.349	22000	
12.50	01C	01P	38.00	C4	0.25	0.00	0.25	1	880-D1250C4-03	40.00	72.61	97.00	40.00		0.38	79°	10	0.320	33000	
			50.00	C4	0.25	0.00	0.40	1	880-D1250C4-04	40.00	85.61	110.00	53.00		0.38	79°	10	0.351	22000	
12.70	01C	01P	38.00	C4	0.25	0.00	0.25	1	880-D1270C4-03	40.00	73.61	98.00	41.00		0.38	79°	10	0.352	33000	
			38.00	C5	0.25	0.00	0.25	1	880-D1270C5-03	50.00	73.61	104.00	41.00		0.38	79°	10	0.570	33000	
			38.00	C6	0.25	0.00	0.25	1	880-D1270C6-03	63.00	75.61	114.00	41.00		0.38	79°	10	0.900	33000	
			51.00	C4	0.25	0.00	0.40	1	880-D1270C4-04	40.00	85.61	110.00	53.00		0.38	79°	10	0.350	22000	
			51.00	C5	0.25	0.00	0.40	1	880-D1270C5-04	50.00	85.61	116.00	53.00		0.38	79°	10	0.577	22000	
			51.00	C6	0.25	0.00	0.40	1	880-D1270C6-04	63.00	87.61	126.00	53.00		0.38	79°	10	0.900	22000	
13.00	01C	01P	39.00	C4	0.25	0.00	0.25	1	880-D1300C4-03	40.00	74.61	99.00	42.00		0.38	79°	10	0.345	33000	
			39.00	C5	0.25	0.00	0.25	1	880-D1300C5-03	50.00	74.61	105.00	42.00		0.38	79°	10	0.570	33000	
			52.00	C4	0.25	0.00	0.40	1	880-D1300C4-04	40.00	87.61	112.00	55.00		0.38	79°	10	0.355	22000	
			52.00	C5	0.25	0.00	0.40	1	880-D1300C5-04	50.00	87.61	118.00	55.00		0.38	79°	10	0.576	22000	
13.50	01C	01P	41.00	C4	0.25	0.00	0.25	1	880-D1350C4-03	40.00	76.61	101.00	44.00		0.38	79°	10	0.355	33000	
			41.00	C6	0.25	0.00	0.25	1	880-D1350C6-03	63.00	78.61	117.00	44.00		0.38	79°	10	0.900	33000	
			54.00	C4	0.25	0.00	0.40	1	880-D1350C4-04	40.00	89.61	114.00	57.00		0.38	79°	10	0.355	22000	
			54.00	C6	0.25	0.00	0.40	1	880-D1350C6-04	63.00	91.61	130.00	57.00		0.38	79°	10	0.958	22000	
14.00	02C	02P	42.00	C4	0.50	0.00	0.25	1	880-D1400C4-03	40.00	77.67	102.00	45.00		0.32	88°	10	0.351	33000	
			42.00	C5	0.50	0.00	0.25	1	880-D1400C5-03	50.00	77.67	108.00	45.00		0.32	88°	10	0.572	33000	
			42.00	C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D1400C6-03	63.00	79.67	118.00	45.00		0.32	88°	10	0.900	33000	
			56.00	C4	0.50	0.00	0.40	1	880-D1400C4-04	40.00	91.70	116.00	59.00		0.29	88°	10	0.358	22000	
			56.00	C5	0.50	0.00	0.40	1	880-D1400C5-04	50.00	91.70	122.00	59.00		0.29	88°	10	0.578	22000	
			56.00	C6	0.50	0.00	0.40	1	880-D1400C6-04	63.00	93.70	132.00	59.00		0.29	88°	10	0.900	22000	
14.50	02C	02P	44.00	C4	0.45	0.00	0.25	1	880-D1450C4-03	40.00	79.67	104.00	46.00		0.32	88°	10	0.356	33000	
			58.00	C4	0.45	0.00	0.40	1	880-D1450C4-04	40.00	94.70	119.00	61.00		0.29	88°	10	0.365	22000	
15.00	02C	02P	45.00	C4	0.40	0.00	0.25	1	880-D1500C4-03	40.00	81.67	106.00	48.00		0.32	88°	10	0.358	33000	
			45.00	C5	0.40	0.00	0.25	1	880-D1500C5-03	50.00	81.67	112.00	48.00		0.32	88°	10	0.579	33000	
			45.00	C6	0.40	0.00	0.25	1	880-D1500C6-03	63.00	83.67	122.00	48.00		0.32	88°	10	0.900	33000	
			60.00	C4	0.40	0.00	0.40	1	880-D1500C4-04	40.00	96.70	121.00	63.00		0.29	88°	10	0.368	22000	
			60.00	C5	0.40	0.00	0.40	1	880-D1500C5-04	50.00	96.70	127.00	63.00		0.29	88°	10	0.590	22000	
			60.00	C6	0.40	0.00	0.40	1	880-D1500C6-04	63.00	98.70	137.00	63.00		0.29	88°	10	0.909	22000	
15.50	02C	02P	47.00	C4	0.30	0.00	0.25	1	880-D1550C4-03	40.00	83.66	108.00	50.00		0.33	88°	10	0.363	33000	
			47.00	C5	0.30	0.00	0.25	1	880-D1550C5-03	50.00	83.66	114.00	50.00		0.33	88°	10	0.584	33000	
			47.00	C6	0.30	0.00	0.25	1	880-D1550C6-03	63.00	85.66	124.00	50.00		0.33	88°	10	0.900	33000	
			62.00	C4	0.30	0.00	0.40	1	880-D1550C4-04	40.00	98.69	123.00	65.00		0.30	88°	10	0.373	22000	
			62.00	C5	0.30	0.00	0.40	1	880-D1550C5-04	50.00	98.69	129.00	65.00		0.30	88°	10	0.594	22000	
			62.00	C6	0.30	0.00	0.40	1	880-D1550C6-04	63.00	100.69	139.00	65.00		0.30	88°	10	0.915	22000	
16.00	02C	02P	48.00	C4	0.30	0.00	0.25	1	880-D1600C4-03	40.00	85.66	110.00	51.00		0.33	88°	10	0.369	33000	
			48.00	C5	0.30	0.00	0.25	1	880-D1600C5-03	50.00	85.66	116.00	51.00		0.33	88°	10	0.590	33000	
			48.00	C6	0.30	0.00	0.25	1	880-D1600C6-03	63.00	87.66	126.00	51.00		0.33	88°	10	0.909	33000	
			64.00	C4	0.30	0.00	0.40	1	880-D1600C4-04	40.00	101.69	126.00	67.00		0.30	88°	10	0.380	22000	
			64.00	C5	0.30	0.00	0.40	1	880-D1600C5-04	50.00	101.69	132.00	67.00		0.30	88°	10	0.602	22000	
			64.00	C6	0.30	0.00	0.40	1	880-D1600C6-04	63.00	103.69	142.00	67.00		0.30	88°	10	0.920	22000	
16.50	03C	03P	50.00	C4	0.60	0.00	0.25	1	880-D1650C4-03	40.00	87.63	112.00	53.00		0.36	88°	10	0.377	30000	
			50.00	C5	0.60	0.00	0.25	1	880-D1650C5-03	50.00	87.63	118.00	53.00		0.36	88°	10	0.596	30000	
			66.00	C4	0.60	0.00	0.40	1	880-D1650C4-04	40.00	103.66	128.00	69.00		0.33	88°	10	0.400	19000	
			66.00	C5	0.60	0.00	0.40	1	880-D1650C5-04	50.00	103.66	134.00	69.00		0.33	88°	10	0.631	19000	
17.00	03C	03P	51.00	C4	0.60	0.00	0.25	1	880-D1700C4-03	40.00	88.63	113.00	54.00		0.36	88°	10	0.379	30000	
			51.00	C5	0.60	0.00	0.25	1	880-D1700C5-03	50.00	88.63	119.00	54.00		0.36	88°	10	0.601	30000	
			51.00	C6	0.60	0.00	0.25	1	880-D1700C6-03	63.00	90.63	129.00	54.00		0.36	88°	10	0.919	30000	
			68.00	C4	0.60	0.00	0.40	1	880-D1700C4-04	40.00	105.66	130.00	71.00		0.33	88°	10	0.392	19000	
			68.00	C5	0.60	0.00	0.40	1	880-D1700C5-04	50.00	105.66	136.00	71.00		0.33	88°	10	0.612	19000	
			68.00	C6	0.60	0.00	0.40	1	880-D1700C6-04	63.00	107.66	146.00	71.00		0.33	88°	10	1.000	19000	



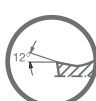
J38



L4



J56



J81



ISO 13399



N22



N6



N15

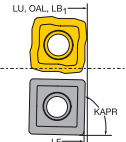
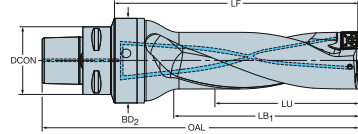
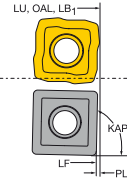
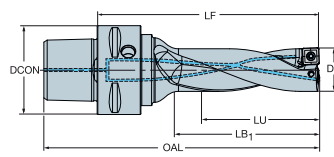
# Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

DSGN

1

2



										Размеры, мм									
DC	DC	DC	LU	CZ <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	DSGN	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
17.50	03C	03P	53.00	C4	0.50	0.00	0.25	1	880-D1750C4-03	40.00	91.62	116.00	56.00		0.37	88°	10	0.411	30000
			53.00	C5	0.50	0.00	0.25	1	880-D1750C5-03	50.00	91.62	122.00	56.00		0.37	88°	10	0.638	30000
			53.00	C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D1750C6-03	63.00	93.62	132.00	56.00		0.37	88°	10	0.976	30000
			70.00	C4	0.50	0.00	0.40	1	880-D1750C4-04	40.00	108.65	133.00	73.00		0.34	88°	10	0.423	19000
			70.00	C5	0.50	0.00	0.40	1	880-D1750C5-04	50.00	108.65	139.00	73.00		0.34	88°	10	0.650	19000
			70.00	C6	0.50	0.00	0.40	1	880-D1750C6-04	63.00	110.65	149.00	73.00		0.34	88°	10	1.000	19000
18.00	03C	03P	54.00	C4	0.40	0.00	0.25	1	880-D1800C4-03	40.00	92.62	117.00	57.00		0.37	88°	10	0.416	30000
			54.00	C5	0.40	0.00	0.25	1	880-D1800C5-03	50.00	92.62	123.00	57.00		0.37	88°	10	0.642	30000
			54.00	C6	0.40	0.00	0.25	1	880-D1800C6-03	63.00	94.62	133.00	57.00		0.37	88°	10	1.000	30000
			72.00	C4	0.40	0.00	0.40	1	880-D1800C4-04	40.00	110.65	135.00	75.00		0.34	88°	10	0.432	19000
			72.00	C5	0.40	0.00	0.40	1	880-D1800C5-04	50.00	110.65	141.00	75.00		0.34	88°	10	0.656	19000
			72.00	C6	0.40	0.00	0.40	1	880-D1800C6-04	63.00	112.65	151.00	75.00		0.34	88°	10	1.000	19000
18.50	03C	03P	56.00	C4	0.40	0.00	0.25	1	880-D1850C4-03	40.00	94.62	119.00	59.00		0.37	88°	10	0.419	30000
			56.00	C5	0.40	0.00	0.25	1	880-D1850C5-03	50.00	94.62	125.00	59.00		0.37	88°	10	0.646	30000
			74.00	C4	0.40	0.00	0.40	1	880-D1850C4-04	40.00	112.65	137.00	77.00		0.34	88°	10	0.436	19000
			74.00	C5	0.40	0.00	0.40	1	880-D1850C5-04	50.00	112.65	143.00	77.00		0.34	88°	10	0.665	19000
19.00	03C	03P	57.00	C4	0.30	0.00	0.25	1	880-D1900C4-03	40.00	95.61	120.00	60.00		0.38	88°	10	0.424	30000
			57.00	C5	0.30	0.00	0.25	1	880-D1900C5-03	50.00	95.61	126.00	60.00		0.38	88°	10	0.651	30000
			57.00	C6	0.30	0.00	0.25	1	880-D1900C6-03	63.00	97.61	136.00	60.00		0.38	88°	10	1.000	30000
			76.00	C4	0.30	0.00	0.40	1	880-D1900C4-04	40.00	114.64	139.00	79.00		0.35	88°	10	0.443	19000
			76.00	C5	0.30	0.00	0.40	1	880-D1900C5-04	50.00	114.64	145.00	79.00		0.35	88°	10	0.672	19000
			76.00	C6	0.30	0.00	0.40	1	880-D1900C6-04	63.00	116.64	155.00	79.00		0.35	88°	10	1.010	19000
19.50	03C	03P	59.00	C4	0.30	0.00	0.25	1	880-D1950C4-03	40.00	98.61	123.00	62.00		0.38	88°	10	0.436	30000
			59.00	C5	0.30	0.00	0.25	1	880-D1950C5-03	50.00	98.61	129.00	62.00		0.38	88°	10	0.658	30000
			78.00	C4	0.30	0.00	0.40	1	880-D1950C4-04	40.00	118.64	143.00	82.00		0.35	88°	10	0.458	19000
			78.00	C5	0.30	0.00	0.40	1	880-D1950C5-04	50.00	118.64	149.00	82.00		0.35	88°	10	0.684	19000
20.00	04C	04P	60.00	C4	0.90	0.00	0.25	1	880-D2000C4-03	40.00	100.56	125.00	64.00		0.43	88°	10	0.437	21500
			60.00	C5	0.90	0.00	0.25	1	880-D2000C5-03	50.00	100.56	131.00	64.00		0.43	88°	10	0.662	21500
			60.00	C6	0.90	0.00	0.25	1	880-D2000C6-03	63.00	102.56	141.00	64.00		0.43	88°	10	1.000	21500
			80.00	C4	0.90	0.00	0.40	1	880-D2000C4-04	40.00	120.60	145.00	84.00		0.40	88°	10	0.460	17500
			80.00	C5	0.90	0.00	0.40	1	880-D2000C5-04	50.00	120.60	151.00	84.00		0.40	88°	10	0.679	17500
			80.00	C6	0.90	0.00	0.40	1	880-D2000C6-04	63.00	122.60	161.00	84.00		0.40	88°	10	1.023	17500
21.00	04C	04P	63.00	C4	0.80	0.00	0.25	1	880-D2100C4-03	40.00	103.56	128.00	66.00		0.43	88°	10	0.400	21500
			63.00	C5	0.80	0.00	0.25	1	880-D2100C5-03	50.00	103.56	134.00	66.00		0.43	88°	10	0.673	21500
			63.00	C6	0.80	0.00	0.25	1	880-D2100C6-03	63.00	105.56	144.00	66.00		0.43	88°	10	1.012	21500
			84.00	C4	0.80	0.00	0.40	1	880-D2100C4-04	40.00	124.59	149.00	87.00		0.40	88°	10	0.476	17500
			84.00	C5	0.80	0.00	0.40	1	880-D2100C5-04	50.00	124.59	155.00	87.00		0.40	88°	10	0.699	17500
			84.00	C6	0.80	0.00	0.40	1	880-D2100C6-04	63.00	126.59	165.00	87.00		0.40	88°	10	1.036	17500
22.00	04C	04P	66.00	C4	0.60	0.00	0.25	1	880-D2200C4-03	40.00	106.55	131.00	69.00		0.44	88°	10	0.438	21500
			66.00	C5	0.60	0.00	0.25	1	880-D2200C5-03	50.00	106.55	137.00	69.00		0.44	88°	10	0.688	21500
			66.00	C6	0.60	0.00	0.25	1	880-D2200C6-03	63.00	108.55	147.00	69.00		0.44	88°	10	1.029	21500
			88.00	C4	0.60	0.00	0.40	1	880-D2200C4-04	40.00	128.58	153.00	91.00		0.41	88°	10	0.491	17500
			88.00	C5	0.60	0.00	0.40	1	880-D2200C5-04	50.00	128.58	159.00	91.00		0.41	88°	10	0.718	17500
			88.00	C6	0.60	0.00	0.40	1	880-D2200C6-04	63.00	130.58	169.00	91.00		0.41	88°	10	1.052	17500
23.00	04C	04P	69.00	C4	0.50	0.00	0.25	1	880-D2300C4-03	40.00	110.54	135.00	72.00		0.45	88°	10	0.480	21500
			69.00	C5	0.50	0.00	0.25	1	880-D2300C5-03	50.00	110.54	141.00	72.00		0.45	88°	10	0.711	21500
			69.00	C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D2300C6-03	63.00	112.54	151.00	72.00		0.45	88°	10	1.048	21500
			92.00	C4	0.50	0.00	0.40	1	880-D2300C4-04	40.00	133.57	158.00	95.00		0.42	88°	10	0.522	17500
			92.00	C5	0.50	0.00	0.40	1	880-D2300C5-04	50.00	133.57	164.00	95.00		0.42	88°	10	0.750	17500
			92.00	C6	0.50	0.00	0.40	1	880-D2300C6-04	63.00	135.57	174.00	95.00		0.42	88°	10	1.084	17500



J38



L4



J56



J81



N22



N6



N15

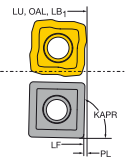
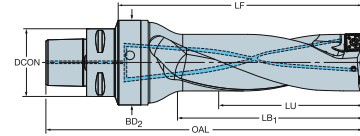
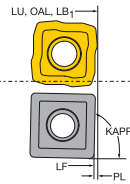
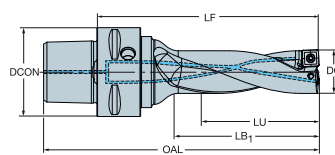
# Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

