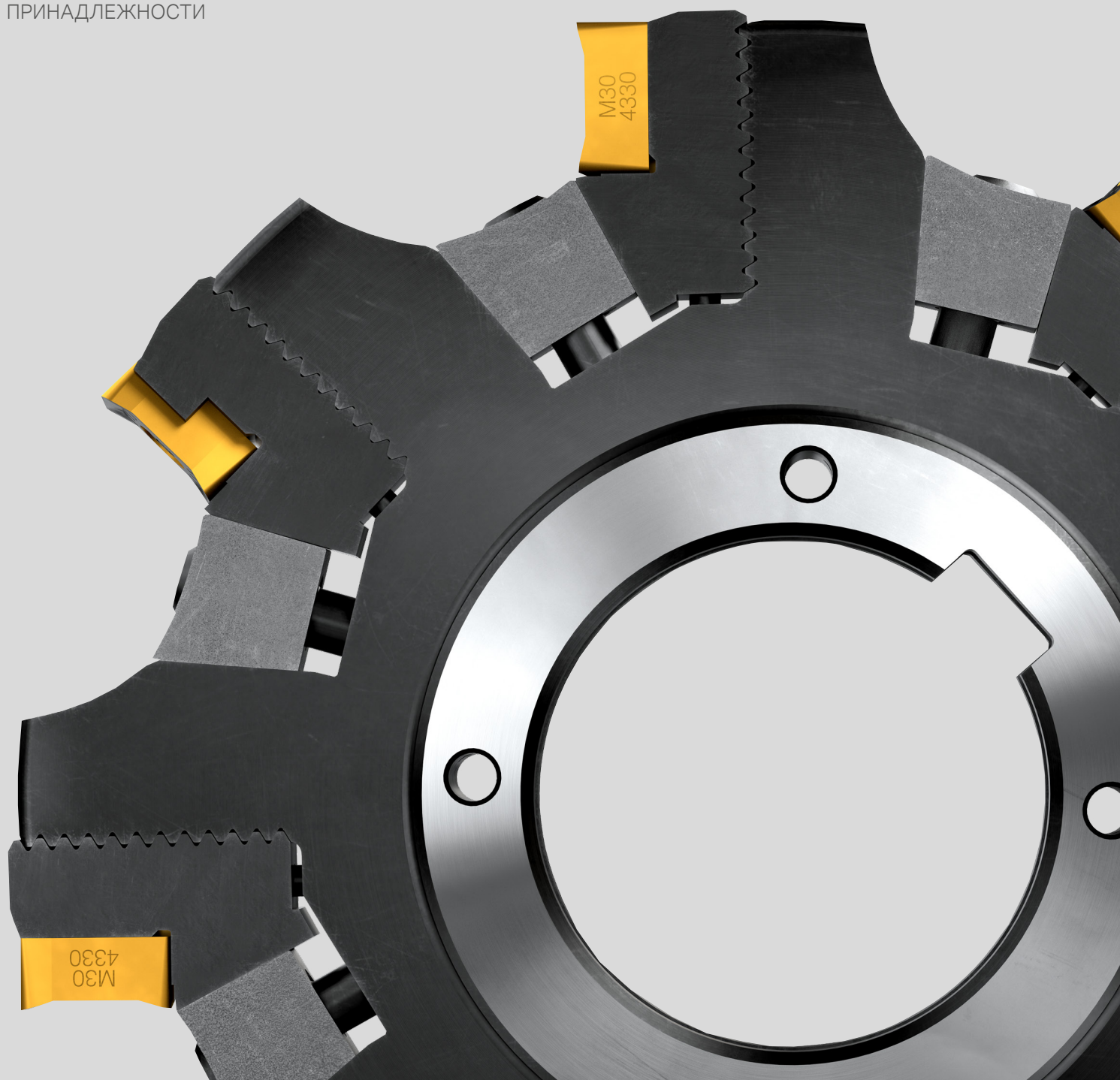


# Дополнение к каталогам

– “Токарные инструменты”, “Вращающиеся инструменты” и “Цельный режущий инструмент”

ТОЧЕНИЕ  
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК  
ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
СВЕРЛЕНИЕ  
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКАМИ  
РАСТАЧИВАНИЕ  
ОСНАСТКА ДЛЯ ВРАЩАЮЩЕГОСЯ ИНСТРУМЕНТА  
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ





Точение	A
Отрезка и обработка канавок	B
Фрезерование	C
Сверление	D
Нарезание резьбы метчиками	E
Растачивание	F
Оснастка для вращающегося инструмента	G
Принадлежности	H
Общая информация	I

## Точение

Сплавы CB7125 и CB7135

### Твёрдое точение

Сплавы пластин для точения материалов высокой твёрдости при прерывистом резании со средними и тяжёлыми ударами.

См. раздел А

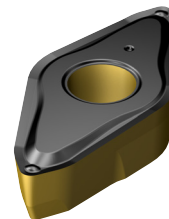


CoroTurn® Prime

### Пластина для точения, геометрия -L4

- Для чистовой обработки длинных деталей небольшого диаметра в нестабильных условиях
- Предлагаются в сплавах GC4325 (ISO P), GC1115 (ISO M и S) и H13A (титан) для пластин типа В

См. стр. А2.