DSGN

1

2



Размеры, мм

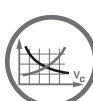
DC	05C	05P	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	DSGN	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	BD2	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
24.00	05C	05P	72.00	C4	1.10	0.00	0.25	1	880-D2400C4-03	40.00	114.49	139.00	76.00		0.50	88°	10	0.505	16000
			72.00	C5	1.10	0.00	0.25	1	880-D2400C5-03	50.00	114.49	145.00	76.00		0.50	88°	10	0.730	16000
			72.00	C6	1.10	0.00	0.25	1	880-D2400C6-03	63.00	116.49	155.00	76.00		0.50	88°	10	1.070	16000
			96.00	C4	1.10	0.00	0.40	1	880-D2400C4-04	40.00	138.53	163.00	100.00		0.46	88°	10	0.544	15500
			96.00	C5	1.10	0.00	0.40	1	880-D2400C5-04	50.00	138.53	169.00	100.00		0.46	88°	10	0.773	15500
			96.00	C6	1.10	0.00	0.40	1	880-D2400C6-04	63.00	140.53	179.00	100.00		0.46	88°	10	1.113	15500
25.00	05C	05P	75.00	C4	1.00	0.00	0.25	1	880-D2500C4-03	40.00	118.48	143.00	79.00		0.51	88°	10	0.526	16000
			75.00	C5	1.00	0.00	0.25	1	880-D2500C5-03	50.00	118.48	149.00	79.00		0.51	88°	10	0.760	16000
			75.00	C6	1.00	0.00	0.25	1	880-D2500C6-03	63.00	120.48	159.00	79.00		0.51	88°	10	1.099	16000
			100.00	C4	1.00	0.00	0.40	1	880-D2500C4-04	40.00	143.52	168.00	104.00		0.47	88°	10	0.582	15500
			100.00	C5	1.00	0.00	0.40	1	880-D2500C5-04	50.00	143.52	174.00	104.00		0.47	88°	10	0.809	15500
			100.00	C6	1.00	0.00	0.40	1	880-D2500C6-04	63.00	145.52	184.00	104.00		0.47	88°	10	1.150	15500
26.00	05C	05P	78.00	C4	0.90	0.00	0.25	1	880-D2600C4-03	40.00	121.47	146.00	81.00		0.52	88°	10	0.596	16000
			78.00	C5	0.90	0.00	0.25	1	880-D2600C5-03	50.00	121.47	152.00	81.00		0.52	88°	10	0.822	16000
			78.00	C6	0.90	0.00	0.25	1	880-D2600C6-03	63.00	123.47	162.00	81.00		0.52	88°	10	1.165	16000
			104.00	C4	0.90	0.00	0.40	1	880-D2600C4-04	40.00	147.51	172.00	107.00		0.48	88°	10	0.651	15500
			104.00	C5	0.90	0.00	0.40	1	880-D2600C5-04	50.00	147.51	178.00	107.00		0.48	88°	10	0.873	15500
			104.00	C6	0.90	0.00	0.40	1	880-D2600C6-04	63.00	149.51	188.00	107.00		0.48	88°	10	1.205	15500
27.00	05C	05P	81.00	C4	0.70	0.00	0.25	1	880-D2700C4-03	40.00	124.46	149.00	84.00		0.53	88°	10	0.623	16000
			81.00	C5	0.70	0.00	0.25	1	880-D2700C5-03	50.00	124.46	155.00	84.00		0.53	88°	10	0.851	16000
			81.00	C6	0.70	0.00	0.25	1	880-D2700C6-03	63.00	126.46	165.00	84.00		0.53	88°	10	1.188	16000
			108.00	C4	0.70	0.00	0.40	1	880-D2700C4-04	40.00	151.50	176.00	111.00		0.49	88°	10	0.702	15500
			108.00	C5	0.70	0.00	0.40	1	880-D2700C5-04	50.00	151.50	182.00	111.00		0.49	88°	10	0.910	15500
			108.00	C6	0.70	0.00	0.40	1	880-D2700C6-04	63.00	153.50	192.00	111.00		0.49	88°	10	1.251	15500
28.00	05C	05P	84.00	C4	0.60	0.00	0.25	1	880-D2800C4-03	40.00	128.46	153.00	87.00		0.53	88°	10	0.665	16000
			84.00	C5	0.60	0.00	0.25	1	880-D2800C5-03	50.00	128.46	159.00	87.00		0.53	88°	10	0.897	16000
			84.00	C6	0.60	0.00	0.25	1	880-D2800C6-03	63.00	130.46	169.00	87.00		0.53	88°	10	1.229	16000
			112.00	C4	0.60	0.00	0.40	1	880-D2800C4-04	40.00	156.49	181.00	115.00		0.50	88°	10	0.742	15500
			112.00	C5	0.60	0.00	0.40	1	880-D2800C5-04	50.00	156.49	187.00	115.00		0.50	88°	10	0.950	15500
			112.00	C6	0.60	0.00	0.40	1	880-D2800C6-04	63.00	158.49	197.00	115.00		0.50	88°	10	1.305	15500
29.00	05C	05P	87.00	C4	0.50	0.00	0.25	1	880-D2900C4-03	40.00	131.45	156.00	90.00		0.54	88°	10	0.696	16000
			87.00	C5	0.50	0.00	0.25	1	880-D2900C5-03	50.00	131.45	162.00	90.00		0.54	88°	10	0.930	16000
			87.00	C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D2900C6-03	63.00	133.45	172.00	90.00		0.54	88°	10	1.264	16000
			116.00	C4	0.50	0.00	0.40	1	880-D2900C4-04	40.00	160.48	185.00	119.00		0.51	88°	10	0.751	15500
			116.00	C5	0.50	0.00	0.40	1	880-D2900C5-04	50.00	160.48	191.00	119.00		0.51	88°	10	0.986	15500
			116.00	C6	0.50	0.00	0.40	1	880-D2900C6-04	63.00	162.48	201.00	119.00		0.51	88°	10	1.345	15500
30.00	06C	06P	90.00	C4	1.12	0.00	0.25	1	880-D3000C4-03	40.00	136.41	161.00	94.00		0.58	88°	10	0.679	16000
			90.00	C5	1.12	0.00	0.25	1	880-D3000C5-03	50.00	136.41	167.00	94.00		0.58	88°	10	0.920	16000
			90.00	C6	1.12	0.00	0.25	1	880-D3000C6-03	63.00	138.41	177.00	94.00		0.58	88°	10	1.220	16000
			120.00	C4	1.12	0.00	0.40	1	880-D3000C4-04	40.00	166.44	191.00	124.00		0.55	88°	10	0.752	14000
			120.00	C5	1.12	0.00	0.40	1	880-D3000C5-04	50.00	166.44	197.00	124.00		0.55	88°	10	0.991	14000
			120.00	C6	1.12	0.00	0.40	1	880-D3000C6-04	63.00	168.44	207.00	124.00		0.55	88°	10	1.280	14000
31.00	06C	06P	93.00	C5	0.99	0.00	0.25	1	880-D3100C5-03	50.00	140.40	171.00	97.00		0.59	88°	10	0.998	16000
			93.00	C6	0.99	0.00	0.25	1	880-D3100C6-03	63.00	142.40	181.00	97.00		0.59	88°	10	1.350	16000
			124.00	C5	0.99	0.00	0.40	1	880-D3100C5-04	50.00	171.43	202.00	128.00		0.56	88°	10	1.080	14000
			124.00	C6	0.99	0.00	0.40	1	880-D3100C6-04	63.00	173.43	212.00	128.00		0.56	88°	10	1.430	14000
32.00	06C	06P	96.00	C5	0.87	0.00	0.25	1	880-D3200C5-03	50.00	143.39	174.00	100.00		0.60	88°	10	1.020	16000
			96.00	C6	0.87	0.00	0.25	1	880-D3200C6-03	63.00	145.39	184.00	100.00		0.60	88°	10	1.360	16000
			128.00	C5	0.87	0.00	0.40	1	880-D3200C5-04	50.00	175.43	206.00	132.00		0.56	88°	10	1.020	14000
			128.00	C6	0.87	0.00	0.40	1	880-D3200C6-04	63.00	177.43	216.00	132.00		0.56	88°	10	1.420	14000
33.00	06C	06P	99.00	C5	0.75	0.00	0.25	1	880-D3300C5-03	50.00	147.38	178.00	103.00		0.61	88°	10	1.040	16000
			99.00	C6	0.75	0.00	0.25	1	880-D3300C6-03	63.00	149.38	188.00	103.00		0.61	88°	10	1.534	16000
			132.00	C5	0.75	0.00	0.40	1	880-D3300C5-04	50.00	180.42	211.00	136.00		0.57	88°	10	1.183	14000
			132.00	C6	0.75	0.00	0.40	1	880-D3300C6-04	63.00	182.42	221.00	136.00		0.57	88°	10	1.645	14000



J38



L4



J56



J81



N22



N6



N15



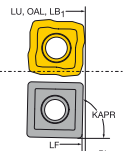
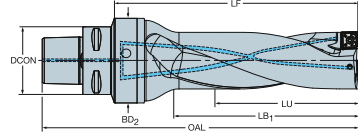
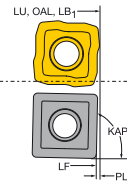
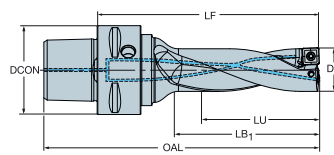
# Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

DSGN

1

2



								Размеры, мм									
DC	LU	CZ <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	DSGN	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
34.00	06C 06P	C5	0.62	0.00	0.25	1	880-D3400C5-03	50.00	150.37	181.00	106.00		0.62	88°	10	1.060	16000
		C6	0.62	0.00	0.25	1	880-D3400C6-03	63.00	152.37	191.00	106.00		0.62	88°	10	1.465	16000
	136.00	C5	0.62	0.00	0.40	1	880-D3400C5-04	50.00	184.41	215.00	140.00		0.58	88°	10	1.240	14000
		C6	0.62	0.00	0.40	1	880-D3400C6-04	63.00	186.41	225.00	140.00		0.58	88°	10	1.586	14000
35.00	06C 06P	C5	0.50	0.00	0.25	1	880-D3500C5-03	50.00	154.37	185.00	109.00		0.62	88°	10	1.160	16000
		C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D3500C6-03	63.00	156.37	195.00	109.00		0.62	88°	10	1.519	16000
	140.00	C5	0.50	0.00	0.40	1	880-D3500C5-04	50.00	189.40	220.00	144.00		0.59	88°	10	1.200	14000
		C6	0.50	0.00	0.40	1	880-D3500C6-04	63.00	191.40	230.00	144.00		0.59	88°	10	1.580	14000
36.00	07C 07P	C5	1.38	0.00	0.25	1	880-D3600C5-03	50.00	158.32	189.00	112.00		0.67	88°	10	1.175	16000
		C6	1.38	0.00	0.25	1	880-D3600C6-03	63.00	160.32	199.00	112.00		0.67	88°	10	1.516	16000
	144.00	C5	1.38	0.00	0.40	1	880-D3600C5-04	50.00	194.36	225.00	148.00		0.63	88°	10	1.200	11000
		C6	1.38	0.00	0.40	1	880-D3600C6-04	63.00	196.36	235.00	148.00		0.63	88°	10	1.656	11000
37.00	07C 07P	C5	1.25	0.00	0.25	1	880-D3700C5-03	50.00	161.31	192.00	115.00		0.68	88°	10	1.213	16000
		C6	1.25	0.00	0.25	1	880-D3700C6-03	63.00	163.31	202.00	115.00		0.68	88°	10	1.560	16000
	148.00	C5	1.25	0.00	0.40	1	880-D3700C5-04	50.00	198.35	229.00	152.00		0.64	88°	10	1.370	11000
		C6	1.25	0.00	0.40	1	880-D3700C6-04	63.00	200.35	239.00	152.00		0.64	88°	10	1.620	11000
38.00	07C 07P	C5	1.13	0.00	0.25	1	880-D3800C5-03	50.00	165.31	196.00	118.00		0.68	88°	10	1.240	16000
		C6	1.13	0.00	0.25	1	880-D3800C6-03	63.00	167.31	206.00	118.00		0.68	88°	10	1.630	16000
	152.00	C5	1.13	0.00	0.40	1	880-D3800C5-04	50.00	203.35	234.00	156.00		0.64	88°	10	1.450	11000
		C6	1.13	0.00	0.40	1	880-D3800C6-04	63.00	205.35	244.00	156.00		0.64	88°	10	1.660	11000
39.00	07C 07P	C5	1.00	0.00	0.25	1	880-D3900C5-03	50.00	168.30	199.00	121.00		0.69	88°	10	1.305	16000
		C6	1.00	0.00	0.25	1	880-D3900C6-03	63.00	170.30	209.00	121.00		0.69	88°	10	1.643	16000
	156.00	C5	1.00	0.00	0.40	1	880-D3900C5-04	50.00	207.34	238.00	160.00		0.65	88°	10	1.486	11000
		C6	1.00	0.00	0.40	1	880-D3900C6-04	63.00	209.34	248.00	160.00		0.65	88°	10	2.195	11000
40.00	07C 07P	C5	0.88	0.00	0.25	1	880-D4000C5-03	50.00	172.29	203.00	124.00		0.70	88°	10	1.370	16000
		C6	0.88	0.00	0.25	1	880-D4000C6-03	63.00	174.29	213.00	124.00		0.70	88°	10	1.716	16000
	160.00	C5	0.88	0.00	0.40	1	880-D4000C5-04	50.00	212.33	243.00	164.00		0.66	88°	10	1.540	11000
		C6	0.88	0.00	0.40	1	880-D4000C6-04	63.00	214.33	253.00	164.00		0.66	88°	10	1.880	11000
41.00	07C 07P	C5	0.75	0.00	0.25	1	880-D4100C5-03	50.00	176.28	207.00	127.00		0.71	88°	10	1.448	16000
		C6	0.75	0.00	0.25	1	880-D4100C6-03	63.00	178.28	217.00	127.00		0.71	88°	10	1.800	16000
	164.00	C5	0.75	0.00	0.40	1	880-D4100C5-04	50.00	217.32	248.00	168.00		0.67	88°	10	1.675	11000
		C6	0.75	0.00	0.40	1	880-D4100C6-04	63.00	219.32	258.00	168.00		0.67	88°	10	2.009	11000
42.00	07C 07P	C5	0.63	0.00	0.25	2	880-D4200C5-03M1	50.00	199.27	230.00	130.00	62.50	0.72	88°	10	2.110	16000
		C6	0.63	0.00	0.25	1	880-D4200C6-03M1	63.00	199.27	238.00	130.00		0.72	88°	10	2.418	16000
	168.00	C5	0.63	0.00	0.40	2	880-D4200C5-04M1	50.00	241.31	272.00	172.00	62.50	0.68	88°	10	2.349	11000
		C6	0.63	0.00	0.40	1	880-D4200C6-04M1	63.00	241.31	280.00	172.00		0.68	88°	10	2.650	11000
43.00	07C 07P	C5	0.50	0.00	0.25	2	880-D4300C5-03M1	50.00	203.30	234.00	133.00	62.50	0.69	88°	10	2.139	16000
		C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D4300C6-03M1	63.00	203.30	242.00	133.00		0.69	88°	10	2.458	16000
	172.00	C5	0.50	0.00	0.40	2	880-D4300C5-04M1	50.00	246.26	277.00	176.00	62.50	0.73	88°	10	2.382	11000
		C6	0.50	0.00	0.40	1	880-D4300C6-04M1	63.00	246.26	285.00	176.00		0.73	88°	10	2.702	11000

		Комплекующие
DC		Винт пластины
12.00-14.00	01P	5513 020-28
14.00-16.00	02P	5513 020-28
16.00-20.00	03P	5513 020-33
20.00-23.00	04P	5513 020-58
24.00-29.00	05P	5513 020-57
30.00-35.00	06P	416.1-833
36.00-43.00	07P	416.1-833

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



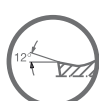
J38



L4



J56



J81



N22



N6

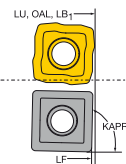
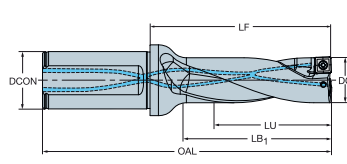
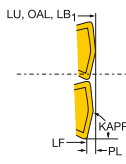
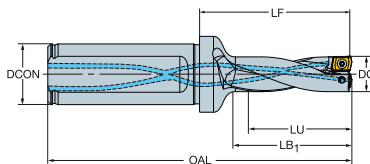


N15

# Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



							Размеры, мм										
DC	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX		
12.00	01C	01P	24.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1200L20-02	20.00	38.61	89.00	27.00	0.38	79°	10	0.189	33000
			36.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1200L20-03	20.00	50.61	101.00	39.00	0.38	79°	10	0.200	33000
			48.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1200L20-04	20.00	62.61	113.00	51.00	0.38	79°	10	0.200	22000
12.50	01C	01P	60.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1200L20-05	20.00	74.61	125.00	63.00	0.38	79°	10	0.204	15000
			25.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1250L20-02	20.00	40.61	91.00	28.00	0.38	79°	10	0.200	33000
			38.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1250L20-03	20.00	52.61	103.00	40.00	0.38	79°	10	0.198	33000
12.70	01C	01P	50.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1250L20-04	20.00	65.61	116.00	53.00	0.38	79°	10	0.206	22000
			63.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1250L20-05	20.00	77.61	128.00	65.00	0.38	79°	10	0.211	15000
			25.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1270L20-02	20.00	40.61	91.00	28.00	0.38	79°	10	0.200	33000
13.00	01C	01P	38.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1270L20-03	20.00	53.61	104.00	41.00	0.38	79°	10	0.200	33000
			51.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1270L20-04	20.00	65.61	116.00	53.00	0.38	79°	10	0.207	22000
			64.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1270L20-05	20.00	78.61	129.00	66.00	0.38	79°	10	0.212	15000
13.50	01C	01P	26.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1300L20-02	20.00	41.61	92.00	29.00	0.38	79°	10	0.200	33000
			39.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1300L20-03	20.00	54.61	105.00	42.00	0.38	79°	10	0.202	33000
			52.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1300L20-04	20.00	67.61	118.00	55.00	0.38	79°	10	0.207	22000
13.50	01C	01P	65.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1300L20-05	20.00	80.61	131.00	68.00	0.38	79°	10	0.211	15000
			27.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1350L20-02	20.00	42.61	93.00	30.00	0.38	79°	10	0.200	33000
			41.00	20	0.25	0.00	0.25	880-D1350L20-03	20.00	55.61	106.00	43.00	0.38	79°	10	0.204	33000
14.00	02C	02P	54.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1350L20-04	20.00	69.61	120.00	57.00	0.38	79°	10	0.211	22000
			68.00	20	0.25	0.00	0.40	880-D1350L20-05	20.00	83.61	134.00	71.00	0.38	79°	10	0.217	15000
			28.00	20	0.50	0.00	0.25	880-D1400L20-02	20.00	43.67	94.00	31.00	0.32	88°	10	0.200	33000
14.50	02C	02P	42.00	20	0.50	0.00	0.25	880-D1400L20-03	20.00	57.67	108.00	45.00	0.32	88°	10	0.211	33000
			56.00	20	0.50	0.00	0.40	880-D1400L20-04	20.00	71.70	122.00	59.00	0.29	88°	10	0.217	22000
			70.00	20	0.50	0.00	0.40	880-D1400L20-05	20.00	85.73	136.00	73.00	0.26	88°	10	0.224	15000
14.50	02C	02P	29.00	20	0.45	0.00	0.25	880-D1450L20-02	20.00	45.67	96.00	32.00	0.32	88°	10	0.210	33000
			44.00	20	0.45	0.00	0.25	880-D1450L20-03	20.00	59.67	110.00	46.00	0.32	88°	10	0.217	33000
			58.00	20	0.45	0.00	0.40	880-D1450L20-04	20.00	74.70	125.00	61.00	0.29	88°	10	0.224	22000
15.00	02C	02P	73.00	20	0.45	0.00	0.40	880-D1450L20-05	20.00	88.73	139.00	75.00	0.26	88°	10	0.233	15000
			30.00	20	0.40	0.00	0.25	880-D1500L20-02	20.00	46.67	97.00	33.00	0.32	88°	10	0.212	33000
			45.00	20	0.40	0.00	0.25	880-D1500L20-03	20.00	61.67	112.00	48.00	0.32	88°	10	0.210	33000
15.00	02C	02P	60.00	20	0.40	0.00	0.40	880-D1500L20-04	20.00	76.70	127.00	63.00	0.29	88°	10	0.228	22000
			75.00	20	0.40	0.00	0.40	880-D1500L20-05	20.00	91.73	142.00	78.00	0.26	88°	10	0.238	15000
			31.00	20	0.30	0.00	0.25	880-D1550L20-02	20.00	48.66	99.00	35.00	0.33	88°	10	0.208	33000
15.50	02C	02P	47.00	20	0.30	0.00	0.25	880-D1550L20-03	20.00	63.66	114.00	50.00	0.33	88°	10	0.225	33000
			62.00	20	0.30	0.00	0.40	880-D1550L20-04	20.00	78.69	129.00	65.00	0.30	88°	10	0.230	22000
			78.00	20	0.30	0.00	0.40	880-D1550L20-05	20.00	94.72	145.00	81.00	0.27	88°	10	0.245	15000
16.00	02C	02P	32.00	20	0.30	0.00	0.25	880-D1600L20-02	20.00	50.66	101.00	36.00	0.33	88°	10	0.215	33000
			48.00	20	0.30	0.00	0.25	880-D1600L20-03	20.00	65.66	116.00	51.00	0.33	88°	10	0.229	33000
			64.00	20	0.30	0.00	0.40	880-D1600L20-04	20.00	81.69	132.00	67.00	0.30	88°	10	0.240	22000
16.50	03C	03P	80.00	20	0.30	0.00	0.40	880-D1600L20-05	20.00	97.72	148.00	83.00	0.27	88°	10	0.248	15000
			33.00	20	0.60	0.00	0.25	880-D1650L20-02	20.00	51.63	102.00	37.00	0.36	88°	10	0.224	33000
			50.00	20	0.60	0.00	0.25	880-D1650L20-03	20.00	67.63	118.00	53.00	0.36	88°	10	0.235	30000
17.00	03C	03P	66.00	20	0.60	0.00	0.40	880-D1650L20-04	20.00	83.66	134.00	69.00	0.33	88°	10	0.247	19000
			83.00	20	0.60	0.00	0.40	880-D1650L20-05	20.00	100.69	151.00	86.00	0.30	88°	10	0.254	13500
			34.00	20	0.60	0.00	0.25	880-D1700L20-02	20.00	52.63	103.00	38.00	0.36	88°	10	0.225	33000
17.00	03C	03P	51.00	20	0.60	0.00	0.25	880-D1700L20-03	20.00	68.63	119.00	54.00	0.36	88°	10	0.232	30000
			68.00	20	0.60	0.00	0.40	880-D1700L20-04	20.00	85.66	136.00	71.00	0.33	88°	10	0.253	19000
			85.00	20	0.60	0.00	0.40	880-D1700L20-05	20.00	102.69	153.00	88.00	0.30	88°	10	0.265	13500



J38



L4



J56



J81



ISO 13399



N22



N6

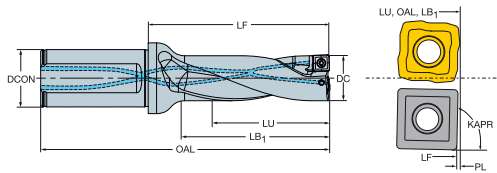


N15

## Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



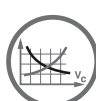
							Размеры, мм									
DC	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX	
17.50	03C 03P	35.00	25	0.50	0.00	0.25	880-D1750L25-02	25.00	54.62	111.00	39.00	0.37	88°	10	0.347	33000
		53.00	25	0.50	0.00	0.25	880-D1750L25-03	25.00	71.62	128.00	56.00	0.37	88°	10	0.362	30000
		70.00	25	0.50	0.00	0.40	880-D1750L25-04	25.00	88.65	145.00	73.00	0.34	88°	10	0.373	19000
		88.00	25	0.50	0.00	0.40	880-D1750L25-05	25.00	106.68	163.00	91.00	0.31	88°	10	0.386	13500
18.00	03C 03P	36.00	25	0.40	0.00	0.25	880-D1800L25-02	25.00	55.62	112.00	40.00	0.37	88°	10	0.352	33000
		54.00	25	0.40	0.00	0.25	880-D1800L25-03	25.00	72.62	129.00	57.00	0.37	88°	10	0.363	30000
		72.00	25	0.40	0.00	0.40	880-D1800L25-04	25.00	90.65	147.00	75.00	0.34	88°	10	0.380	19000
		90.00	25	0.40	0.00	0.40	880-D1800L25-05	25.00	108.68	165.00	93.00	0.31	88°	10	0.398	13500
18.50	03C 03P	37.00	25	0.40	0.00	0.25	880-D1850L25-02	25.00	56.62	113.00	41.00	0.37	88°	10	0.354	33000
		56.00	25	0.40	0.00	0.25	880-D1850L25-03	25.00	74.62	131.00	59.00	0.37	88°	10	0.369	30000
		74.00	25	0.40	0.00	0.40	880-D1850L25-04	25.00	92.65	149.00	77.00	0.34	88°	10	0.387	19000
		93.00	25	0.40	0.00	0.40	880-D1850L25-05	25.00	111.68	168.00	96.00	0.31	88°	10	0.406	13500
19.00	03C 03P	38.00	25	0.30	0.00	0.25	880-D1900L25-02	25.00	57.61	114.00	42.00	0.38	88°	10	0.359	33000
		57.00	25	0.30	0.00	0.25	880-D1900L25-03	25.00	75.61	132.00	60.00	0.38	88°	10	0.375	30000
		76.00	25	0.30	0.00	0.40	880-D1900L25-04	25.00	94.64	151.00	79.00	0.35	88°	10	0.395	19000
		95.00	25	0.30	0.00	0.40	880-D1900L25-05	25.00	113.67	170.00	98.00	0.32	88°	10	0.416	13500
19.50	03C 03P	39.00	25	0.30	0.00	0.25	880-D1950L25-02	25.00	59.61	116.00	43.00	0.38	88°	10	0.371	33000
		59.00	25	0.30	0.00	0.25	880-D1950L25-03	25.00	78.61	135.00	62.00	0.38	88°	10	0.387	30000
		78.00	25	0.30	0.00	0.40	880-D1950L25-04	25.00	98.64	155.00	82.00	0.35	88°	10	0.411	19000
		98.00	25	0.30	0.00	0.40	880-D1950L25-05	25.00	117.67	174.00	101.00	0.32	88°	10	0.432	13500
20.00	04C 04P	40.00	25	0.90	0.00	0.25	880-D2000L25-02	25.00	60.56	117.00	44.00	0.43	88°	10	0.367	21500
		60.00	25	0.90	0.00	0.25	880-D2000L25-03	25.00	80.56	137.00	64.00	0.43	88°	10	0.340	21500
		80.00	25	0.90	0.00	0.40	880-D2000L25-04	25.00	100.60	157.00	84.00	0.40	88°	10	0.416	17500
		100.00	25	0.90	0.00	0.40	880-D2000L25-05	25.00	120.63	177.00	104.00	0.36	88°	10	0.434	12000
20.50	04C 04P	62.00	25	0.80	0.00	0.25	880-D2050L25-03	25.00	81.56	138.00	65.00	0.43	88°	10	0.392	21500
20.90	04C 04P	63.00	25	0.80	0.00	0.25	880-D2090L25-03	25.00	83.56	140.00	66.00	0.43	88°	10	0.412	21500
21.00	04C 04P	42.00	25	0.80	0.00	0.25	880-D2100L25-02	25.00	63.56	120.00	46.00	0.43	88°	10	0.382	21500
		63.00	25	0.80	0.00	0.25	880-D2100L25-03	25.00	83.56	140.00	66.00	0.43	88°	10	0.396	21500
		84.00	25	0.80	0.00	0.40	880-D2100L25-04	25.00	104.59	161.00	87.00	0.40	88°	10	0.419	17500
		105.00	25	0.80	0.00	0.40	880-D2100L25-05	25.00	125.62	182.00	108.00	0.37	88°	10	0.446	12000
21.50	04C 04P	65.00	25	0.70	0.00	0.25	880-D2150L25-03	25.00	85.55	142.00	68.00	0.44	88°	10	0.404	21500
22.00	04C 04P	44.00	25	0.60	0.00	0.25	880-D2200L25-02	25.00	65.55	122.00	48.00	0.44	88°	10	0.367	21500
		66.00	25	0.60	0.00	0.25	880-D2200L25-03	25.00	86.55	143.00	69.00	0.44	88°	10	0.423	21500
		88.00	25	0.60	0.00	0.40	880-D2200L25-04	25.00	108.58	165.00	91.00	0.41	88°	10	0.444	17500
		110.00	25	0.60	0.00	0.40	880-D2200L25-05	25.00	130.61	187.00	113.00	0.38	88°	10	0.473	12000
22.50	04C 04P	68.00	25	0.50	0.00	0.25	880-D2250L25-03	25.00	89.54	146.00	71.00	0.45	88°	10	0.432	21500
23.00	04C 04P	46.00	25	0.50	0.00	0.25	880-D2300L25-02	25.00	68.54	125.00	50.00	0.45	88°	10	0.403	21500
		69.00	25	0.50	0.00	0.25	880-D2300L25-03	25.00	90.54	147.00	72.00	0.45	88°	10	0.448	21500
		92.00	25	0.50	0.00	0.40	880-D2300L25-04	25.00	113.57	170.00	95.00	0.42	88°	10	0.483	17500
		115.00	25	0.50	0.00	0.40	880-D2300L25-05	25.00	137.61	194.00	119.00	0.38	88°	10	0.506	12000
23.50	04C 04P	71.00	25	0.40	0.00	0.25	880-D2350L25-03	25.00	92.54	149.00	74.00	0.45	88°	10	0.443	21500
23.90	04C 04P	72.00	25	0.30	0.00	0.25	880-D2390L25-03	25.00	94.53	151.00	76.00	0.46	88°	10	0.465	21500
24.00	05C 05P	48.00	25	1.10	0.00	0.25	880-D2400L25-02	25.00	70.49	127.00	52.00	0.50	88°	10	0.340	16000
		72.00	25	1.10	0.00	0.25	880-D2400L25-03	25.00	94.49	151.00	76.00	0.50	88°	10	0.400	16000
		96.00	25	1.10	0.00	0.40	880-D2400L25-04	25.00	118.53	175.00	100.00	0.46	88°	10	0.494	15500
		120.00	25	1.10	0.00	0.40	880-D2400L25-05	25.00	142.56	199.00	124.00	0.43	88°	10	0.578	10500
24.50	05C 05P	74.00	25	1.00	0.00	0.25	880-D2450L25-03	25.00	96.49	153.00	77.00	0.50	88°	10	0.480	16000
25.00	05C 05P	50.00	25	1.00	0.00	0.25	880-D2500L25-02	25.00	73.48	130.00	54.00	0.51	88°	10	0.400	16000
		75.00	25	1.00	0.00	0.25	880-D2500L25-03	25.00	98.48	155.00	79.00	0.51	88°	10	0.460	16000
		100.00	25	1.00	0.00	0.40	880-D2500L25-04	25.00	123.52	180.00	104.00	0.47	88°	10	0.530	15500
		125.00	25	1.00	0.00	0.40	880-D2500L25-05	25.00	148.55	205.00	129.00	0.44	88°	10	0.606	10500



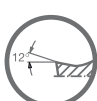
J38



L4



J56



J81



N22



N6

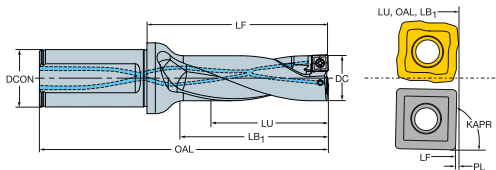


N15

# Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



Размеры, мм

DC	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX	
25.50 05C 05P	25.00	99.48	156.00	80.00	0.51	88°	10	0.501	16000	
26.00 05C 05P	32.00	76.47	137.00	56.00	0.52	88°	10	0.650	16000	
	78.00	32.00	101.47	162.00	81.00	0.52	88°	10	0.700	16000
	104.00	32.00	127.51	188.00	107.00	0.48	88°	10	0.755	15500
	130.00	32.00	153.54	214.00	133.00	0.45	88°	10	0.840	10500
26.40 05C 05P	32.00	103.47	164.00	83.00	0.52	88°	10	0.707	16000	
26.50 05C 05P	32.00	103.47	164.00	83.00	0.52	88°	10	0.717	16000	
27.00 05C 05P	32.00	78.46	139.00	58.00	0.53	88°	10	0.669	16000	
	81.00	32.00	104.46	165.00	84.00	0.53	88°	10	0.724	16000
	108.00	32.00	131.50	192.00	111.00	0.49	88°	10	0.794	15500
	135.00	32.00	158.53	219.00	138.00	0.46	88°	10	0.878	10500
27.50 05C 05P	32.00	107.46	168.00	86.00	0.53	88°	10	0.761	16000	
28.00 05C 05P	32.00	81.46	142.00	60.00	0.53	88°	10	0.693	16000	
	84.00	32.00	108.46	169.00	87.00	0.53	88°	10	0.755	16000
	112.00	32.00	136.49	197.00	115.00	0.50	88°	10	0.894	15500
	140.00	32.00	164.53	225.00	143.00	0.46	88°	10	0.943	10500
28.50 05C 05P	32.00	110.45	171.00	89.00	0.54	88°	10	0.770	16000	
29.00 05C 05P	32.00	83.45	144.00	62.00	0.54	88°	10	0.710	16000	
	87.00	32.00	111.45	172.00	90.00	0.54	88°	10	0.784	16000
	116.00	32.00	140.48	201.00	119.00	0.51	88°	10	0.932	15500
	145.00	32.00	170.52	231.00	149.00	0.47	88°	10	0.992	10500
29.40 05C 05P	32.00	114.44	175.00	92.00	0.55	88°	10	0.845	16000	
29.50 05C 05P	32.00	114.44	175.00	92.00	0.55	88°	10	0.809	16000	
30.00 06C 06P	32.00	86.41	147.00	64.00	0.58	88°	10	0.699	16000	
	90.00	32.00	116.41	177.00	94.00	0.58	88°	10	0.790	16000
	120.00	32.00	146.44	207.00	124.00	0.55	88°	10	0.871	14000
	150.00	32.00	176.48	237.00	154.00	0.51	88°	10	0.963	9500
30.50 06C 06P	32.00	117.40	178.00	95.00	0.59	88°	10	0.800	16000	
31.00 06C 06P	40.00	89.40	160.00	66.00	0.59	88°	10	1.136	16000	
	93.00	40.00	120.40	191.00	97.00	0.59	88°	10	1.210	16000
	124.00	40.00	151.43	222.00	128.00	0.56	88°	10	1.294	14000
	155.00	40.00	182.47	253.00	159.00	0.52	88°	10	1.390	9500
31.50 06C 06P	40.00	121.39	192.00	98.00	0.60	88°	10	1.230	16000	
32.00 06C 06P	40.00	91.39	162.00	68.00	0.60	88°	10	1.156	16000	
	96.00	40.00	123.39	194.00	100.00	0.60	88°	10	1.252	16000
	128.00	40.00	155.43	226.00	132.00	0.56	88°	10	1.342	14000
	160.00	40.00	187.46	258.00	164.00	0.53	88°	10	1.450	9500
32.50 06C 06P	40.00	125.39	196.00	101.00	0.60	88°	10	1.278	16000	
33.00 06C 06P	40.00	94.38	165.00	70.00	0.61	88°	10	1.200	16000	
	99.00	40.00	127.38	198.00	103.00	0.61	88°	10	1.303	16000
	132.00	40.00	160.42	231.00	136.00	0.57	88°	10	1.349	14000
	165.00	40.00	193.45	264.00	169.00	0.54	88°	10	1.512	9500
33.50 06C 06P	40.00	129.38	200.00	105.00	0.61	88°	10	1.317	16000	
34.00 06C 06P	40.00	97.37	168.00	73.00	0.62	88°	10	1.227	16000	
	102.00	40.00	130.37	201.00	106.00	0.62	88°	10	1.340	16000
	136.00	40.00	164.41	235.00	140.00	0.58	88°	10	1.460	14000
	170.00	40.00	199.45	270.00	175.00	0.54	88°	10	1.580	9500
34.50 06C 06P	40.00	133.37	204.00	108.00	0.62	88°	10	1.380	16000	
35.00 06C 06P	40.00	100.37	171.00	75.00	0.62	88°	10	1.270	16000	
	105.00	40.00	134.37	205.00	109.00	0.62	88°	10	1.400	16000
	140.00	40.00	169.40	240.00	144.00	0.59	88°	10	1.520	14000
	175.00	40.00	205.44	276.00	180.00	0.55	88°	10	1.665	9500



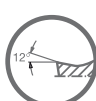
J38



L4



J56



J81



N22



N6

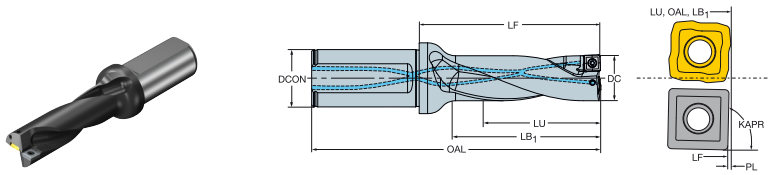


N15

# Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



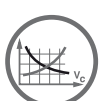
								Размеры, мм									
DC	06C	06P	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
35.50	06C	06P	107.00	40	0.44	0.00	0.25	880-D3550L40-03	40.00	136.36	207.00	111.00	0.63	88°	10	1.415	16000
36.00	07C	07P	72.00	40	1.38	0.00	0.25	880-D3600L40-02	40.00	103.32	174.00	77.00	0.67	88°	10	1.280	16000
			108.00	40	1.38	0.00	0.25	880-D3600L40-03	40.00	138.32	209.00	112.00	0.67	88°	10	1.397	16000
			144.00	40	1.38	0.00	0.40	880-D3600L40-04	40.00	174.36	245.00	148.00	0.63	88°	10	1.550	11000
			180.00	40	1.38	0.00	0.40	880-D3600L40-05	40.00	211.40	282.00	185.00	0.59	88°	10	1.670	7500
37.00	07C	07P	74.00	40	1.25	0.00	0.25	880-D3700L40-02	40.00	104.31	175.00	78.00	0.68	88°	10	1.300	16000
			111.00	40	1.25	0.00	0.25	880-D3700L40-03	40.00	141.31	212.00	115.00	0.68	88°	10	1.446	16000
			148.00	40	1.25	0.00	0.40	880-D3700L40-04	40.00	178.35	249.00	152.00	0.64	88°	10	1.585	11000
			185.00	40	1.25	0.00	0.40	880-D3700L40-05	40.00	215.39	286.00	189.00	0.60	88°	10	1.750	7500
38.00	07C	07P	76.00	40	1.13	0.00	0.25	880-D3800L40-02	40.00	107.31	178.00	80.00	0.68	88°	10	1.349	16000
			114.00	40	1.13	0.00	0.25	880-D3800L40-03	40.00	145.31	216.00	118.00	0.68	88°	10	1.480	16000
			152.00	40	1.13	0.00	0.40	880-D3800L40-04	40.00	183.35	254.00	156.00	0.64	88°	10	1.670	11000
			190.00	40	1.13	0.00	0.40	880-D3800L40-05	40.00	221.39	292.00	194.00	0.60	88°	10	1.822	7500
39.00	07C	07P	78.00	40	1.00	0.00	0.25	880-D3900L40-02	40.00	109.30	180.00	82.00	0.69	88°	10	1.366	16000
			117.00	40	1.00	0.00	0.25	880-D3900L40-03	40.00	148.30	219.00	121.00	0.69	88°	10	1.535	16000
			156.00	40	1.00	0.00	0.40	880-D3900L40-04	40.00	187.34	258.00	160.00	0.65	88°	10	1.705	11000
			195.00	40	1.00	0.00	0.40	880-D3900L40-05	40.00	227.38	298.00	200.00	0.61	88°	10	1.877	7500
40.00	07C	07P	80.00	40	0.88	0.00	0.25	880-D4000L40-02	40.00	112.29	183.00	84.00	0.70	88°	10	1.413	16000
			120.00	40	0.88	0.00	0.25	880-D4000L40-03	40.00	152.29	223.00	124.00	0.70	88°	10	1.603	16000
			160.00	40	0.88	0.00	0.40	880-D4000L40-04	40.00	192.33	263.00	164.00	0.66	88°	10	1.820	11000
			200.00	40	0.88	0.00	0.40	880-D4000L40-05	40.00	233.37	304.00	205.00	0.62	88°	10	2.110	7500
41.00	07C	07P	82.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D4100L40-02	40.00	116.28	187.00	87.00	0.71	88°	10	1.480	16000
			123.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D4100L40-03	40.00	156.28	227.00	127.00	0.71	88°	10	1.690	16000
			164.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D4100L40-04	40.00	197.32	268.00	168.00	0.67	88°	10	1.905	11000
			205.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D4100L40-05	40.00	239.36	310.00	210.00	0.63	88°	10	2.150	7500
42.00	07C	07P	84.00	40	0.63	0.00	0.25	880-D4200L40-02	40.00	118.27	189.00	89.00	0.72	88°	10	1.505	16000
			126.00	40	0.63	0.00	0.25	880-D4200L40-03	40.00	159.27	230.00	130.00	0.72	88°	10	1.740	16000
			168.00	50	0.63	0.00	0.40	880-D4200L50-04	50.00	201.31	282.00	172.00	0.68	88°	10	2.670	11000
			210.00	50	0.63	0.00	0.40	880-D4200L50-05	50.00	244.35	325.00	215.00	0.64	88°	10	3.220	7500
43.00	07C	07P	86.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D4300L40-02	40.00	121.26	192.00	91.00	0.73	88°	10	1.510	16000
			129.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D4300L40-03	40.00	163.26	234.00	133.00	0.73	88°	10	1.730	16000
			172.00	50	0.50	0.00	0.40	880-D4300L50-04	50.00	206.30	287.00	176.00	0.69	88°	10	2.663	11000
			215.00	50	0.50	0.00	0.40	880-D4300L50-05	50.00	250.34	331.00	220.00	0.65	88°	10	3.246	7500
44.00	08C	08P	88.00	40	1.50	0.00	0.28	880-D4400L40-02	40.00	123.23	194.00	93.00	0.76	88°	10	1.510	15000
			132.00	40	1.50	0.00	0.28	880-D4400L40-03	40.00	166.23	237.00	136.00	0.76	88°	10	1.720	15000
			176.00	50	1.50	0.00	0.43	880-D4400L50-04	50.00	210.27	291.00	180.00	0.72	88°	10	2.630	9000
45.00	08C	08P	90.00	40	1.40	0.00	0.28	880-D4500L40-02	40.00	126.22	197.00	95.00	0.77	88°	10	1.560	15000
			135.00	40	1.40	0.00	0.28	880-D4500L40-03	40.00	171.22	242.00	140.00	0.77	88°	10	1.820	15000
			180.00	50	1.40	0.00	0.43	880-D4500L50-04	50.00	216.26	297.00	185.00	0.73	88°	10	2.770	9000
46.00	08C	08P	92.00	40	1.30	0.00	0.28	880-D4600L40-02	40.00	129.22	200.00	97.00	0.78	88°	10	1.610	15000
			138.00	40	1.30	0.00	0.28	880-D4600L40-03	40.00	175.22	246.00	143.00	0.78	88°	10	1.881	15000
			184.00	50	1.30	0.00	0.43	880-D4600L50-04	50.00	221.26	302.00	189.00	0.74	88°	10	2.964	9000
47.00	08C	08P	94.00	40	1.10	0.00	0.28	880-D4700L40-02	40.00	131.21	202.00	99.00	0.78	88°	10	1.800	15000
			141.00	40	1.10	0.00	0.28	880-D4700L40-03	40.00	178.21	249.00	146.00	0.78	88°	10	2.140	15000
			188.00	50	1.10	0.00	0.43	880-D4700L50-04	50.00	225.25	306.00	193.00	0.74	88°	10	3.230	9000
48.00	08C	08P	96.00	40	1.00	0.00	0.28	880-D4800L40-02	40.00	134.20	205.00	101.00	0.79	88°	10	1.925	15000
			144.00	40	1.00	0.00	0.28	880-D4800L40-03	40.00	182.20	253.00	149.00	0.79	88°	10	2.235	15000
			192.00	50	1.00	0.00	0.43	880-D4800L50-04	50.00	230.24	311.00	197.00	0.75	88°	10	3.414	9000
49.00	08C	08P	98.00	40	0.90	0.00	0.28	880-D4900L40-02	40.00	136.19	207.00	103.00	0.80	88°	10	1.970	15000
			147.00	40	0.90	0.00	0.28	880-D4900L40-03	40.00	185.19	256.00	152.00	0.80	88°	10	2.275	15000
			196.00	50	0.90	0.00	0.43	880-D4900L50-04	50.00	234.23	315.00	201.00	0.76	88°	10	3.270	9000