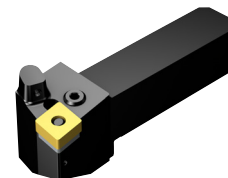


T-Max® P

### Державки с хвостовиком QS™ для точения

Державки T-max® P с хвостовиками QS™, с верхним и нижним подводом СОЖ, а также усовершенствованными возможностями подключения СОЖ по сравнению с инструментами системы HP.

См. стр. А13.



## Отрезка и обработка канавок

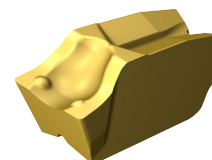
CoroCut® QF

### Обработка торцевых канавок

Специализированная концепция для обработки торцевых канавок, обеспечивающая превосходную эффективность процесса резания и надёжный интерфейс для закрепления пластин. Конструкция обеспечивает высокую жёсткость лезвия.

- Две дополнительные геометрии: -GF для обработки канавок и -RM для профильной обработки

См. стр. В2.

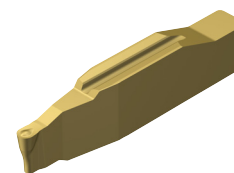


CoroCut® 1-2

### Обработка канавок лабиринтных уплотнений

- Ширина пластины 1,5 мм, для обработки небольших канавок лабиринтных уплотнений
- Новые резцовые головки CoroTurn® SL70 в дополнение к существующему ассортименту модульного инструмента

См. стр. В13.



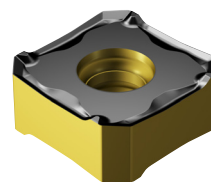
# Фрезерование

Сплавы GC4330 и GC4340

## Сплавы для фрезерования стали

Новая основа сплава, покрытие Inveio® и усовершенствованная технология последующей обработки повышают стойкость инструмента и стабильность процесса резания.

См. раздел C



CoroMill® 331

## Дисковая фреза для высокого качества обработки

Корпуса фрез с внутренним подводом СОЖ, укороченной длиной крепления на оправке, геометрией для ненагруженного резания для ISO P и ISO K, специализированными геометриями для ISO M и ISO S, а также новой обработкой поверхности клина.

- Расширение ассортимента фрез с внутренним подводом СОЖ за счет новых соединений
- Расширение ассортимента геометрий пластин для ненагруженного резания материалов ISO P, K, M и S

См. стр. С7.



CoroMill® Plura

## Фрезерование материалов ISO S в аэрокосмической промышленности

- Твердосплавные фрезы для обработки деталей фюзеляжа
- Керамические фрезы для обработки деталей двигателей

См. стр. С23.



CoroMill® 316

## Фрезерование материалов ISO S в аэрокосмической промышленности

- Твердосплавные фрезы для обработки деталей фюзеляжа
- Керамические фрезы для обработки деталей двигателей

См. стр. С24.



## Сверление

CoroDrill® 400 и CoroDrill® 430

### ISO N

Сверло CoroDrill 400 с прямой стружечной канавкой и сверло CoroDrill 430 с 3 стружечными канавками, оптимизированные для ISO N.

Новые сплавы:

- N1BU: непокрытый вольфрамо-кобальтовый твёрдый сплав
- N1DU: новый сплав с напайной профилированной PCD вставкой

См. стр. D2.



CoroDrill® 452

### Сверление композиционных материалов

Расширение ассортимента решений для сверления композиционных материалов и для аэрокосмической промышленности.

См. стр. D4.



CoroDrill® 870

### Новые сплавы

- Покрытие Zertivo® для всех геометрий
- Повышение стойкости инструмента и прогнозируемости износа

См. стр. D6.



## Нарезание резьбы метчиками

CoroTap™

### ISO N

- Оптимизированы для нарезания резьбы в алюминии

См. раздел E



## Растачивание

CoroBore® BR20

### Расширение ассортимента ползунов-резцовых вставок

- Ползуны-резцовые вставки для пластин TC и комплекты для CoroBore® BR20 и CoroBore® BR20 с антивибрационными адаптерами Silent Tools™, KAPR 90°
- Ползуны-резцовые вставки для пластин CNMU, не ISO, а также комплекты для CoroBore® BR20, KAPR 90°
- Ползуны-резцовые вставки для пластин SPMT для CoroBore® BR20 с антивибрационными адаптерами Silent Tools™, KAPR 84°

См. стр. F2.



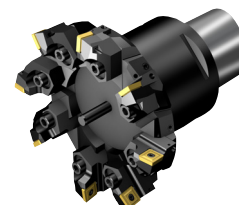
B

CoroBore® BR30

### Многолезвийный инструмент для растачивания отверстий

- Многолезвийный инструмент для чернового растачивания подходит для всех отраслей промышленности, но оптимизирован для растачивания отверстий в нефтегазовой отрасли
- Доступен для заказа в качестве полной инструментальной сборки, включая адаптеры

См. стр. F7.