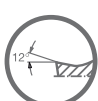
J38



L4



J56



J81



N22



N6



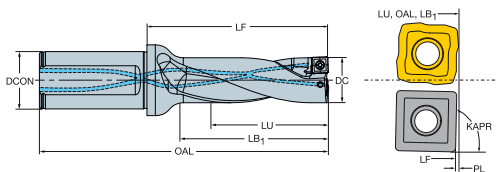
N15



## Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



Размеры, мм

DC	O8C	O8P	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	Размеры, мм							RPMX	
									DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR		KG
50.00	O8C	O8P	100.00	40	0.80	0.00	0.28	880-D5000L40-02	40.00	139.18	210.00	105.00	0.81	88°	10	2.031	15000
			150.00	40	0.80	0.00	0.28	880-D5000L40-03	40.00	189.18	260.00	155.00	0.81	88°	10	2.430	15000
			200.00	50	0.80	0.00	0.43	880-D5000L50-04	50.00	239.22	320.00	205.00	0.77	88°	10	3.410	9000
51.00	O8C	O8P	102.00	40	0.60	0.00	0.28	880-D5100L40-02	40.00	143.18	214.00	108.00	0.82	88°	10	2.110	15000
			153.00	40	0.60	0.00	0.28	880-D5100L40-03	40.00	193.18	264.00	158.00	0.82	88°	10	2.480	15000
			204.00	50	0.60	0.00	0.43	880-D5100L50-04	50.00	244.22	325.00	209.00	0.78	88°	10	3.620	9000
52.00	O8C	O8P	104.00	40	0.50	0.00	0.28	880-D5200L40-02	40.00	145.17	216.00	110.00	0.82	88°	10	2.180	15000
			156.00	40	0.50	0.00	0.28	880-D5200L40-03	40.00	196.17	267.00	161.00	0.82	88°	10	2.595	15000
			208.00	50	0.50	0.00	0.43	880-D5200L50-04	50.00	248.21	329.00	213.00	0.78	88°	10	3.626	9000
53.00	O9C	O9P	106.00	40	2.00	0.00	0.30	880-D5300L40-02	40.00	148.12	219.00	112.00	0.87	88°	10	2.307	5000
			159.00	40	2.00	0.00	0.30	880-D5300L40-03	40.00	200.12	271.00	164.00	0.87	88°	10	2.600	5000
			212.00	50	2.00	0.00	0.45	880-D5300L50-04	50.00	253.16	334.00	217.00	0.83	88°	10	3.890	5000
54.00	O9C	O9P	108.00	40	1.90	0.00	0.30	880-D5400L40-02	40.00	150.11	221.00	114.00	0.88	88°	10	2.380	5000
			162.00	40	1.90	0.00	0.30	880-D5400L40-03	40.00	203.11	274.00	167.00	0.88	88°	10	2.714	5000
			216.00	50	1.90	0.00	0.45	880-D5400L50-04	50.00	257.15	338.00	221.00	0.84	88°	10	4.030	5000
55.00	O9C	O9P	110.00	40	1.70	0.00	0.30	880-D5500L40-02	40.00	153.10	224.00	116.00	0.89	88°	10	2.349	5000
			165.00	40	1.70	0.00	0.30	880-D5500L40-03	40.00	208.10	279.00	171.00	0.89	88°	10	2.850	5000
			220.00	50	1.70	0.00	0.45	880-D5500L50-04	50.00	263.14	344.00	226.00	0.85	88°	10	4.180	5000
56.00	O9C	O9P	112.00	40	1.60	0.00	0.30	880-D5600L40-02	40.00	156.10	227.00	118.00	0.89	88°	10	2.451	5000
			168.00	40	1.60	0.00	0.30	880-D5600L40-03	40.00	212.10	283.00	174.00	0.89	88°	10	2.977	5000
			224.00	50	1.60	0.00	0.45	880-D5600L50-04	50.00	268.14	349.00	230.00	0.85	88°	10	4.260	5000
57.00	O9C	O9P	114.00	40	1.50	0.00	0.30	880-D5700L40-02	40.00	158.09	229.00	120.00	0.90	88°	10	2.530	5000
			171.00	40	1.50	0.00	0.30	880-D5700L40-03	40.00	215.09	286.00	177.00	0.90	88°	10	3.120	5000
			228.00	50	1.50	0.00	0.45	880-D5700L50-04	50.00	272.13	353.00	234.00	0.86	88°	10	4.400	5000
58.00	O9C	O9P	116.00	40	1.40	0.00	0.30	880-D5800L40-02	40.00	161.08	232.00	122.00	0.91	88°	10	2.650	5000
			174.00	40	1.40	0.00	0.30	880-D5800L40-03	40.00	219.08	290.00	180.00	0.91	88°	10	3.593	5000
			232.00	50	1.40	0.00	0.45	880-D5800L50-04	50.00	277.12	358.00	238.00	0.87	88°	10	4.550	5000
59.00	O9C	O9P	118.00	40	1.20	0.00	0.30	880-D5900L40-02	40.00	163.07	234.00	124.00	0.92	88°	10	2.703	5000
			177.00	40	1.20	0.00	0.30	880-D5900L40-03	40.00	222.07	293.00	183.00	0.92	88°	10	3.346	5000
60.00	O9C	O9P	120.00	40	1.10	0.00	0.30	880-D6000L40-02	40.00	166.06	237.00	126.00	0.93	88°	10	2.820	5000
			180.00	40	1.10	0.00	0.30	880-D6000L40-03	40.00	226.06	297.00	186.00	0.93	88°	10	3.570	5000
61.00	O9C	O9P	122.00	40	1.00	0.00	0.30	880-D6100L40-02	40.00	170.06	241.00	129.00	0.93	88°	10	3.032	5000
			183.00	40	1.00	0.00	0.30	880-D6100L40-03	40.00	231.06	302.00	190.00	0.93	88°	10	4.039	5000
62.00	O9C	O9P	124.00	40	0.80	0.00	0.30	880-D6200L40-02	40.00	172.05	243.00	131.00	0.94	88°	10	3.020	5000
			186.00	40	0.80	0.00	0.30	880-D6200L40-03	40.00	234.05	305.00	193.00	0.94	88°	10	4.115	5000
63.00	O9C	O9P	126.00	40	0.70	0.00	0.30	880-D6300L40-02	40.00	175.04	246.00	133.00	0.95	88°	10	3.173	5000
			189.00	40	0.70	0.00	0.30	880-D6300L40-03	40.00	238.04	309.00	196.00	0.95	88°	10	4.300	5000

		Комплекующие
DC		Винт пластины
12.00-14.00	01P	5513 020-28
14.00-16.00	02P	5513 020-28
16.00-20.00	03P	5513 020-33
20.00-24.00	04P	5513 020-58
24.00-30.00	05P	5513 020-57
30.00-36.00	06P	416.1-833
36.00-43.00	07P	416.1-833
44.00-52.00	08P	416.1-834
53.00-63.00	09P	416.1-834

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

J38



L4



J56



J81



N22



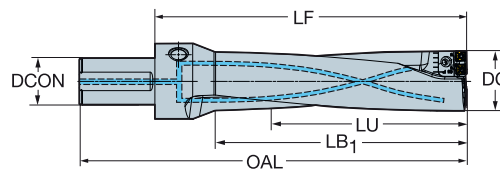
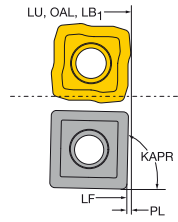
N6



N15

# Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

Внутренний подвод СОЖ

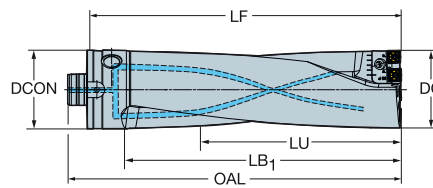
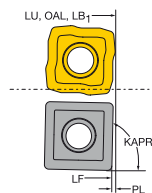


## Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

DC	C I I P				LU	CZC <sub>MS</sub>	TCHAL	TCHAU	Код заказа	Размеры, мм								
	06C	06P	06P	06P						DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
65.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0650L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.495	5000
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0650L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	10.125	5000
66.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0660L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.470	5000
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0660L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	7.900	5000
67.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0670L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.305	5000
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0670L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	7.900	5000
68.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0680L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.460	5000
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0680L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	7.900	5000
69.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0690L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.460	5000
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0690L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	7.900	5000
70.00	06C	06P	06P	06P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0700L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.485	5000
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0700L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	10.980	5000
71.00	06C	06P	06P	06P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0710L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.450	5000
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0710L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	11.217	5000
72.00	06C	06P	06P	06P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0720L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.515	5000
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0720L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	11.320	5000
73.00	06C	06P	06P	06P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0730L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.400	5000
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0730L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	11.370	5000
74.00	06C	06P	07P	07P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0740L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.350	5000
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0740L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	11.275	5000
75.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0750L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.250	5000
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0750L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.325	5000
76.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0760L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.700	5000
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0760L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.250	5000
77.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0770L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.700	5000
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0770L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.268	5000
78.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0780L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.700	5000
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0780L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.385	5000
79.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0790L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.700	5000
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0790L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.230	5000

CNSC

1



## Соединение VL

DC	C I I P				LU	CZC <sub>MS</sub>	TCHAL	TCHAU	Код заказа	Размеры, мм								
	07C	07P	07P	07P						DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
80.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0800V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	10.500	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0800V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.300	5000
81.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0810V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	12.700	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0810V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.125	5000
82.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0820V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	12.700	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0820V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.205	5000
83.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0830V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	12.700	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0830V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	15.100	5000
84.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0840V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	12.700	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0840V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.300	5000

Кассеты входят в комплект, режущие пластины заказываются отдельно



J38



L4



J56



J81



N22



N6



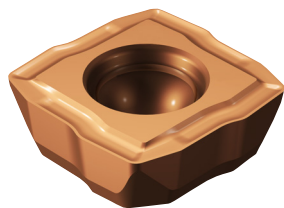
N15



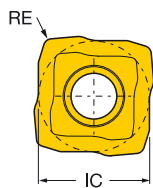
J83

# Пластины для свёрл CoroDrill® 880

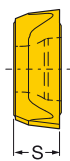
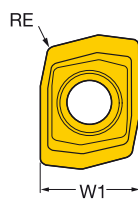
## Центральная пластина



880..C



880-01..C



INSUC	Код заказа	Размеры, мм													
		P	M	K	N	S	H	S	RE	IC	W1				
		1044	1044	1144	1044	1044	H13A	1044	1144	H13A	1044				
Средние подачи	01C	C	880-01 02 03H-C-LM	★	☆	★	★	★	★	★	☆	☆	2.20	0.30	4.8
	02C	C	880-02 02 04H-C-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	★	2.40	0.40	4.9
	03C	C	880-02 02 04H-C-LM	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	2.40	0.40	4.9
		C	880-03 03 05H-C-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	2.60	0.50	5.7
	04C	C	880-03 03 05H-C-LM	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	2.60	0.50	5.7
		C	880-04 03 05H-C-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	2.80	0.50	6.8
	05C	C	880-04 03 05H-C-LM	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	2.80	0.50	6.8
		C	880-05 03 05H-C-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	3.00	0.50	8.4
	06C	C	880-05 03 05H-C-LM	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	3.00	0.50	8.4
		C	880-06 04 06H-C-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	3.50	0.60	10.2
	07C	C	880-06 04 06H-C-LM	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	3.50	0.60	10.2
		C	880-07 04 06H-C-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	4.00	0.60	12.4
08C	C	880-07 04 06H-C-LM	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	4.00	0.60	12.4	
	C	880-08 05 08H-C-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	4.50	0.80	14.9	
09C	C	880-08 05 08H-C-LM	★	★	★	★	★	★	★	☆	☆	4.50	0.80	14.9	
	C	880-09 06 08H-C-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	5.50	0.80	17.9	
Высокие подачи	01C	C	880-01 02 03H-C-GR	★			★	☆	☆	☆	★	★	2.20	0.30	4.8
	02C	C	880-02 02 04H-C-GR	★	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.40	4.9
	03C	C	880-03 03 05H-C-GR	★	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.50	5.7
	04C	C	880-04 03 05H-C-GR	★	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.50	6.8
	05C	C	880-05 03 05H-C-GR	★	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.50	8.4
	06C	C	880-06 04 06H-C-GR	★	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	0.60	10.2
	07C	C	880-07 04 06H-C-GR	★	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	0.60	12.4
	08C	C	880-08 05 08H-C-GR	★	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	0.80	14.9
	09C	C	880-09 06 08H-C-GR	★	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	0.80	17.9



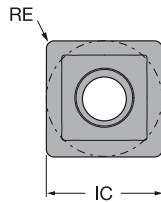


# Пластины для свёрл CoroDrill® 880

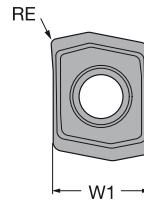
## Периферийные пластины



880..P



880-01..P



	INSUC	Код заказа	P		M		K		N		S		H		Размеры, мм							
			4324	4334	4344	2044	4334	4344	4324	4334	4344	4334	4344	H13A	2044	4344	H13A	4334	S	RE	IC	W1
			☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Средние подачи	01P	P	880-01 02 W04H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.20	0.40	4.8	
		P	880-01 02 W04H-P-MS	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.20	0.40	4.8	
	02P	P	880-02 02 W04H-P-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.40	5.1	
		P	880-02 02 W05H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.50	5.1	
		P	880-02 02 W05H-P-MS	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.50	5.1	
	03P	P	880-03 03 W05H-P-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.50	6.0	
		P	880-03 03 W06H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.60	6.0	
		P	880-03 03 W06H-P-MS	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.60	6.0	
	04P	P	880-04 03 W05H-P-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.50	7.4	
		P	880-04 03 W07H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.70	7.4	
		P	880-04 03 W07H-P-MS	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.70	7.4	
	05P	P	880-05 03 W05H-P-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.50	8.9	
		P	880-05 03 W08H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.80	8.9	
		P	880-05 03 W08H-P-MS	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.80	8.9	
	06P	P	880-06 04 W06H-P-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	0.60	10.7	
		P	880-06 04 W08H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	0.80	10.7	
		P	880-06 04 W08H-P-MS	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	0.80	10.7	
	07P	P	880-07 04 W06H-P-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	0.60	12.7	
	P	880-07 04 W10H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	1.00	12.7		
	P	880-07 04 W10H-P-MS	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	1.00	12.7		
08P	P	880-08 05 W08H-P-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	0.80	15.5		
	P	880-08 05 W10H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	1.00	15.5		
	P	880-08 05 W10H-P-MS	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	1.00	15.5		
09P	P	880-09 06 W08H-P-GM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	0.80	18.6		
	P	880-09 06 W10H-P-LM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	1.00	18.6		
	P	880-09 06 W10H-P-MS	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	1.00	18.6		
Высокие подачи	01P	P	880-01 02 W04H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.20	0.40	4.8	
	02P	P	880-02 02 W05H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.50	5.1	
		P	880-02 02 W05H-P-GT	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.50	5.1	
	03P	P	880-03 03 W06H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.60	6.0	
		P	880-03 03 W06H-P-GT	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.60	6.0	
	04P	P	880-04 03 W07H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.70	7.4	
		P	880-04 03 W07H-P-GT	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.70	7.4	
	05P	P	880-05 03 W08H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.80	8.9	
		P	880-05 03 W08H-P-GT	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.80	8.9	
	06P	P	880-06 04 W10H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	1.00	10.7	
		P	880-06 04 W10H-P-GT	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	1.00	10.7	
	07P	P	880-07 04 W12H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	1.20	12.7	
		P	880-07 04 W12H-P-GT	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	1.20	12.7	
	08P	P	880-08 05 W12H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	1.20	15.5	
		P	880-08 05 W12H-P-GT	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	1.20	15.5	
	09P	P	880-09 06 W12H-P-GR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	1.20	18.6	
		P	880-09 06 W12H-P-GT	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	1.20	18.6	



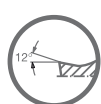
J28



J56



J71



J81



N22

# CoroDrill® 881

## Надежная обработка отверстий малого диаметра

### Область применения

- От низких до средних подач
- Нестабильные условия, требующие надежных и прочных режущих пластин
- В качестве невращающегося инструмента

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Отличный выбор для обработки в нестабильных условиях
- Жесткая конструкция корпуса сверла и режущей пластины
- Хороший выбор для использования в качестве невращающегося инструмента
- Простота использования
- Прочная конструкция режущей пластины для повышенной надежности обработки в нестабильных условиях
- Идеальное решение для использования в качестве невращающегося инструмента
- Универсальная геометрия для всех групп обрабатываемых материалов
- Упрочненный дробеструйной обработкой корпус сверла для повышения усталостной прочности
- Широкий диапазон радиальной регулировки
- Возможности обратного растачивания и обработки фасок



[www.sandvik.coromant.com/corodrill881](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill881)

### Корпуса свёрл

Соединения:

- Coromant Capto®
- Цилиндрический хвостовик

### Пластины

- Две режущие кромки
- Центральные и периферийные режущие пластины
- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов по ISO



J41



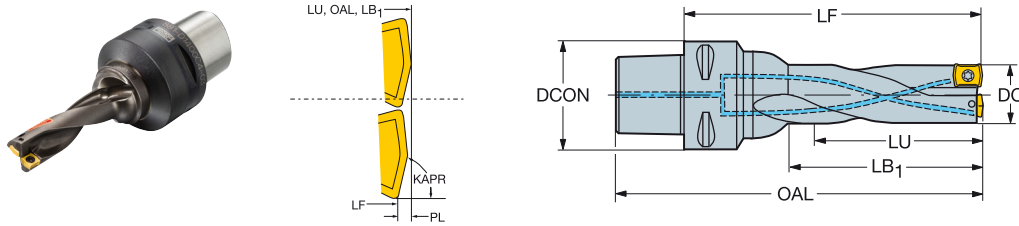
J44



N6

## Свёрла CoroDrill® 881 со сменными пластинами

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



								Размеры, мм									
DC	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX		
14.00	02	02	42.00	C4	1.00	-0.10	0.30	881-D1400C4-03	40.00	82.72	107.00	45.00	0.27	78°	10	0.402	30000
			56.00	C4	1.00	-0.10	0.40	881-D1400C4-04	40.00	96.72	121.00	59.00	0.27	78°	10	0.410	19000
15.00	02	02	45.00	C4	0.85	-0.10	0.30	881-D1500C4-03	40.00	86.72	111.00	48.00	0.27	78°	10	0.410	30000
			60.00	C4	0.85	-0.10	0.40	881-D1500C4-04	40.00	101.72	126.00	63.00	0.27	78°	10	0.420	19000
16.00	02	02	48.00	C4	0.70	-0.10	0.30	881-D1600C4-03	40.00	90.72	115.00	51.00	0.27	78°	10	0.416	30000
			64.00	C4	0.70	-0.10	0.40	881-D1600C4-04	40.00	106.72	131.00	67.00	0.27	78°	10	0.428	19000
17.00	02	02	51.00	C4	0.50	-0.10	0.30	881-D1700C4-03	40.00	93.72	118.00	54.00	0.27	78°	10	0.424	30000
			68.00	C4	0.50	-0.10	0.40	881-D1700C4-04	40.00	110.72	135.00	71.00	0.27	78°	10	0.434	19000
18.00	03	03	54.00	C4	0.90	-0.10	0.30	881-D1800C4-03	40.00	102.27	127.00	57.00	0.72	79°	10	0.505	21500
			72.00	C4	0.90	-0.10	0.40	881-D1800C4-04	40.00	120.27	145.00	75.00	0.72	79°	10	0.519	17500
19.00	03	03	57.00	C4	0.80	-0.10	0.30	881-D1900C4-03	40.00	105.27	130.00	60.00	0.72	79°	10	0.513	21500
			76.00	C4	0.80	-0.10	0.40	881-D1900C4-04	40.00	124.27	149.00	79.00	0.72	79°	10	0.539	17500
20.00	03	03	60.00	C4	0.75	-0.10	0.30	881-D2000C4-03	40.00	110.27	135.00	64.00	0.72	79°	10	0.534	21500
			80.00	C4	0.75	-0.10	0.40	881-D2000C4-04	40.00	130.27	155.00	84.00	0.72	79°	10	0.560	17500
21.00	04	04	63.00	C4	1.50	-0.10	0.30	881-D2100C4-03	40.00	113.12	138.00	66.00	0.87	79°	10	0.532	16000
			84.00	C4	1.50	-0.10	0.40	881-D2100C4-04	40.00	134.12	159.00	87.00	0.87	79°	10	0.560	15500
22.00	04	04	66.00	C4	1.25	-0.10	0.30	881-D2200C4-03	40.00	116.12	141.00	69.00	0.87	79°	10	0.520	16000
			88.00	C4	1.25	-0.10	0.40	881-D2200C4-04	40.00	138.12	163.00	91.00	0.87	79°	10	0.581	15500
23.00	04	04	69.00	C4	1.00	-0.10	0.30	881-D2300C4-03	40.00	125.12	150.00	72.00	0.87	79°	10	0.565	16000
			92.00	C4	1.00	-0.10	0.40	881-D2300C4-04	40.00	143.12	168.00	95.00	0.87	79°	10	0.600	15500

		Комплекующие
DC		Винт пластины
14.00-17.00	02	5513 020-33
18.00-20.00	03	5513 020-19
21.00-23.00	04	5513 020-20

Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

J44



L4



N22



N6

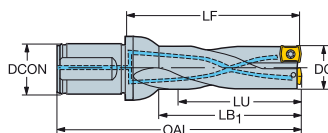
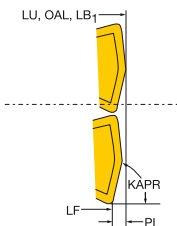


N15

# Свёрла CoroDrill® 881 со сменными пластинами

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



								Размеры, мм									
DC	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX		
14.00	02	02	28.00	20	1.00	-0.10	0.30	881-D1400L20-02	20.00	43.72	94.00	31.00	0.27	78°	10	0.204	33000
			42.00	20	1.00	-0.10	0.30	881-D1400L20-03	20.00	57.72	108.00	45.00	0.27	78°	10	0.213	30000
			56.00	20	1.00	-0.10	0.40	881-D1400L20-04	20.00	71.72	122.00	59.00	0.27	78°	10	0.220	19000
			70.00	20	1.00	-0.10	0.40	881-D1400L20-05	20.00	85.72	136.00	73.00	0.27	78°	10	0.225	13500
14.50	02	02	29.00	20	0.90	-0.10	0.30	881-D1450L20-02	20.00	45.72	96.00	32.00	0.27	78°	10	0.209	33000
			44.00	20	0.90	-0.10	0.30	881-D1450L20-03	20.00	59.72	110.00	46.00	0.27	78°	10	0.216	30000
			58.00	20	0.90	-0.10	0.40	881-D1450L20-04	20.00	74.72	125.00	61.00	0.27	78°	10	0.225	19000
			73.00	20	0.90	-0.10	0.40	881-D1450L20-05	20.00	88.72	139.00	75.00	0.27	78°	10	0.233	13500
15.00	02	02	30.00	20	0.85	-0.10	0.30	881-D1500L20-02	20.00	46.72	97.00	33.00	0.27	78°	10	0.211	33000
			45.00	20	0.85	-0.10	0.30	881-D1500L20-03	20.00	61.72	112.00	48.00	0.27	78°	10	0.219	30000
			60.00	20	0.85	-0.10	0.40	881-D1500L20-04	20.00	76.72	127.00	63.00	0.27	78°	10	0.228	19000
			75.00	20	0.85	-0.10	0.40	881-D1500L20-05	20.00	91.72	142.00	78.00	0.27	78°	10	0.239	13500
15.50	02	02	31.00	20	0.75	-0.10	0.30	881-D1550L20-02	20.00	48.72	99.00	35.00	0.27	78°	10	0.215	33000
			47.00	20	0.75	-0.10	0.30	881-D1550L20-03	20.00	63.72	114.00	50.00	0.27	78°	10	0.224	30000
			62.00	20	0.75	-0.10	0.40	881-D1550L20-04	20.00	78.72	129.00	65.00	0.27	78°	10	0.234	19000
			78.00	20	0.75	-0.10	0.40	881-D1550L20-05	20.00	94.72	145.00	81.00	0.27	78°	10	0.246	13500
16.00	02	02	32.00	20	0.70	-0.10	0.30	881-D1600L20-02	20.00	50.72	101.00	36.00	0.27	78°	10	0.216	33000
			48.00	20	0.70	-0.10	0.30	881-D1600L20-03	20.00	65.72	116.00	51.00	0.27	78°	10	0.229	30000
			64.00	20	0.70	-0.10	0.40	881-D1600L20-04	20.00	81.72	132.00	67.00	0.27	78°	10	0.240	19000
			80.00	20	0.70	-0.10	0.40	881-D1600L20-05	20.00	97.72	148.00	83.00	0.27	78°	10	0.250	13500
16.50	02	02	33.00	20	0.60	-0.10	0.30	881-D1650L20-02	20.00	51.72	102.00	37.00	0.27	78°	10	0.220	33000
			50.00	20	0.60	-0.10	0.30	881-D1650L20-03	20.00	67.72	118.00	53.00	0.27	78°	10	0.230	30000
			66.00	20	0.60	-0.10	0.40	881-D1650L20-04	20.00	83.72	134.00	69.00	0.27	78°	10	0.242	19000
			83.00	20	0.60	-0.10	0.40	881-D1650L20-05	20.00	100.72	151.00	86.00	0.27	78°	10	0.258	13500
17.00	02	02	34.00	20	0.50	-0.10	0.30	881-D1700L20-02	20.00	52.72	103.00	38.00	0.27	78°	10	0.224	33000
			51.00	20	0.50	-0.10	0.30	881-D1700L20-03	20.00	68.72	119.00	54.00	0.27	78°	10	0.234	30000
			68.00	20	0.50	-0.10	0.40	881-D1700L20-04	20.00	85.72	136.00	71.00	0.27	78°	10	0.248	19000
			85.00	20	0.50	-0.10	0.40	881-D1700L20-05	20.00	102.72	153.00	88.00	0.27	78°	10	0.266	13500
17.50	03	03	35.00	25	1.00	-0.10	0.30	881-D1750L25-02	25.00	54.27	111.00	39.00	0.72	79°	10	0.346	21500
			53.00	25	1.00	-0.10	0.30	881-D1750L25-03	25.00	71.27	128.00	56.00	0.72	79°	10	0.358	21500
			70.00	25	1.00	-0.10	0.40	881-D1750L25-04	25.00	88.27	145.00	73.00	0.72	79°	10	0.374	17500
			88.00	25	1.00	-0.10	0.40	881-D1750L25-05	25.00	106.27	163.00	91.00	0.72	79°	10	0.391	12000
18.00	03	03	36.00	25	0.90	-0.10	0.30	881-D1800L25-02	25.00	55.27	112.00	40.00	0.72	79°	10	0.348	21500
			54.00	25	0.90	-0.10	0.30	881-D1800L25-03	25.00	72.27	129.00	57.00	0.72	79°	10	0.365	21500
			72.00	25	0.90	-0.10	0.40	881-D1800L25-04	25.00	90.27	147.00	75.00	0.72	79°	10	0.376	17500
			90.00	25	0.90	-0.10	0.40	881-D1800L25-05	25.00	108.27	165.00	93.00	0.72	79°	10	0.391	12000
18.50	03	03	37.00	25	0.85	-0.10	0.30	881-D1850L25-02	25.00	56.27	113.00	41.00	0.72	79°	10	0.356	21500
			56.00	25	0.85	-0.10	0.30	881-D1850L25-03	25.00	74.27	131.00	60.00	0.72	79°	10	0.369	21500
			74.00	25	0.85	-0.10	0.40	881-D1850L25-04	25.00	92.27	149.00	77.00	0.72	79°	10	0.387	17500
			93.00	25	0.85	-0.10	0.40	881-D1850L25-05	25.00	111.27	168.00	96.00	0.72	79°	10	0.399	12000
19.00	03	03	38.00	25	0.80	-0.10	0.30	881-D1900L25-02	25.00	57.27	114.00	42.00	0.72	79°	10	0.355	21500
			57.00	25	0.80	-0.10	0.30	881-D1900L25-03	25.00	75.27	132.00	60.00	0.72	79°	10	0.379	21500
			76.00	25	0.80	-0.10	0.40	881-D1900L25-04	25.00	94.27	151.00	79.00	0.72	79°	10	0.400	17500
			95.00	25	0.80	-0.10	0.40	881-D1900L25-05	25.00	113.27	170.00	98.00	0.72	79°	10	0.411	12000
19.50	03	03	39.00	25	0.75	-0.10	0.30	881-D1950L25-02	25.00	59.27	116.00	43.00	0.72	79°	10	0.365	21500
			59.00	25	0.75	-0.10	0.30	881-D1950L25-03	25.00	78.27	135.00	62.00	0.72	79°	10	0.379	21500
			78.00	25	0.75	-0.10	0.40	881-D1950L25-04	25.00	98.27	155.00	82.00	0.72	79°	10	0.404	17500
			98.00	25	0.75	-0.10	0.40	881-D1950L25-05	25.00	117.27	174.00	101.00	0.72	79°	10	0.421	12000
20.00	03	03	40.00	25	0.75	-0.10	0.30	881-D2000L25-02	25.00	60.27	117.00	44.00	0.72	79°	10	0.371	21500
			60.00	25	0.75	-0.10	0.30	881-D2000L25-03	25.00	80.27	137.00	64.00	0.72	79°	10	0.387	21500
			80.00	25	0.75	-0.10	0.40	881-D2000L25-04	25.00	100.27	157.00	84.00	0.72	79°	10	0.416	17500
			100.00	25	0.75	-0.10	0.40	881-D2000L25-05	25.00	120.27	177.00	104.00	0.72	79°	10	0.438	12000
20.50	03	03	62.00	25	0.70	-0.10	0.30	881-D2050L25-03	25.00	82.27	139.00	66.00	0.72	79°	10	0.396	21500
21.00	04	04	42.00	25	1.50	-0.10	0.30	881-D2100L25-02	25.00	63.12	120.00	46.00	0.87	79°	10	0.370	16000
			63.00	25	1.50	-0.10	0.30	881-D2100L25-03	25.00	83.12	140.00	66.00	0.87	79°	10	0.391	16000
			84.00	25	1.50	-0.10	0.40	881-D2100L25-04	25.00	104.12	161.00	87.00	0.87	79°	10	0.415	15500
		105.00	25	1.50	-0.10	0.40	881-D2100L25-05	25.00	125.12	182.00	108.00	0.87	79°	10	0.432	10500	



J44



L4



ISO 13399



N22



N6

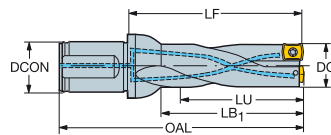
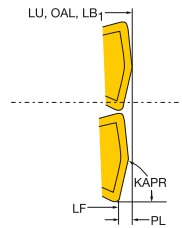


N15

## Свёрла CoroDrill® 881 со сменными пластинами

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



								Размеры, мм									
DC	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX		
21.50	04	04	65.00	25	1.30	-0.10	0.30	881-D2150L25-03	25.00	85.12	142.00	68.00	0.87	79°	10	0.398	16000
22.00	04	04	44.00	25	1.25	-0.10	0.30	881-D2200L25-02	25.00	65.12	122.00	48.00	0.87	79°	10	0.374	16000
			66.00	25	1.25	-0.10	0.30	881-D2200L25-03	25.00	86.12	143.00	69.00	0.87	79°	10	0.407	16000
			88.00	25	1.25	-0.10	0.40	881-D2200L25-04	25.00	108.12	165.00	91.00	0.87	79°	10	0.436	15500
22.50	04	04	110.00	25	1.25	-0.10	0.40	881-D2200L25-05	25.00	130.12	187.00	113.00	0.87	79°	10	0.458	10500
			68.00	25	1.10	-0.10	0.30	881-D2250L25-03	25.00	89.12	146.00	71.00	0.87	79°	10	0.419	16000
23.00	04	04	46.00	25	1.00	-0.10	0.30	881-D2300L25-02	25.00	68.12	125.00	50.00	0.87	79°	10	0.391	16000
			69.00	25	1.00	-0.10	0.30	881-D2300L25-03	25.00	90.12	147.00	72.00	0.87	79°	10	0.429	16000
			92.00	25	1.00	-0.10	0.40	881-D2300L25-04	25.00	112.12	169.00	95.00	0.87	79°	10	0.459	15500
23.50	04	04	115.00	25	1.00	-0.10	0.40	881-D2300L25-05	25.00	137.12	194.00	119.00	0.87	79°	10	0.498	10500
			71.00	25	0.70	-0.10	0.30	881-D2350L25-03	25.00	92.12	149.00	74.00	0.87	79°	10	0.440	16000

		Комплектующие
DC		Винт пластины
14.00-17.00	02	5513 020-33
18.00-20.00	03	5513 020-19
21.00-24.00	04	5513 020-20

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



J44



L4



N22

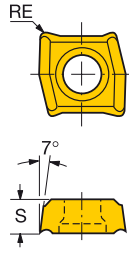


N6



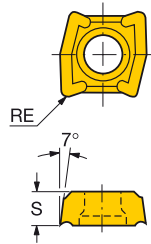
N15

# Пластины для свёрл CoroDrill® 881



## Центральные пластины

			P	M	K	N	S	H	Размеры, мм		
	INSUC	Код заказа	1044	1044	1144	1044	1044	1144	1044	s	RE
Средние подачи	02	C	881-02 02 04M-C-GM1	★	★	★	★	★	★	2.38	0.40
	03	C	881-03 03 08M-C-GM1	★	★	★	★	★	★	3.18	0.80
	04	C	881-04 03 08M-C-GM1	★	★	★	★	★	★	3.18	0.80

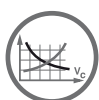


## Периферийные пластины

			P	M	K	N	S	H	Размеры, мм		
	INSUC	Код заказа	4024	4044	2044	4024	4044	4044	2044	4024	4044
Средние подачи	02	P	881-02 02 04M-P-GM1	★	★	★	★	★	★	★	★
	03	P	881-03 03 08M-P-GM1	★	★	★	★	★	★	★	★
	04	P	881-04 03 08M-P-GM1	★	★	★	★	★	★	★	★



J41



J66



J71



N22

# Coromant U

## Сверло со сменными пластинами для плунжерной обработки

### Область применения

- Плунжерная обработка

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Высокая прочность корпуса инструмента позволяет выполнять ответственные операции плунжерной обработки
- Энергоэффективное, производительное решение с высокой скоростью съема материала
- Возможность изготовления сверл нестандартных диаметров по специальному запросу
- Доступны исполнения с внутренним подводом СОЖ



[www.sandvik.coromant.com/coromantu](http://www.sandvik.coromant.com/coromantu)

### Корпуса свёрл

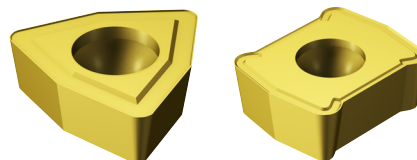
Соединения:

- Цилиндрический хвостовик с лыской

### Пластины

- Центральная и периферийная режущая пластина
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов
- Геометрия Wireg для обеспечения наилучшего качества обработанной поверхности

- В связи с прерывистым резанием необходимы пластины из прочного сплава с усиленной геометрией. Используйте сплав GC1020 с геометрией 53
- Для повышения стабильности используйте сверло минимально возможной длины
- Используйте внутренний подвод СОЖ для более эффективной эвакуации стружки
- Максимальная величина перекрытия между проходами: 70% от диаметра сверла. Этим обеспечивается оптимальная эффективность обработки без образования бобышки



J46



J47

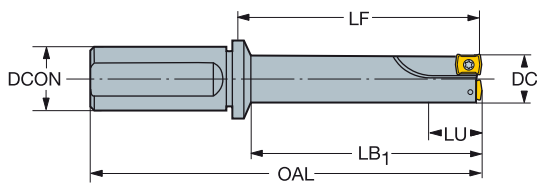
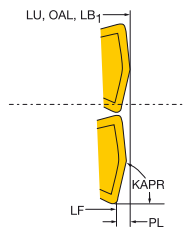


N6

# Свёрла Coromant U для плунжерной обработки

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



										Размеры, мм							
DC	LU		CZ <sub>MS</sub>	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX		
12.70	02	02	15.24	20	-0.20	0.20	R416.22-0127L20-41	20.00	62.75	113.00	53.00	0.24	84°	10	0.225	22000	
16.00	02	02	19.20	20	-0.20	0.20	R416.22-0160L20-41	20.00	76.72	127.00	67.00	0.27	84°	10	0.280	22000	
19.00	03	03	22.42	25	-0.20	0.20	R416.22-0190L25-41	25.00	88.27	145.00	79.00	0.72	79°	10	0.436	19000	
25.00	04	04	28.75	25	-0.20	0.20	R416.22-0250L25-41	25.00	113.12	170.00	104.00	0.87	79°	10	0.585	15500	
35.00	06	06	39.20	40	-0.20	0.20	R416.22-0350L40-41	40.00	152.81	224.00	144.00	1.18	80°	10	1.651	14000	

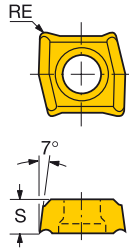
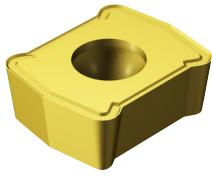
Комплектующие	
	Винт пластины
02	5513 020-33
03	5513 020-19
04	5513 020-20
06	416.1-833

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

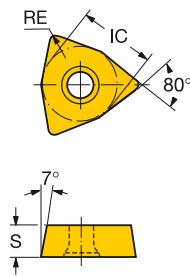
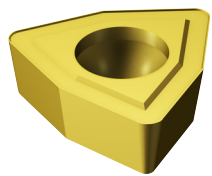




# Пластины для свёрл Coromant U



Средние поддачи	INSUC	Код заказа	P												M			K		N			S		H		Размеры, мм	
			1020	1120	235	3040	1020	1120	235	3040	1020	1120	3040	1020	1120	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	3040	S	RE				
			02	C	LCMX 02 02 04C-53	★				★					★				★				★			2.38	0.40	
	P	LCMX 02 02 04P-53		☆			★					★				★				★			2.38	0.40				
	C	LCMX 02 02 04TC-53	☆									☆								☆			2.38	0.40				
03	P	LCMX 03 03 04-58			☆	☆						☆	☆										3.18	0.40				
	P	LCMX 03 03 04R-WM			☆	☆						☆	☆										3.18	0.45				
	P+C	LCMX 03 03 08-53	★	☆	★	★					★	★			★	★			☆	★		3.18	0.80					
	P+C	LCMX 03 03 08T-53	★	☆	★	★					★	★			★	★			☆	★		3.18	0.80					
04	P	LCMX 04 03 04-58			☆	☆						☆	☆										3.18	0.40				
	P	LCMX 04 03 04R-WM			☆	☆						☆	☆										3.18	0.40				
	P+C	LCMX 04 03 08-53	★	☆	★	★					★	★			★	★			☆	★		3.18	0.80					
	P+C	LCMX 04 03 08T-53	★	☆	★	★					★	★			★	★			☆	★		3.18	0.80					



Средние поддачи	INSUC	Код заказа	P												M			K				N			S		H		Размеры, мм		
			1020	1125	235	3040	4235	1020	1125	235	3040	4235	1020	1125	3040	4235	1020	H13A	1020	H13A	1020	3040	S	RE	IC						
			05	P	WCMX 05 03 04R-WM	☆									☆											3.18	0.40	7.9			
	P	WCMX 05 03 08 R-51			☆							☆											3.18	0.80	7.9						
	P+C	WCMX 05 03 08 R-53	★	☆	★						★				★				☆	★	☆	★	3.18	0.80	7.9						
	P+C	WCMX 05 03 08 T-53	☆									☆											3.18	0.80	7.9						
	P	WCMX 05 03 08-56			☆							☆	☆										3.18	0.80	7.9						
	P	WCMX 05 03 08-58			☆	☆						☆	☆										3.18	0.80	7.9						
	C	WCMX 05 03 S R-54			☆									☆									3.18	0.40	7.9						
06	P	WCMX 06 T3 04R-WM	☆									☆											3.97	0.40	9.5						
	P	WCMX 06 T3 08 R-51			☆							☆											3.97	0.80	9.5						
	P+C	WCMX 06 T3 08 R-53	★	☆	★						★				★				☆	★	☆	★	3.97	0.80	9.5						
	P+C	WCMX 06 T3 08 T-53	☆									☆											3.97	0.80	9.5						
	P	WCMX 06 T3 08-56			☆							☆	☆										3.97	0.80	9.5						
	P	WCMX 06 T3 08-58			☆	☆						☆	☆										3.97	0.80	9.5						
	P+C	WCMX 06 T3 08-GM		☆			☆				☆				☆								3.97	0.80	9.5						
	C	WCMX 06 T3 S R-56			☆									☆									3.97	0.80	9.5						
08	P	WCMX 08 04 12 R-51			☆										☆				☆				4.76	1.20	12.7						
	P+C	WCMX 08 04 12 R-53	★	☆	★						★				★				☆	★	☆	★	4.76	1.20	12.7						
	P+C	WCMX 08 04 12 T-53	☆									☆											4.76	1.20	12.7						
	P	WCMX 08 04 12-56			☆										☆								4.76	1.20	12.7						
	P	WCMX 08 04 12-58			☆	☆									☆								4.76	1.20	12.7						
	P+C	WCMX 08 04 12-GM		☆			☆				☆				☆								4.76	1.20	12.7						
	C	WCMX 08 04 S R-56			☆									☆									4.76	0.40	12.7						



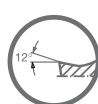
J46



J68



J71



J82



N22



# Трепанирующее сверло

## Для высверливания сердцевины

### Область применения

- Трепанирование
- Обработка сквозных отверстий
- Сверление пакетов

### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Высочайшая надежность при обработке в нестабильных условиях и на токарных станках
- Внутренний подвод СОЖ
- Резцовые вставки для сверления пакетов доступны по запросу

### Корпуса свёрл

- Соединения:
- Соединение VL

### Пластины

- Режущие пластины Coromant U для сверления
- Геометрии и сплавы для обработки всех материалов

### Вертикальная наладка

Центральный стержень выпадает при выходе сверла из сквозного отверстия.

### Горизонтальная наладка

Если образуется длинный и тяжелый стержень, то может потребоваться опора, предотвращающая падение стержня и поломку режущей пластины.



J49

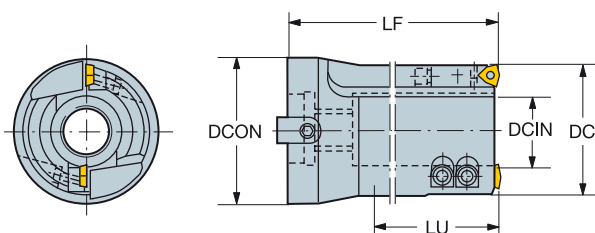


J50

# Трепанирующее сверло

Соединение VL

Внутренний подвод СОЖ



								Размеры, мм				
DC	DCIN		LU	CZC <sub>MS</sub>	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON	LF	KAPR	BAR	KG
60.00	24.00	06	150.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0600-25-01	80.00	195.00	85°	20	3.160
65.00	29.00	06	165.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0650-25-01	80.00	210.00	85°	20	3.853
70.00	34.00	06	175.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0700-25-01	80.00	220.00	85°	20	4.080
75.00	39.00	06	190.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0750-25-01	80.00	235.00	85°	20	4.757
80.00	44.00	06	200.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0800-25-01	80.00	245.00	85°	20	5.524
85.00	49.00	06	215.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0850-25-01	80.00	260.00	85°	20	6.040
90.00	54.00	06	225.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0900-25-01	80.00	270.00	85°	20	6.948
95.00	59.00	06	240.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0950-25-01	80.00	285.00	85°	20	7.700
100.00	64.00	06	250.00	80	-0.20	0.20	R416.7-1000-25-01	80.00	295.00	85°	20	8.634
110.00	74.00	06	275.00	80	-0.20	0.20	R416.7-1100-25-01	80.00	320.00	85°	20	10.080

Информацию о закреплении инструмента см. на стр. M27

Комплекующие			
	Шпонка	Винт	Винт
06	5631 010-03	3212 010-360	430.21-825

Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

## Принадлежности

### Резцовая вставка для трепающего сверла

Внутренняя	Пластина	Периферийная	Пластина
L430.23-1117-06	WCMX 06	R430.26-1114-06	WCMX 06

### Резцовая вставка для обработки пакетов трепающим сверлом

Внутренняя	Пластина	Периферийная	Пластина
L430.23-1117-06SD	WCMX 06	R430.26-1114-06SD	WCMX 06

Принадлежности заказываются отдельно



J50



L4

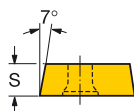
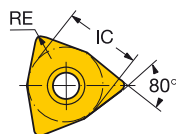
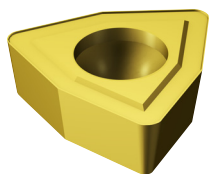


N22



N15

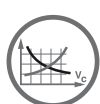
# Пластины для трепанирующих свёрл



Средние подачи	06	INSUC	Код заказа	Размеры, мм															
				P			M			K			N		S		S	RE	IC
				1020	235	3040	1020	235	3040	4235	1020	1125	3040	4235	1020	HT3A			
	P	WCMX 06 T3 08 R-51	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.97	0.80	9.5
	P	WCMX 06 T3 08 R-53	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.97	0.80	9.5
	P	WCMX 06 T3 08-56	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.97	0.80	9.5
	P	WCMX 06 T3 08-58	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.97	0.80	9.5
	P	WCMX 06 T3 08-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.97	0.80	9.5



J49



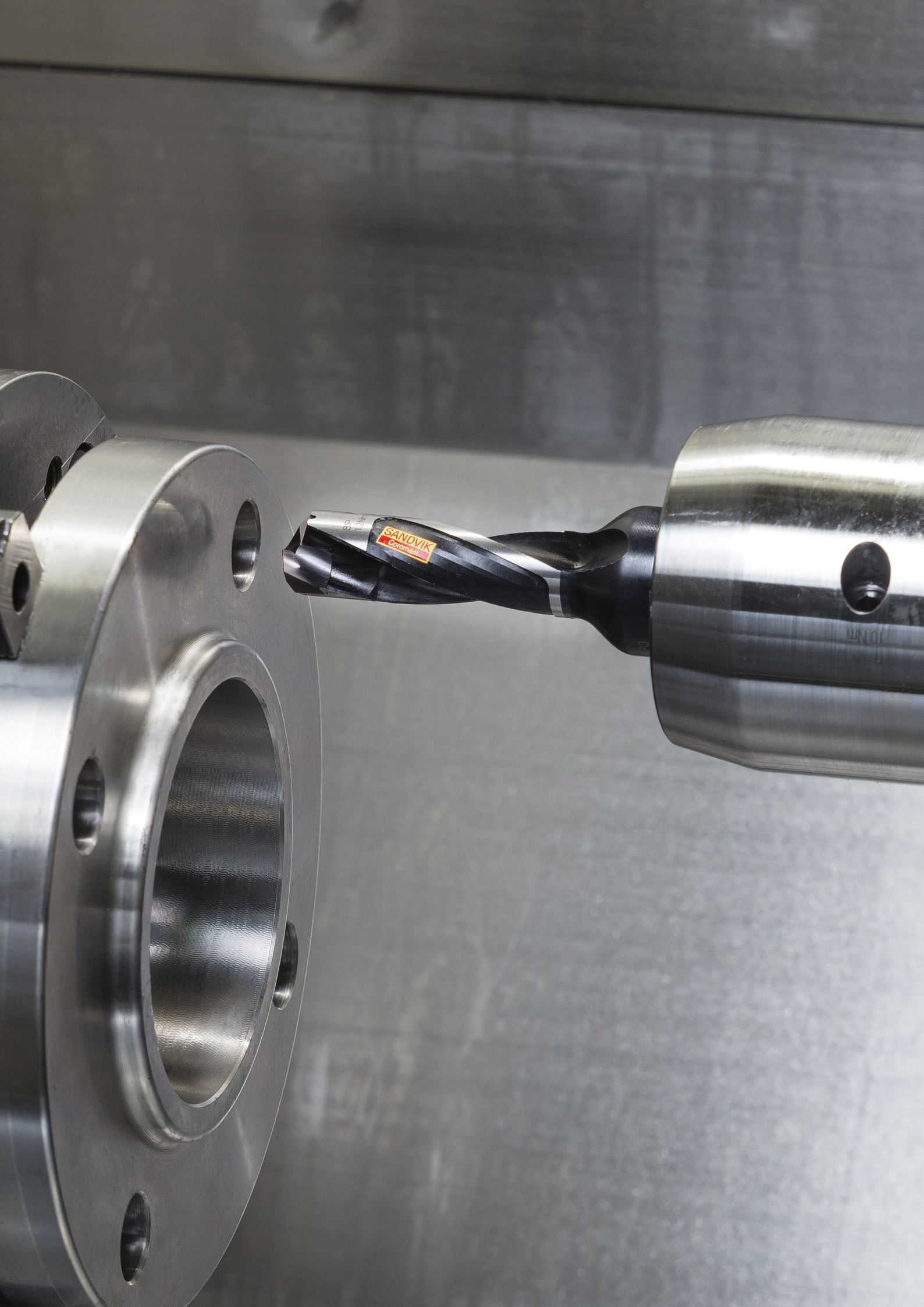
J70



J71



N22



SANDVIK  
CoroMant

10 Nm

## CoroDrill® 870

&lt; 6 x DC

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) м/мин в зависимости от диаметра сверла						
					10.00-20.99 мм			21.00-33.00 мм			
					Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	
P	P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN P1.5.C.UT	01.1	<b>Нелегированная сталь</b> C=0.10-0.25% C=0.25-0.55% C=0.55-0.80% Отливка - без термообработки	125	<b>Сплав 4234</b>						
		01.2		80	120	160	80	120	160		
		01.3		190	80	120	160	80	120	160	
		06.1		190	70	100	130	70	100	130	
	P2.1.Z.AN P2.2.Z.AN P2.4.Z.AN P2.5.Z.HT P2.6.C.UT	02.1	<b>Низколегированная сталь</b> Отожженная Отожженная Отожженная Закаленная и отпущенная Отливка - без термообработки	175	<b>Сплавы 4234 и 3234</b>						
		02.1		80	110	140	80	110	140		
		02.1		240	80	110	140	80	110	140	
		02.1		225	80	110	140	80	110	140	
		02.2		330	70	100	130	50	75	100	
		06.2		200	70	100	130	70	100	130	
P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	03.11	<b>Высоколегированная сталь</b> Отожженная Закаленная и отпущенная	200	60	80	100	60	80	100		
	03.21		380	40	60	80	40	60	80		
M	P5.0.Z.AN P5.0.Z.HT	05.11	<b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b> Отожженная Закаленная и отпущенная	200	<b>Сплавы 4234 и 2234</b>						
				330	30	40	50	30	40	50	
K	M1.0.Z.AQ M1.0.C.UT M1.1.Z.AQ	05.21	<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b> Отожженная/закаленная Отливка+без термообработки Улучшенная обрабатываемость	200	<b>Сплавы 2234 и 4234</b>						
		15.21		40	50	60	40	50	60		
		05.21		200	50	60	70	50	60	70	
	M2.0.Z.AQ M2.0.C.AQ	05.23	<b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b> Отожженная/закаленная Отливка+отожженная/закаленная	200	60	75	90	60	75	90	
		15.23		200	20	40	60	20	40	60	
	M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51	<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b> >60% феррита (N<0,10%) <60% феррита (N≥0,10%)	230	40	55	70	40	55	70	
		05.52		260	20	40	60	20	40	60	
	K	K1.1.C.NS K1.1.C.NS	07.1	<b>Ковкий чугун</b> Ферритный (элементная стружка) Перлитный (сливная стружка)	130	<b>Сплавы 3234 и 4234</b>					
			07.2		200	100	145	190	100	145	190
		K2.1.C.UT K2.2.C.UT	08.1	<b>Серый чугун</b> Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	180	90	125	160	90	125	160
08.2			245		100	150	200	100	150	200	
L	K3.1.C.UT K3.3.C.UT	09.1	<b>Чугун с шаровидным графитом</b> Ферритный Перлитный	155	90	130	170	90	130	170	
		09.2		265	100	145	190	100	145	190	
N	N1.2.Z.AG N1.3.C.AG	30.12	<b>Алюминиевые сплавы</b> Сплавы AlSi, Si ≤ 1% Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	100	<b>Сплав 4234</b>						
		30.22		80	150	200	250	150	200	250	
S	S2.0.Z.AG S4.3.Z.AN	20.22	<b>Жаропрочные сплавы</b> На основе никеля На основе титана	350	<b>Сплавы 2234 и 4234</b>						
		23.21		330	18	20	30	18	20	30	
					25	40	60	25	40	60	

## CoroDrill® 870

&lt; 6 x DC

Подача ( $f_n$ ), мм/об, в зависимости от диаметра сверла																	
10.00-11.99 мм			12.00-13.99 мм			14.00-15.99 мм			16.00-20.99 мм			21.00-25.99 мм			26.00-33.00 мм		
Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max
Геометрии -PM и -GP																	
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
Геометрии -PM, -KM и -GP																	
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45	0.18	0.30	0.45
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45	0.18	0.30	0.45
Геометрии -PM, -MM и -GP																	
0.12	0.14	0.19	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.18	0.24	0.30	0.22	0.28	0.34	0.22	0.28	0.34
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.18	0.22	0.16	0.22	0.26	0.16	0.22	0.26
Геометрии -MM, PM и -GP																	
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.14	0.18	0.24
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
Геометрии -MM и -GP																	
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.16	0.22	0.14	0.16	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.12	0.16	0.2	0.12	0.16	0.2
Геометрии -KM, PM и -GP																	
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
Геометрии -PM и -GP																	
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
Геометрии -MM, -PM и -GP																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.12	0.15	0.10	0.14	0.16	0.12	0.16	0.20	0.14	0.18	0.22	0.16	0.20	0.25	0.18	0.22	0.27

## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) м/мин в зависимости от диаметра сверла						
					10.00-20.99 мм			21.00-33.00 мм			
					Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	
P	P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN P1.5.C.UT	01.1 01.2 01.3 06.1	<b>Нелегированная сталь</b>		<b>Сплав 4234</b>						
			C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160	
			C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160	
			C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130	
		06.1		Отливка - без термообработки	150	80	110	140	80	110	140
	P2.1.Z.AN P2.2.Z.AN P2.4.Z.AN P2.5.Z.HT P2.6.C.UT	02.1 02.1 02.1 02.2 06.2		<b>Низколегированная сталь</b>		<b>Сплавы 4234 и 3234</b>					
				Отожженная	175	80	110	140	80	110	140
				Отожженная	240	80	110	140	80	110	140
				Отожженная	225	80	110	140	80	110	140
				Закаленная и отпущенная	330	70	100	130	50	75	100
				Отливка - без термообработки	200	70	100	130	70	100	130
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	03.11 03.21		<b>Высоколегированная сталь</b>							
Отожженная				200	60	80	100	60	80	100	
	03.21		Закаленная и отпущенная	380	40	60	80	40	60	80	
M	P5.0.Z.AN P5.0.Z.HT	05.11 05.11	<b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b>		<b>Сплавы 4234 и 2234</b>						
			Отожженная	200	30	40	50	30	40	50	
	05.11		Закаленная и отпущенная	330	70	90	110	60	75	90	
K	M1.0.Z.AQ M1.0.C.UT M1.1.Z.AQ	05.21 15.21 05.21	<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>		<b>Сплавы 2234 и 4234</b>						
			Отожженная/закаленная	200	40	50	60	40	50	60	
			Отливка+без термообработки	200	50	60	70	50	60	70	
		05.21		Улучшенная обрабатываемость	200	60	75	90	60	75	90
	M2.0.Z.AQ M2.0.C.AQ	05.23 15.23		<b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b>							
				Отожженная/закаленная	200	20	40	60	20	40	60
		15.23		Отливка+отожженная/закаленная	200	20	40	60	20	40	60
	M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51 05.52		<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>		<b>Сплав 2234</b>					
				>60% феррита (N<0,10%)	230	40	55	70	40	55	70
		05.52		<60% феррита (N≥0,10%)	260	20	40	60	20	40	60
K	K1.1.C.NS K1.1.C.NS	07.1 07.2	<b>Ковкий чугун</b>		<b>Сплавы 3234 и 4234</b>						
			Ферритный (элементная стружка)	130	100	130	170	100	130	170	
		07.2		Перлитный (сливная стружка)	200	90	115	145	90	115	145
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT	08.1 08.2		<b>Серый чугун</b>							
				Низкой прочности на растяжение	180	100	135	180	100	135	180
		08.2		Высокой прочности на растяжение	245	90	120	155	90	120	155
K3.1.C.UT K3.3.C.UT	09.1 09.2		<b>Серый чугун</b>								
			Ферритный	155	100	130	170	100	130	170	
	09.2		Перлитный	265	90	115	145	90	115	145	
N	N1.2.Z.AG N1.3.C.AG	30.12 30.22	<b>Алюминиевые сплавы</b>		<b>Сплав 4234</b>						
			Сплавы AISi, Si ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250	
	30.22		Литье, AISi, Si > 1% and < 13%	80	150	200	250	150	200	250	
S	S2.0.Z.AG S4.3.Z.AN	20.22 23.21	<b>Жаропрочные сплавы</b>		<b>Сплавы 2234 и 4234</b>						
			На основе никеля	350	18	20	30	18	20	30	
	23.21		На основе титана	330	25	40	60	25	40	60	



## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Подача ( $f_n$ ), мм/об, в зависимости от диаметра сверла																	
10.00-11.99 мм			12.00-13.99 мм			14.00-15.99 мм			16.00-20.99 мм			21.00-25.99 мм			26.00-33.00 мм		
Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max
<b>Геометрия -PM</b>																	
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
<b>Геометрии -PM и -KM</b>																	
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.13	0.21	0.14	0.15	0.26	0.16	0.18	0.32	0.20	0.22	0.34	0.20	0.25	0.35	0.20	0.28	0.36
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.10	0.13	0.19	0.12	0.15	0.26	0.14	0.18	0.30	0.18	0.20	0.32	0.18	0.24	0.36	0.18	0.24	0.36
0.10	0.11	0.17	0.12	0.13	0.23	0.14	0.15	0.27	0.18	0.19	0.28	0.18	0.21	0.32	0.18	0.21	0.32
<b>Геометрии -PM и -MM</b>																	
0.12	0.13	0.15	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.19	0.18	0.19	0.24	0.22	0.23	0.27	0.22	0.23	0.27
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.16	0.17	0.18
<b>Геометрии -MM и -PM</b>																	
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.19	0.14	0.15	0.19
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.14
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.14
<b>Геометрия -MM</b>																	
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.12	0.13	0.16	0.12	0.13	0.16
<b>Геометрии -KM и -PM</b>																	
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
<b>Геометрия -PM</b>																	
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35	0.26	0.28	0.38	0.30	0.32	0.40	0.32	0.34	0.45	0.32	0.34	0.45
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35	0.26	0.28	0.38	0.30	0.32	0.40	0.32	0.34	0.45	0.32	0.34	0.45
<b>Геометрии -MM и -PM</b>																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.11	0.14	0.10	0.12	0.15	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.20	0.16	0.18	0.22	0.18	0.20	0.25

## CoroDrill® 880

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла DC мм
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Нелегированная сталь  В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.10% C	90-200	4324 4334 4344	230-400 210-325 190-245	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P1.1.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.25% C	90-200	4324 4334 4344	230-370 200-305 170-235	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая) 0.25-0.55% C	125-225	4324 4334 4344	190-305 155-250 120-190	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая) 0.55-0.80% C	150-250	4324 4334 4344	170-290 140-240 105-185	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4324 4334 4344	200-290 155-240 105-180	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь	150-260	4324 4334 4344	180-305 150-250 115-190	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная сталь	220-450	4324 4334 4344	90-245 85-195 75-150	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
44.00-52.99						
53.00-63.50						

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии  
Сплав центральной пластины для расчета режимов обработки - 1044.



## CoroDrill® 880

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла DС мм
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь	150-250	4324	160-290	12.00-13.99
				4334	130-240	14.00-16.49
				4344	100-180	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	P3.0.Z.HT (03.21)	Закаленная сталь	250-350	4324	80-210	12.00-13.99
				4334	75-175	14.00-16.49
				4344	70-130	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	P1.5.C.UT 06.1	Стальное литье Нелегированное	90-225	4324	140-325	12.00-13.99
				4334	135-265	14.00-16.49
				4344	125-200	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих эл. > 5%)	150-250	4324	110-265	12.00-13.99
				4334	105-210	14.00-16.49
				4344	100-160	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии  
Сплав центральной пластины для расчета режимов обработки - 1044.

## CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD				Геометрия / Подача Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
$f_n$ , мм/об	$f_n$ , мм/об	$f_n$ , мм/об	$f_n$ , мм/об	$f_n$ , мм/об	$f_n$ , мм/об	$f_n$ , мм/об	$f_n$ , мм/об	$f_n$ , мм/об	$f_n$ , мм/об	$f_n$ , мм/об	$f_n$ , мм/об
0.04-0.10		<b>0.04-0.15</b>		0.04-0.10		<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.07		<b>0.04-0.10</b>	
0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.16</b>	0.04-0.16	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	<b>0.04-0.11</b>	0.04-0.11
0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.20	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.13</b>	0.06-0.13
0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.22</b>	0.06-0.22	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15
0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.26</b>	0.08-0.26	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.17</b>	0.08-0.17
0.06-0.24	0.08-0.24	<b>0.08-0.30</b>	0.08-0.30	0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.20</b>	0.08-0.20
0.06-0.24	0.08-0.24	<b>0.08-0.30</b>	0.08-0.30	0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.16	0.08-0.16	<b>0.08-0.20</b>	0.08-0.20
0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.32</b>	0.10-0.32	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24				
0.10-0.24	0.10-0.24	<b>0.10-0.32</b>	0.10-0.32	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24				
0.04-0.10		<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.10		<b>0.04-0.11</b>		0.04-0.07		<b>0.04-0.09</b>	
0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09
0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.11
0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.20	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12
0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.26	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.15</b>	0.08-0.15
0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16
0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.26</b>	0.08-0.26	0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.17</b>	0.08-0.17
0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.26</b>	0.10-0.26	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24				
0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.26</b>	0.10-0.26	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24				
0.04-0.08		<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.08		<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.05		<b>0.04-0.08</b>	
0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.12	0.04-0.05	0.04-0.05	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08
0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.12	0.04-0.05	0.04-0.05	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08
0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09
0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.06-0.22	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.06-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09
0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.11
0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.11
0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16				
0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.14	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16				
0.04-0.10		<b>0.04-0.15</b>		0.04-0.10		<b>0.04-0.12</b>		0.04-0.07		<b>0.04-0.10</b>	
0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.20</b>	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	<b>0.04-0.13</b>	0.04-0.13
0.04-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.22</b>	0.06-0.22	0.04-0.14	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.04-0.09	0.06-0.09	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.26</b>	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	<b>0.06-0.17</b>	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.30</b>	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	<b>0.08-0.20</b>	0.08-0.20
0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.32</b>	0.08-0.32	0.06-0.20	0.08-0.20	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.13	0.08-0.13	<b>0.08-0.21</b>	0.08-0.21
0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.34</b>	0.08-0.34	0.06-0.22	0.08-0.22	<b>0.08-0.24</b>	0.08-0.24	0.06-0.15	0.08-0.15	<b>0.08-0.23</b>	0.08-0.23
0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.34</b>	0.10-0.34	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24				
0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.34</b>	0.10-0.34	0.10-0.22	0.10-0.22	<b>0.10-0.24</b>	0.10-0.24				

# CoroDrill® 880

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла DC мм	Геометрия/подача (fп, мм/об)		
							Глубина сверления 2-3xD		
			НВ				-LM	-MS <sup>1)</sup>	-GM
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь	150-270	4324 4334 4344 2044	120-280 115-225 115-175 115-165	12.00-13.99	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08
						14.00-16.49	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.14
						24.00-29.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.14
						30.00-35.99	0.06-0.20	<b>0.06-0.20</b>	0.06-0.16
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4324 4334 4344 2044	120-265 115-225 115-190 115-180	12.00-13.99	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08
						14.00-16.49	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12
						30.00-35.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16
	M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4324 4334 4344 2044	90-155 85-145 85-130 85-125	12.00-13.99	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08
						14.00-16.49	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12
						30.00-35.99	0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16
	M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4324 4334 4344 2044	150-210 115-185 80-165 80-155	12.00-13.99	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08
						14.00-16.49	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.08
16.50-19.99						0.06-0.14	<b>0.06-0.14</b>	0.04-0.08	
20.00-23.99						0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	
24.00-29.99						0.06-0.16	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.12	
30.00-35.99						0.06-0.18	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.16	
S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	4344 H13A 2044	20-95 15-90 20-90	12.00-13.99	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	0.04-0.10
						14.00-16.49	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	0.04-0.10
						16.50-19.99	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	0.05-0.10
						20.00-23.99	<b>0.05-0.08</b>	0.05-0.08	0.05-0.10
						24.00-29.99	<b>0.06-0.10</b>	0.06-0.10	0.06-0.12
						30.00-35.99	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	0.06-0.12
	S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии	Rm (Mpa) 600-1500	4344 H13A 2044	40-145 40-135 40-135	12.00-13.99	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.06-0.12
						14.00-16.49	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.12
						16.50-19.99	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.14
		20.00-23.99				<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.14	
		24.00-29.99				<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.16	
		30.00-35.99				<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.18	
S4.3.Z.AG (23.22)	Титановые сплавы: Альфа+бета сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению	Rm (Mpa) 600-1500	4344 H13A 2044	40-145 40-135 40-135	36.00-43.99	<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.18	
					44.00-52.99	<b>0.12-0.18</b>	0.12-0.18	0.10-0.18	
					53.00-63.50	<b>0.14-0.20</b>	0.14-0.20	0.14-0.20	
					12.00-13.99	<b>0.04-0.14</b>	0.04-0.14	0.06-0.12	
					14.00-16.49	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.12	
					16.50-19.99	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.14	

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии

<sup>1)</sup> Геометрия -MS доступна только со сплавом GC2044

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

GC1144 - оптимизированный сплав центральной пластины для обработки материалов группы ISO M



## CoroDrill® 880

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла DС мм
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110-145	4324	140-245	12.00-13.99
				4334	110-200	14.00-16.49
				4344	80-155	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
		36.00-43.99				
		44.00-52.99				
		53.00-63.50				
K	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный (сливная стружка)	150-270	4324	105-180	12.00-13.99
				4334	85-150	14.00-16.49
				4344	65-110	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
		36.00-43.99				
		44.00-52.99				
		53.00-63.50				
K	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150-220	4324	210-325	12.00-13.99
				4334	170-270	14.00-16.49
				4344	130-205	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
		36.00-43.99				
		44.00-52.99				
		53.00-63.50				
L	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	200-330	4324	125-245	12.00-13.99
				4334	100-195	14.00-16.49
				4344	75-150	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
		36.00-43.99				
		44.00-52.99				
		53.00-63.50				
L	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	150-230	4324	125-225	12.00-13.99
				4334	100-185	14.00-16.49
				4344	80-145	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
		36.00-43.99				
		44.00-52.99				
		53.00-63.50				
M	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	200-330	4324	110-210	12.00-13.99
				4334	90-175	14.00-16.49
				4344	70-130	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
		36.00-43.99				
		44.00-52.99				
		53.00-63.50				

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии  
Сплав центральной пластины для расчета режимов обработки - 1044.





## CoroDrill® 880

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла DC мм
H	N1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная сталь	47-65 (HRC)	4324	30-85	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
				4334	30-85	
				4344	30-85	
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4344	300-405	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
				H13A	300-400	
N	N1.3.C.UT (30.21)	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	40-100	4344	300-405	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
				H13A	300-400	
N	N1.3.C.AG (30.22)	Алюминиевые сплавы Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4344	250-350	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
				H13A	250-350	
N	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4344	250-400	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
				H13A	250-400	
N	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4344	180-240	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
				H13A	180-240	

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии  
Сплав центральной пластины для расчета режимов обработки - 1044.



## CoroDrill® 881

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания	Диаметр сверла	Геометрия / Подача		
							Глубина сверления		
			НВ		(м/мин)	DC мм	2-3xD -GM1 f <sub>n</sub> , мм/об	4xD -GM1 f <sub>n</sub> , мм/об	5xD -GM1 f <sub>n</sub> , мм/об
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Нелегированная сталь В состоянии поставки (сырая)  0.05-0.10% C	80-170	4024 4044	230-380 190-235	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.10	0.04-0.07 0.04-0.07 0.04-0.08
	P1.1.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая)  0.05-0.25% C	90-200	4024 4044	230-350 170-225	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.09 0.04-0.09 0.04-0.10	0.04-0.07 0.04-0.07 0.04-0.08
	P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая)  0.25-0.55% C	125-225	4024 4044	190-290 120-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.04-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.04-0.11
	P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая)  0.55-0.80% C	150-250	4024 4044	170-275 105-175	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4024 4044	200-275 105-170	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь	150-260	4024 4044	180-290 115-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.14 0.06-0.16 0.06-0.18	0.04-0.12 0.06-0.13 0.06-0.14	0.04-0.09 0.06-0.11 0.06-0.12
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная сталь	220-450	4024 4044	90-230 75-140	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.06-0.13	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P3.0.Z.AN 03.11	Высоколегированная сталь	150-250	4024 4044	160-275 100-170	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.16 0.04-0.18	0.04-0.08 0.04-0.13 0.04-0.14	0.04-0.07 0.04-0.11 0.04-0.12
	P3.0.Z.HT (03.21)	Закаленная сталь	250-350	4024 4044	80-200 70-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.11 0.06-0.13	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	90-225	4024 4044	140-310 125-190	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.08 0.04-0.08 0.04-0.10	0.04-0.07 0.04-0.07 0.04-0.08
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих эл. > 5%)	150-250	4024 4044	110-250 100-150	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.06-0.11 0.06-0.13	0.04-0.08 0.06-0.09 0.06-0.11	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь Ферритная/Мартенситная 13-25% Cr	150-270	4024 4044 2044	120-265 115-165 115-165	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.04-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.04-0.11
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4024 4044 2044	120-250 115-180 115-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.10 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.08 0.04-0.08 0.04-0.09
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4024	90-145	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
	M3.2.Z.AQ (05.52)			4044 2044	85-125 85-125	17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.08 0.04-0.09
	M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4024 4044 2044	150-200 80-155 80-155	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.12 0.04-0.14	0.04-0.08 0.04-0.10 0.04-0.12	0.04-0.06 0.04-0.08 0.04-0.09

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

GC1144 - оптимизированный сплав центральной пластины для группы материалов ISO M.

## CoroDrill® 881

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла DC мм	Геометрия / Подача Глубина сверления		
							2-3xD -GM1 f <sub>n</sub> , мм/об	4xD -GM1 f <sub>n</sub> , мм/об	5xD -GM1 f <sub>n</sub> , мм/об
S	S2.0.Z.AN (20.21)	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	2044	20-90	12.70-17.43	0.03-0.08	0.03-0.08	0.03-0.05
	4044			20-90	17.44-20.99	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05	
					21.00-25.99	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05	
S4.2.Z.AN (23.21)	Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии	Rm(MPa)	2044 4044	40-135	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
				40-135	17.44-20.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09	
S4.3.Z.AG (23.22)	Титановые сплавы: Альфа+бета сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению	600-1500			21.00-25.99	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.09	
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110-145	4024	140-230	12.70-17.43	0.04-0.16	0.04-0.12	0.04-0.11
	4044			80-145	17.44-20.99	0.08-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12	
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный (сливная стружка)	150-270	4024	105-170	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
				4044	65-105	17.44-20.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09
						21.00-25.99	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.11
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150-220	4024	210-310	12.70-17.43	0.04-0.16	0.04-0.12	0.04-0.11
				4044	130-195	17.44-20.99	0.08-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12
K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	200-330	4024	125-230	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
			4044	75-140	17.44-20.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09	
					21.00-25.99	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.11	
K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	150-230	4024 4044	125-215	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
				80-135	17.44-20.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09	
					21.00-25.99	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.11	
K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	200-330	4024	110-200	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
			4044	70-125	17.44-20.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09	
					21.00-25.99	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.11	
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная	47-65	4024	30-80	12.70-17.43	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.06
				4044	30-80	17.44-20.99	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09
					21.00-25.99	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.11	
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044	300-385	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
						17.44-20.99	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09
						21.00-25.99	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.11
	N1.3.C.UT (30.21)	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044	300-385	12.70-17.43	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.07
						17.44-20.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
					21.00-25.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09	
N1.3.C.AG (30.22)	Алюминиевые сплавы Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044	250-335	12.70-17.43	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.07	
					17.44-20.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
					21.00-25.99	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09	
N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4044	250-380	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
					17.44-20.99	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09	
					21.00-25.99	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.11	
N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044	180-230	12.70-17.43	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
					17.44-20.99	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09	
					21.00-25.99	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.11	

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

## Свёрла Coromant U для плунжерной обработки

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Диаметр сверла	Поддача	Скорость резания	Сплав				
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР		Дополнительные		
							Высокая производительность				
			НВ	DC мм	$f_n$ , мм/об	$v_c$ , м/мин	P	C	P	C	
P	01.0	Нелегированная сталь В состоянии поставки 0,05–0,10% C	80–170	12,7–17,0	0,04–0,08	290 (230–380)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
				17,5–25,4	0,04–0,08						T-53/1020
				26,0–30,0	0,05–0,08						
				31,0–41,3	0,07–0,10						
				42,0–80,0	0,08–0,12						
	01.1	В состоянии поставки 0,05–0,25% C	90–200	12,7–17,0	0,04–0,08	270 (225–345)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
				17,5–25,4	0,04–0,08						T-53/1020
				26,0–30,0	0,05–0,10						
				31,0–41,3	0,07–0,12						
				42,0–80,0	0,08–0,14						
	01.2	В состоянии поставки 0,25–0,55% C	125–225	12,7–17,0	0,04–0,10	230 (190–290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
				17,5–25,4	0,04–0,14						T-53/1020
				26,0–30,0	0,08–0,18						
				31,0–41,3	0,10–0,20						
42,0–80,0				0,12–0,24							
01.3	В состоянии поставки 0,55–0,80% C	150–225	12,7–17,0	0,04–0,10	210 (170–275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,06–0,14						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,08–0,18							
			31,0–41,3	0,10–0,20							
			42,0–80,0	0,12–0,24							
01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180–275	12,7–17,0	0,04–0,10	210 (200–275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,06–0,14						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,08–0,18							
			31,0–41,3	0,10–0,20							
			42,0–80,0	0,12–0,24							
02.1	Низколегированная сталь Незакаленная	150–260	12,7–17,0	0,04–0,10	220 (180–290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,06–0,12						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,10–0,16							
			31,0–41,3	0,11–0,18							
			42,0–80,0	0,12–0,22							
02.2	Закаленная	220–450	12,7–17,0	0,04–0,10	170 (90–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,06–0,14						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,10–0,18							
			31,0–41,3	0,10–0,20							
			42,0–80,0	0,12–0,24							
03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	50–250	12,7–17,0	0,04–0,08	180 (160–275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,04–0,14						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,08–0,18							
			31,0–41,3	0,10–0,20							
			42,0–80,0	0,12–0,24							
03.21	Закаленная сталь	250–450	12,7–17,0	0,04–0,10	130 (80–200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,06–0,12						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,10–0,16							
			31,0–41,3	0,11–0,18							
			42,0–80,0	0,12–0,22							
06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	90–225	12,7–17,0	0,04–0,08	200 (140–310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,04–0,08						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,05–0,10							
			31,0–41,3	0,06–0,12							
			42,0–80,0	0,07–0,14							
06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150–250	12,7–17,0	0,04–0,10	160 (110–250)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,06–0,12						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,10–0,16							
			31,0–41,3	0,11–0,18							
			42,0–80,0	0,12–0,22							
M	05.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная, 13–25% Cr	150–270	12,7–17,0	0,04–0,10	170 (120–265)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020	
				17,5–25,4	0,04–0,14						53/3040
				26,0–30,0	0,08–0,18						
				31,0–41,3	0,10–0,20						
				42,0–80,0	0,12–0,24						
	05.21	Аустенитная Ni > 8% 13–25% Cr	150–275	12,7–17,0	0,04–0,10	150 (120–250)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020	
				17,5–25,4	0,04–0,12						53/3040
				26,0–30,0	0,08–0,14						
				31,0–41,3	0,10–0,16						
				42,0–80,0	0,11–0,18						
05.51 05.52	Аустенитно-ферритная (дуплексная)	180–320	12,7–17,0	0,04–0,10	110 (90–145)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020		
			17,5–25,4	0,04–0,12						53/3040	
			26,0–30,0	0,08–0,14							
			31,0–41,3	0,10–0,16							
			42,0–80,0	0,11–0,18							

Положение пластины:

C = Центральное

P = Периферийное

Wiper

При сверлении стали и чугуна с твердостью ≤ 200 НВ пластинами с геометрией - WM увеличьте подачу ( $f_n$ ) на 50%. При сверлении легкообрабатываемых нержавеющих сталей в стабильных условиях увеличьте подачу ( $f_n$ ) на 25%.

## Свёрла Coromant U для плунжерной обработки

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Диаметр сверла	Подача	Скорость резания	Сплав				
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР		Дополнительные		
							Высокая производительность				
			НВ	DC мм	$f_n$ , мм/об	$v_c$ , м/мин	Р	С	Р	С	
M	15.21	Нержавеющая сталь Аустенитное литье	150–250	12.7–17.0	0.04–0.08	110 (80–155)	-53/1120	-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.12						
				26.0–30.0	0.05–0.12						
				31.0–41.3	0.06–0.14						
				42.0–80.0	0.06–0.14						
S	20.21 20.22 20.24	Жаропрочные сплавы На основе никеля	140–425	12.7–17.0	0.03–0.08	50 (20–88)	-53/1120	-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.08						
				26.0–30.0	0.06–0.10						
				31.0–41.3	0.08–0.12						
				42.0–80.0	0.09–0.14						
	23.21 23.22	Титановые сплавы $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha+\beta$ сплавы. Отожженные или подвергнутые старению.	600–1500	12.7–17.0	0.04–0.10	60 (40–132)	-53/1120	-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14						
				26.0–30.0	0.12–0.16						
				31.0–41.3	0.14–0.18						
				42.0–80.0	0.16–0.20						
K	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110–145	12.7–17.0	0.04–0.14	170 (140–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.10–0.18						
				26.0–30.0	0.14–0.20						
				31.0–41.3	0.16–0.26						
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150–270	12.7–17.0	0.04–0.10	140 (105–170)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14						
				26.0–30.0	0.12–0.18						
				31.0–41.3	0.14–0.20						
	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150–220	12.7–17.0	0.04–0.14	250 (210–310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.10–0.18						
				26.0–30.0	0.14–0.20						
				31.0–41.3	0.16–0.26						
	08.2	Высокой прочности на растяжение	200–330	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (125–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14						
26.0–30.0				0.12–0.18							
31.0–41.3				0.14–0.20							
09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	125–230	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (125–215)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020	
			17.5–25.4	0.08–0.14							
			26.0–30.0	0.12–0.18							
			31.0–41.3	0.14–0.20							
09.2	Перлитный	200–300	12.7–17.0	0.04–0.10	150 (110–200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020	
			17.5–25.4	0.08–0.14							
			26.0–30.0	0.12–0.18							
			31.0–41.3	0.14–0.20							
H	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	450	12.7–17.0	0.05–0.08	40 (30–80)	-53/3040	-53/1020	-53/1020	-53/1120	-53/1020
N	30.12	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	30–150	12.7–17.0	0.04–0.12	350 (300–440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16						
				26.0–30.0	0.10–0.18						
				31.0–41.3	0.12–0.22						
				42.0–80.0	0.14–0.26						
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	40–100	12.7–17.0	0.04–0.12	150 (30–440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16						
				26.0–30.0	0.10–0.18						
				31.0–41.3	0.12–0.22						
				42.0–80.0	0.14–0.26						
	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	70–140	12.7–17.0	0.04–0.12	300 (250–385)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16						
				26.0–30.0	0.10–0.18						
				31.0–41.3	0.12–0.22						
				42.0–80.0	0.14–0.26						
	33.1	Медь и медные сплавы Легко обрабатываемые сплавы (Pb $\geq$ 1%)	50–160	12.7–17.0	0.04–0.12	300 (250–385)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16						
26.0–30.0				0.10–0.18							
31.0–41.3				0.12–0.22							
42.0–80.0				0.14–0.26							
33.2	Латуни и бронзы, (Pb $\leq$ 1%)	50–160	12.7–17.0	0.04–0.12	230 (180–265)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020	
			17.5–25.4	0.06–0.16							
			26.0–30.0	0.10–0.18							
			31.0–41.3	0.12–0.22							
			42.0–80.0	0.14–0.26							

Положение пластины: C = Центральное P = Периферийное

## Трепанирующее сверло

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Диаметр отверстия DС мм	Подача $f_p$ , мм/об	Скорость резания $v_c$ , м/мин	Сплав
P	<b>Нелегированная сталь</b>						
	01.0	В состоянии поставки 0,05–0,10% С	80–170	60–110	0,07–0,10	250–345	-58/3040
	01.1	В состоянии поставки 0,05–0,25% С	90–200		0,07–0,12	225–315	-58/3040
	01.2	В состоянии поставки 0,25–0,55% С	125–225		0,10–0,20	130–210	-53/3040
	01.3	В состоянии поставки 0,55–0,80% С	150–250				
	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180–275				
	<b>Низколегированная сталь</b>						
	02.1	Незакаленная	150–260	60–110	0,11–0,18	145–210	-53/3040
	02.2	Закаленная	220–400		0,10–0,20	100–165	
	<b>Высоколегированная сталь</b>						
03.11	Отожженная	50–250	60–110	0,10–0,20	125–200	-53/3040	
03.13	Отожженная быстрорежущая сталь						
03.21	Инструментальная сталь	250–450		0,11–0,18	90–145		
03.22	Закаленная сталь						
<b>Сталь (отливки)</b>							
06.1	Нелегированная	90–225	60–110	0,06–0,12	195–280	-58/3040	
06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150–250		0,11–0,18	120–175	-53/3040	
M	<b>Нержавеющая сталь</b>						
	05.1	Ферритная, мартенситная, 13–25% Сг	150–270	60–110	0,10–0,20	170–240	-58/3040
05.2	Аустенитная Ni > 8% 13–25% Сг	150–270	60–110	0,10–0,16	100–140	-58/235	
K	<b>Ковкий чугун</b>						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	110–145	60–110	0,16–0,26	140–210	-53/3040
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150–270		0,14–0,20	105–155	
	<b>Серый чугун</b>						
	08.1	Низкой прочности	150–220	60–110	0,16–0,26	210–280	-53/3040
	08.2	Высокой прочности	200–300		0,14–0,20	125–210	
<b>Чугун с шаровидным графитом</b>							
09.1	Ферритный	125–230	60–110	0,14–0,20	125–195	-53/3040	
09.2	Ферритный	200–300		0,14–0,20	100–180		
N	<b>Алюминиевые сплавы</b>						
	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	75–150	60–110	0,12–0,22	250–400	-53/Н13А
	30.21	Поковка	40–100				
	30.22	Литье, подвергнутое старению	70–125				
<b>Медь и медные сплавы</b>							
33.1	Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50–160	60–110	0,12–0,22	180–350	-53/Н13А	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)						



## Сплавы для сверл со сменными пластинами

### **P** Сталь, стальное литье, мартенситная нержавеющая сталь, ковкий чугун со сливной стружкой



#### **GC4324 (HC) – P20 (P10-P35)**

Сплав для периферийной пластины. Сплав GC4324 повышает производительность в стабильных условиях. Покрытие с технологией Inveio обеспечивает высокую износостойкость и долговечность инструмента. GC4324 выдерживает высокие температуры, что позволяет работать с высокой скоростью резания и подачей или выполнять длительное резание. Сплав с покрытием MT-CVD.



#### **GC4234 (HC) – P30 (P15-P35)**

Мелкозернистая твердосплавная основа с превосходным сочетанием прочности и твердости. Многослойное покрытие TiAlN большой толщины с оптимальным уровнем остаточного напряжения и твердости.



#### **GC1044 (HC) – P40 (P25-P50)**

Основная марка для центральных пластин группы применения ISO P. Хорошая прочность и износостойкость при работе на низких, средних и высоких скоростях резания. Сплав с покрытием PVD.



#### **GC4024 (HC) - P25 (P10-P35)**

Твердосплавная основа с хорошим балансом твердости и прочности, с покрытием MT-CVD из TiCN и верхним слоем из Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, обеспечивающим высокую стойкость к нагреву.



#### **GC4334 (HC) - P30 (P20-P40)**

Сплав для периферийной пластины. Сплав GC4334 — первый выбор для хороших и средних условий обработки. Технология Inveio обеспечивает высокий уровень износостойкости. Превосходная стойкость инструмента и легко контролируемый износ. Сплав с покрытием MT-CVD.



#### **GC4344 (HC) - P40 (P25-P45)**

Сплав для периферийной пластины. Подходит для операций, где требуется высокая прочность инструмента. При обработке в средних и сложных условиях выбирайте сплав GC4344, обеспечивающий хорошие свойства режущей кромки и надежную стойкость инструмента. Сплав с PVD-покрытием, выполненный по технологии Zertivo.



#### **GC1020 (HC) – P25 (P10-P30)**

Первый выбор для центральной режущей пластины. Сплав с PVD-покрытием, отличающийся превосходной износостойкостью и прочностью на малых и средних скоростях резания. Подходит для центральных и периферийных пластин.



#### **GC1120(HC) – P40 (P25-P50)**

Первый выбор в качестве сплава периферийных пластин для сверла CoroMant U диаметром 12,7-17 мм на малых и средних скоростях резания. Сплав с покрытием PVD.



#### **GC4044 (HC) – P40 (P25-P50)**

Первый выбор для сверл CoroDrill 881 как сплав периферийной пластины для обработки материалов группы ISO P. Сплав с PVD-покрытием, отличающийся превосходной износостойкостью и прочностью на малых и средних скоростях резания.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

#### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

## Сплавы для сверл со сменными пластинами

**P** Сталь, стальное литье, мартенситная нержавеющая сталь, ковкий чугун со сливной стружкой



**GC235 (HC) – P40 (P25-P50)**

Дополнительный сплав для нестабильных условий и обработки на малых и средних скоростях резания. Очень высокая износостойкость и прочность. Рекомендован для периферийных пластин.



**GC1025 (HC) – P25 (P15–P45)**

Сплав с покрытием PVD с высокой прочностью и износостойкостью при работе на средних скоростях резания.



**GC3040(HC) – P25 (P10-P35)**

Сплав для периферийной пластины. Очень высокая прочность и износостойкость. Универсальный сплав для средних и высоких скоростей резания. Сплав с покрытием MT-CVD.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из окиси алюминия ( $Al_2O_3$ ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния ( $Si_3N_4$ ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

## Сплавы для сверл со сменными пластинами

**M** Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугуны, автоматные стали.



### GC1144 (HC) – M35 (M20-M40)

Сплав первого выбора для центральных пластин для обработки материалов группы ISO M. Подходит для всех типов нержавеющих сталей. Сплав с покрытием PVD.



### GC4024 (HC) - M20 (M10-M35)

Твердосплавная основа с хорошим балансом твердости и прочности, с покрытием MT-CVD из TiCN и последующим покрытием из Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, обеспечивающим высокую стойкость к нагреву.



### GC2044 (HC) – M35 (M20-M40)

Сплав периферийных пластин первого выбора с мелкозернистой твердосплавной основой и оксидным PVD-покрытием для обработки материалов группы ISO M. Сплав отличается высокой износостойкостью и устойчивостью к наростообразованию при обработке любых нержавеющих сталей.



### GC2234 (HC) - M25 (M15-M35)

Прочная мелкозернистая твердосплавная основа в сочетании с тонким многослойным покрытием из TiAlN, специально оптимизированным для обеспечения высокой надежности режущих кромок и стойкости к силам адгезии при сверлении в материалах группы ISO M.



### GC1044(HC) – M35 (M20-M40)

Сплав для центральной пластины. С покрытием PVD.



### GC4234 (HC) - M20 (M10-M30)

Мелкозернистая твердосплавная основа с превосходным сочетанием прочности и твердости. Многослойное покрытие из TiAlN большой толщины с оптимальным уровнем остаточного напряжения и твердости.



### GC4334 (HC) - M30 (M20-M35)

Сплав для периферийной пластины. GC4334 — дополнительный сплав для хороших и средних условий обработки. Технология Inveio обеспечивает высокий уровень износостойкости. Сплав с покрытием MT-CVD.



### GC4344 (HC) - M35 (M20-M40)

Дополнительный сплав периферийных пластин для обработки материалов группы ISO S. GC4344 — сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, выполненный по технологии Zertivo и устойчивый к наростообразованию.



### GC4044 (HC) – M35 (M20-M40)

Дополнительный сплав для пластин CoroDrill 881 при обработке материалов группы ISO M. Сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, устойчивый к наростообразованию.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

#### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

## Сплавы для сверл со сменными пластинами

**M** Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали, стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугуны, автоматные стали.



**GC1020 (HC)** – M30 (M20-M40)

Первый выбор для материалов группы ISO M. Сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, устойчивый к наростообразованию. Подходит для центральных и периферийных пластин.



**GC1025(HC)** – M15 (M10 – M20)

Универсальный сплав для обработки материалов группы ISO-M с покрытием PVD. Высокая прочность и низкая склонность к образованию нароста.



**GC1120 (HC)** – M30 (M20-M40)

Первый выбор для периферийных пластин при обработке аустенитной нержавеющей стали сверлом Coromant U с диапазоном диаметров отверстий 12,7-17 мм. Исключительно прочные кромки и устойчивость к наростообразованию.



**GC4235** - M25 (M15-M30)

Твёрдый сплав с покрытием CVD для черновой обработки ферритной/мартенситной нержавеющей стали при неблагоприятных условиях.



**GC235 (HC)** - M30 (M20-M40)

Высокая прочность кромок и износостойкость. Рекомендован для периферийных пластин.



**H13A (HW)** – M20 (M15-M25)

Дополнительная марка для обработки жаропрочных сплавов и титана. Острая режущая кромка, высокая прочность и износостойкость. Рекомендуется для центральных и периферийных пластин. Сплав без покрытия.



**GC3040 (HC)** – M25 (M10-M35)

Дополнительный сплав для периферийной пластины. Очень высокая прочность режущей кромки и износостойкость. Очень высокая устойчивость к наростообразованию. Для средних и высоких скоростей резания. Сплав с покрытием MT-CVD.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из окиси алюминия ( $Al_2O_3$ ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния ( $Si_3N_4$ ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

## Сплавы для сверл со сменными пластинами



### Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку



#### GC4324 (HC) - K20 (K25-K30)

Сплав для периферийной пластины. Сплав GC4324 повышает производительность в стабильных условиях. Покрытие с технологией Inveio обеспечивает высокую износостойкость и долговечность инструмента. GC4324 выдерживает высокие температуры, что позволяет работать с высокой скоростью резания и подачей или выполнять длительное резание. Сплав с покрытием MT-CVD.



#### GC4024 (HC) - K20 (K01-K25)

Твердосплавная основа с хорошим балансом жесткости и прочности, с покрытием MT-CVD из TiCN и последующим покрытием из Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, обеспечивающим высокую стойкость к нагреву.



#### GC1044 (HC) - K25 (K10-K35)

Основной выбор для центральных пластин при обработке материалов группы ISO K. Сплав с покрытием PVD для операций с повышенными требованиями к прочности режущей кромки.



#### GC4234 (HC) - K30 (K20-K40)

Мелкозернистая твердосплавная основа с превосходным сочетанием прочности и твердости. Многослойное покрытие из TiAlN большой толщины с оптимальным уровнем остаточного напряжения и твердости.



#### GC4334 (HC) - K20 (K10-K30)

Сплав для периферийной пластины. Сплав GC4334 — первый выбор для хороших и средних условий обработки. Технология Inveio обеспечивает высокий уровень износостойкости. Превосходная стойкость инструмента и легко контролируемый износ. Сплав с покрытием MT-CVD.



#### GC4344 (HC) - K25 (K15-K35)

Дополнительный сплав для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO S. GC4344 — сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, выполненный по технологии Zertivo и устойчивый к наростообразованию.



#### GC4044 (HC) - K25 (K10-K35)

Первый выбор для CorDrill 881 в качестве сплава периферийной пластины для обработки материалов группы ISO K. Сплав с PVD-покрытием, отличающийся превосходной износостойкостью и прочностью на малых и средних скоростях резания.



#### GC1020 (HC) - K20 (K10-K30)

Первый выбор в качестве центральной пластины для операций, требующих высокую прочность. Сплав с покрытием PVD.



#### GC3234 (HC) - K25 (K15-K35)

Твердый сплав с многослойным покрытием из TiAlN большой толщины для обеспечения высокой надежности и износостойкости, необходимых при сверлении в материалах группы ISO K

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

#### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

## Сплавы для сверл со сменными пластинами

**К** Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку



**GC3040 (HC)** – K20 (K05-K30)

Сплав для периферийной пластины. Очень высокая прочность и износостойкость. Универсальный сплав для средних и высоких скоростей резания. Сплав с покрытием MT-CVD.



**GC235 (HC)** – K30 (K20-K40)

Высокая прочность кромок и износостойкость. Рекомендован для периферийных пластин.



**GC1025 (HC)** - K30 (K15-K35)

Универсальный сплав для области применения ISO K с покрытием PVD, обладающий высокими прочностью и износостойкостью.



**GC4125 (HC)** – K15 (K05-K20)

Универсальный высокопрочный сплав с покрытием PVD для обработки с высокой скоростью резания.

### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

#### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из окиси алюминия ( $Al_2O_3$ ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия ( $Al_2O_3$ ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния ( $Si_3N_4$ ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

# Сплавы для сверл со сменными пластинами

## N Цветные металлы



### GC1020 (HC) – N20 (N10-N30)

Первый выбор в качестве сплава центральной пластины для операций, требующих прочности. Сплав с покрытием PVD.



### GC4344 (HC) - N20 (N10-N30)

Дополнительный сплав для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO S. GC4344 — сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, выполненный по технологии Zertivo и устойчивый к наростообразованию.



### GC1120 (HC) – N20 (N10-N30)

Подходит для операций с высокими требованиями к прочности в качестве сплава периферийных пластин сверл Coromant U диаметром 12,7-17 мм. Хорошее сочетание высокой прочности и износостойкости. Сплав с покрытием PVD.



### GC4334 (HC) - N15 (N01-N25)

Первый выбор среди сплавов для периферийных пластин, предназначенный для обработки в хороших и средних условиях. Технология Inveio™ обеспечивает высокий уровень износостойкости.



### H13A (HW) – N20 (N10-N25)

Универсальный сплав для низких и средних скоростей резания. Подходит для центральных и периферийных пластин.



### GC4324 (HC) - N15 (N05-N25)

Сплав с покрытием MT-CVD по технологии Inveio™ для периферийных пластин является высокоэффективным выбором для обработки в стабильных условиях.



### GC1044 (HC) – N20 (N10-N30)

Сплав первого выбора для центральных пластин для обработки материалов группы ISO N. Сплав с покрытием PVD.



### GC1105 (HC) - N15 (N05-N25)

Сплав с покрытием PVD, обладающим отличной адгезией к острой режущей кромке. Сплав обеспечивает высокую прочность, равномерный износ по задней поверхности и высокую эффективность обработки.



### GC4044 (HC) – N20 (N10-N30)

Первый выбор для CoroDrill 881 в качестве сплава периферийных пластин для обработки материалов группы ISO N. Сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, устойчивый к наростообразованию.



### GC4234 (HC) - N15 (N05-N25)

Сплав с мелкозернистой твердосплавной основой с превосходным сочетанием прочности и твердости. Многослойное покрытие TiAlN большой толщины с оптимальным уровнем остаточного напряжения и твердости.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

#### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

# Сплавы для сверл со сменными пластинами

## S Жаропрочные сплавы



### H13A (HW) – S20 (S15-S25)

Дополнительная марка для обработки жаропрочных сплавов и титана. Острая режущая кромка, высокая прочность и износостойкость. Рекомендуется для центральных и периферийных пластин. Сплав без покрытия.



### GC4344(HC) - S30 (S20-S40)

Дополнительный сплав периферийных пластин для обработки материалов группы ISO S. GC4344 — сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, выполненный по технологии Zertivo и устойчивый к наростообразованию.



### GC1044 (HC) – S30 (S20-S35)

Дополнительный сплав центральных пластин для обработки материалов группы ISO S. Сплав с покрытием PVD.



### GC2234(HC) - S25 (S15-S35)

Сплав с прочной мелкозернистой твердосплавной основой в сочетании с тонким многослойным покрытием из TiAlN, специально оптимизированным для обеспечения высокой надежности режущих кромок и стойкости к силам адгезии при сверлении в сплаве инконель.



### GC4044 (HC) – S30 (S20-S40)

Первый выбор для CoroDrill 881 в качестве сплава периферийных пластин для обработки материалов группы ISO N. Сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, устойчивый к наростообразованию.



### GC4234(HC) - S25 (S15-S25)

Сплав с мелкозернистой твердосплавной основой с превосходным сочетанием прочности и твердости. Многослойное покрытие из TiAlN большой толщины с оптимальным уровнем остаточного напряжения и твердости. Рекомендован для обработки титана.



### GC1144 (HC) – S35 (S20-S40)

Первый выбор в качестве сплава центральных пластин для обработки материалов группы ISO S. Сплав с покрытием PVD.



### GC1020 (HC) – S30 (S20-S40)

Первый выбор для обработки материалов группы ISO M. Сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, устойчивый к наростообразованию. Подходит для центральных и периферийных пластин. Можно использовать для обработки жаропрочных сплавов.



### GC2044 (HC) – S30 (S20-S40)

Первый выбор в качестве сплава периферийных пластин для группы материалов ISO S. Сплав с мелкозернистой твердосплавной основой и оксидным PVD-покрытием.



### GC1120 (HC) – S30 (S20-S40)

Первый выбор в качестве сплава периферийных пластин для обработки аустенитной нержавеющей стали сверлами Coromant U диаметром 12,7-17 мм. Исключительно прочные кромки и устойчивость к наростообразованию. Можно использовать для обработки жаропрочных сплавов. Сплав с покрытием PVD.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

#### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.



# Сплавы для сверл со сменными пластинами

## **H** Материалы высокой твердости



### **GC4334(HC)** – H15 (H10-H25)

Периферийные пластины.

Технология Inveio обеспечивает высокую износостойкость и долговечность режущей пластины.



### **GC4024 (HC)** - H15 (H05-H25)

Сплав с твердосплавной основой с хорошим балансом жесткости и прочности и покрытием MT-CVD из TiCN и последующим покрытием из Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, обеспечивающим высокую стойкость к нагреву.



### **GC1044(HC)** – H20 (H10-H30)

Первый выбор в качестве сплава центральных пластин для материалов группы ISO H. Сплав с покрытием PVD.



### **GC1020 (HC)** – H20 (H05 – H30)

Универсальный сплав с покрытием PVD и хорошими режущими свойствами. Сочетает в себе высокую износостойкость и остроту режущих кромок. Низкие скорости резания.



### **GC4044 (HC)** – H20 (H10-H30)

Первый выбор для CoroDrill 881 в качестве сплава периферийных пластин для обработки материалов группы ISO H. Сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, устойчивый к наростообразованию.



### **GC1120(HC)** – H20 (H10-H30)

Подходит для операций с высокими требованиями к прочности в качестве сплава периферийных пластин для сверл Coromant U диаметром 12,7-17 мм. Хорошее сочетание высокой прочности и износостойкости. Сплав с покрытием PVD.



### **GC4344 (HC)** - H20 (H10-H30)

Дополнительный сплав периферийных пластин для обработки материалов группы ISO S. GC4344 — сплав с PVD-покрытием и исключительно прочными кромками, выполненный по технологии Zertivo и устойчивый к наростообразованию.

#### Буквенное обозначение инструментальных материалов:

##### Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

#### Минералокерамика:

CA	Оксидная керамика, состоящая из оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ).
CM	Смешанная керамика на основе оксида алюминия (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si <sub>3</sub> N <sub>4</sub> ).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

#### Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз <sup>1)</sup>
----	---

#### Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора <sup>1)</sup>
----	---

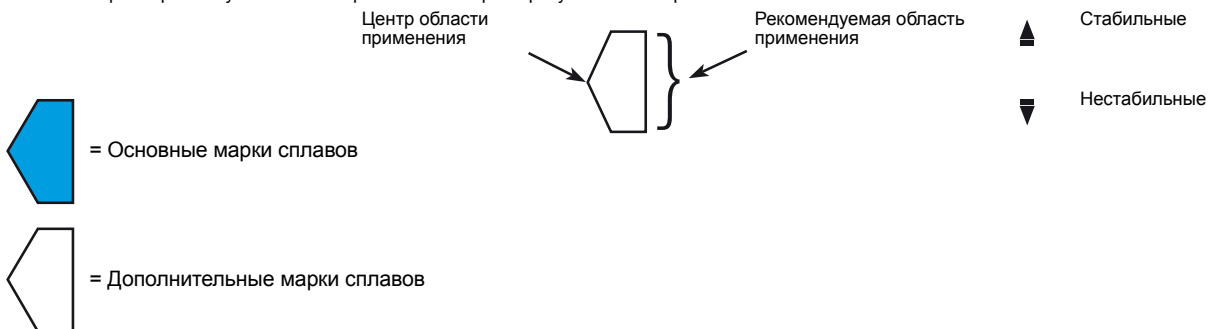
<sup>1)</sup> Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

CoroDrill® 870

CoroDrill® 880

	ISO	ANSI	CoroDrill® 870			CoroDrill® 880		
			◀ Низкая	Скорость резания	Высокая ▶	◀ Низкая	Скорость резания	Высокая ▶
<b>P</b> Сталь	01	C8						
	10	C7						
	20	C6		GC 4234			GC 4334	GC 4324
	30	C6						
	40	C5					GC 1044 4344	
	50	C5						
<b>M</b> Нержавеющая сталь	10	-						
	20	-		GC 2234	GC 4234		GC 1044 4344	GC 1144
	30	-						GC 4334
	40	-						GC 2044
<b>K</b> Чугун	01	C4						
	10	C3						
	20	C2		GC 4234	GC 3234		GC 1044 4344	GC 4334
	30	C1		GC 4234				GC 4324
<b>N</b> Цветные металлы	01	C4						
	10	C3		GC 4234				
	20	C2					GC 1044 4344	H13A
	30	C1						GC 4334
<b>S</b> Жаропрочные сплавы	10	-						
	20	-		GC 2234	GC 4234		GC 1044 4344	GC 1144
	30	-						H13A
	40	-						GC 2044
<b>H</b> Материалы высокой твердости	01	C4						
	10	C3						
	20	C2					GC 1044 4344	GC 4334
	30	C1						

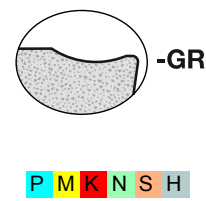
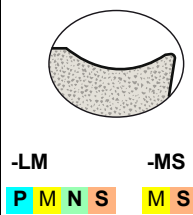
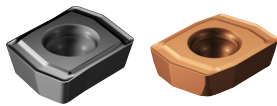
Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.



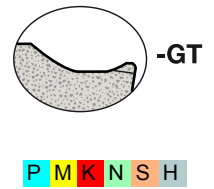
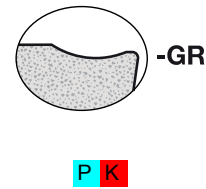
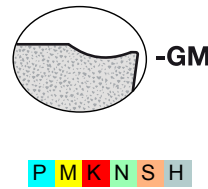
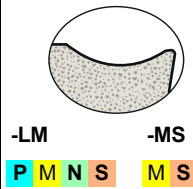
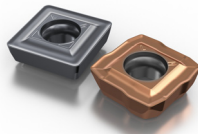
# CoroDrill® 880

## Геометрии пластин

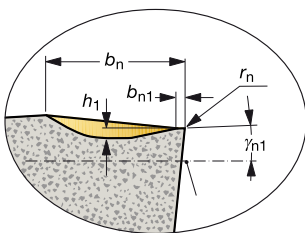
$D_c$  12.00 - 13.99 мм



$D_c$  14.00 - 63.00 мм



### Характеристики



- Низкие и средние подачи
- Ненагруженное резание
- Превосходное стружкодробление при обработке вязких материалов
- LM - первый выбор для вязких материалов
- MS - острые режущие кромки, оптимизированные для нержавеющей стали

- Работа с низкими и средними подачами
- Низкие усилия резания
- Контроль образования стружки
- Минимальное отклонение оси сверла под действием сил резания

- Широкий диапазон подач: от низких до высоких
- Очень прочная, усиленная режущая кромка
- Хорошее образование стружки при больших подачах

- Широкий диапазон подач: от низких до высоких
- Очень прочная, усиленная режущая кромка
- Хорошее образование стружки при обработке большинства материалов
- Первый выбор при работе в нестабильных условиях обработки, а также при прерывистом резании

### Характеристики

		-LM	-MS			
Радиус при вершине (периферийная пластина)	$r_e$	Большой	Большой	Средний	Большой	Большой
Ширина стружколома	$b_n$	Большая	Большая	Короткая	Средняя	Средняя
Глубина стружколома	$h_1$	Глубокая	Глубокая	Средняя	Средняя	Средняя
Ширина упрочняющей фаски	$b_{n1}$	Большая	Большая	Короткая	Средняя	Средняя/Длинная
Угол упрочняющей фаски	$\gamma_{n1}$	Положительный	Положительный	Нейтральное исполнение	Нейтральное исполнение	Нейтральное исполнение
Радиус округления режущей кромки	$r_n$	Средний	Малый	Малый	Большой	Средний

### Описание

#### Легкая

- Низкие значения подач
- сил резания, например, сверление длинным сверлом 4-5 x DC

#### Прочная












































- Нестабильные условия и прерывистое резание

		Легкая	Первый выбор	Прочная
P	Низкоуглеродистая сталь	GM	LM	GT
	Высокоуглеродистая сталь	GM	GR	GT
M		GM	MS	GT
K		GM	GR	GT
N		GM	LM	GT
S		GM	LM	GT
H		GM	GM*	GT

\* Внимание: геометрия -GR – первый выбор для пластин размером 01.

# Свёрла Coromant U для плунжерного сверления

## Рекомендации по геометриям пластин для сверл Coromant U

<b>DC 12,7 - 17 мм</b>				
		 Центральные пластины	 Периферийные пластины	 - Хорошее формирование стружки при сверлении большинства обрабатываемых материалов: стали, нержавеющей стали, чугуна, титана, жаропрочных сплавов и алюминия
<b>Первый выбор</b>	<b>C-53</b>		<b>P-53</b>	
<b>Дополнительные геометрии</b>	<b>TC-53</b>		<b>P-53</b>	
				 - TC-53 – геометрия, обеспечивающая максимальную надежность режущей кромки
<b>DC 17,5 - 41 мм</b>				
<b>Повышенная производительность</b>	<b>-WM</b>		<b>-WM</b>	
				
				 - Геометрия Wireg для ускорения подачи на 50% - Для стали и чугуна твердостью выше 200HV, а также упрощения обработки нержавеющей стали - Для стабильных условий и средних требований к точности отверстий
<b>DC 17,5 - 58 мм</b>				
<b>Первый выбор</b>	<b>-53</b>		<b>-53</b>	
				
<b>Дополнительные геометрии</b>	<b>-53</b>		<b>-58</b>	
				
	<b>T-53</b>		<b>T-53</b>	
				
				 - Хорошее формирование стружки при сверлении большинства обрабатываемых материалов: стали, нержавеющей стали, чугуна, титана, жаропрочных сплавов и алюминия - Скорости резания от низких до высоких   - Геометрия –58 оптимизирована для использования в качестве периферийной пластины при сверлении низкоуглеродистой и нержавеющей стали - Высокие скорости резания   - Геометрия с повышенной надежностью режущей кромки
<b>DC 26 - 58 мм</b>				
<b>Дополнительные геометрии</b>	<b>-GM</b>		<b>-GM</b>	
				
	<b>-53</b>		<b>-51</b>	
				
	<b>-56</b>		<b>-56</b>	
				
				 - Улучшенный контроль над стружкодроблением за счет дробления стружки на мелкие части - Геометрия для трепанирования   - Геометрия –51 оптимальна при использовании в качестве периферийной пластины для улучшения отвода стружки при сверлении стали, нержавеющей стали и чугуна   - Хороший отвод стружки при сверлении стали и нержавеющей стали.

## CoroDrill® 880 большого диаметра

## Соответствие режущих пластин и кассет

Диапазон диаметров, мм	Центральная резцовая вставка		Периферийная резцовая вставка	
	Пластины	Кол-во	Пластины	Кол-во
65-69	880-06...C	1	880-06...P	2
	880-06...P	1		
70-73	880-06...C	1	880-06...P	2
	880-06...P	1		
74	880-06...C	1	880-07...P	2
	880-06...P	1		
75-79	880-07...C	1	880-07...P	2
	880-07...P	1		
80-84	880-07...C	1	880-07...P	2
	880-07...P	1		

DC	Код заказа	Комплекующие			
		Корпус сверла		Резцовая вставка	
		3xD	4xD	Центральная	Периферийная
65	880-D0650xxx-xx				
66	880-D0660xxx-xx	880-D065-069L50-3	880-D065-069L50-4	880-D0650-C	880-D0650-P
67	880-D0670xxx-xx	880-D065-069LX50-3	880-D065-069LX50-4		880-D0660-P
68	880-D0680xxx-xx	880-D065-069V80-3	880-D065-069V80-4		880-D0670-P
69	880-D0690xxx-xx				880-D0680-P
					880-D0690-P
70	880-D0700xxx-xx			880-D0700-C	880-D0700-P
71	880-D0710xxx-xx	880-D070-074L50-3	880-D070-074L50-4		880-D0710-P
72	880-D0720xxx-xx	880-D070-074LX50-3	880-D070-074LX50-4		880-D0720-P
73	880-D0730xxx-xx	880-D070-074V80-3	880-D070-074V80-4		880-D0730-P
74	880-D0740xxx-xx				880-D0740-P
75	880-D0750xxx-xx			880-D0750-C	880-D0750-P
76	880-D0760xxx-xx	880-D075-079L50-3	880-D075-079L50-4		880-D0760-P
77	880-D0770xxx-xx	880-D075-079LX50-3	880-D075-079LX50-4		880-D0770-P
78	880-D0780xxx-xx	880-D075-079V80-3	880-D075-079V80-4		880-D0780-P
79	880-D0790xxx-xx				880-D0790-P
80	880-D0800xxx-xx			880-D0800-C	880-D0800-P
81	880-D0810xxx-xx				880-D0810-P
82	880-D0820xxx-xx	880-D080-084LX63-3	880-D080-084LX63-4		880-D0820-P
83	880-D0830xxx-xx	880-D080-084V80-3	880-D080-084V80-4		880-D0830-P
84	880-D0840xxx-xx				880-D0840-P



# Растачивание

Обработка торцевых канавок и метод SpiroGrooving™

Доступны различные  
исполнения  
антивибрационного  
расточного инструмента

Чистовой расточной  
инструмент  
CoroBore® 825/826  
391.37A/B