C

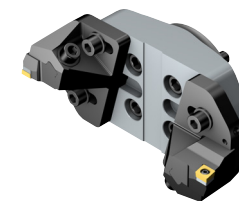
D

CoroBore® XL

### Меньший размер пластин

- Резцовая вставка (SP12, KAPR 84°)
- Комплекты для инструмента со сниженной массой (SP12, KAPR 84° и CC12, KAPR 90°)
- Комплекты для корпусов со сниженной массой (SP12, KAPR 84°) для использования с оправкой для торцевой фрезы 40S
- Пластины меньшего размера обеспечивают стабильную обработку при использовании алюминиевых корпусов

См. стр. F8.



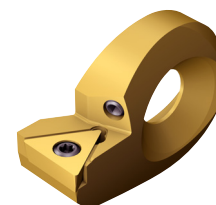
E

CoroBore® 826 HP

### Наборы резцовых вставок

Два набора резцовых вставок для увеличения диапазона диаметров каждого корпуса инструмента/ сборки.

См. стр. F10.



F

G

H

I

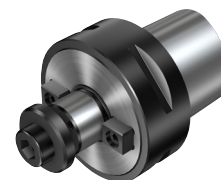
# Инструментальная оснастка и принадлежности для вращающегося инструмента

Coromant Capto®

## Оправки для торцевых фрез

Оправки для торцевых фрез с внутренним подводом СОЖ

См. стр. G2.



Coromant Capto® и HSK

## Цанговый патрон ER

Расширение ассортимента цанговых патронов ER: короткие исполнения Coromant Capto® и патрон ER20 с конусом HSK63

См. раздел G

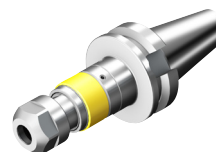


CoroChuck™ 970

## Новый размер цанги

Патроны CoroChuck® 970 и цанги размером ER25

См. разделы G и H



Адаптеры Coromant Capto® с креплением по DIN 2080

## Быстросменные адаптеры

Быстросменные адаптеры для вращающегося инструмента с креплением по DIN 2080

См. стр. G9.



Корпуса фрез CoroMill® 327 с соединением Coromant EH

## Новый корпус

Корпус CoroMill® 327 с соединением Coromant EH со стороны станка

См. стр. G10.



Цанги

## Дополнительные размеры

Цилиндрические цанги CF дополнительных размеров с точным подводом СОЖ

См. стр. H2.





# Точение

## CoroTurn® Prime

Пластины  
Пластины CoroTurn® Prime для точения A2

## CoroTurn® 107

Пластины  
Пластины CoroTurn® 107 для точения A3-A6

## T-Max® P

Пластины  
Пластины T-Max® P для точения A7-A12  
Инструмент для наружной обработки  
Державки T-Max® P QS для точения A13-A15

## CoroTurn® TR

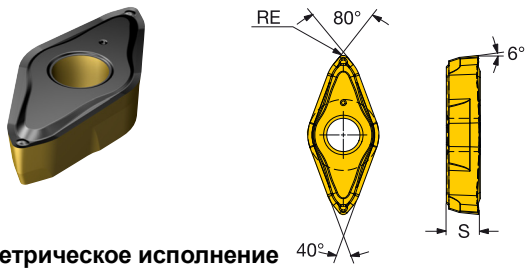
Пластины  
Пластины CoroTurn® TR для точения A16-A17

## T-Max®

Пластины  
Пластины T-Max® для точения A18

Режимы резания A19

# Пластины CoroTurn® Prime для точения



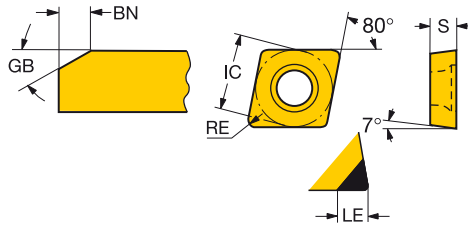
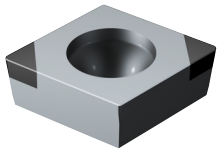
Метрическое исполнение

Полуцисовая обработка	L4	SSC	S	RE	КОД ISO	P		M		S	
						4325	HT3A	1115	HT3A	1115	HT3A
		CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4	★	☆	★	☆	★	☆
	L4W	CP-B	5.00	0.79	CP-B1108-L4W	★	☆	★	☆	★	☆



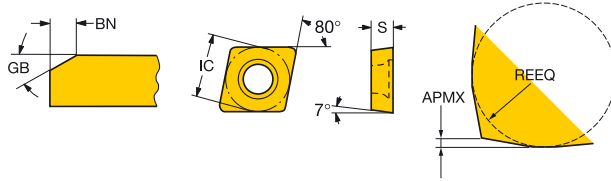
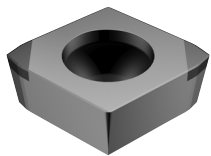
# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)



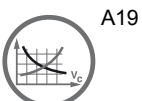
## Сверхтвёрдые режущие материалы

	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H		КОД ANSI		
							7125	7135			
Чистовая обработка	06	1/4	2.6	2.38	0.2	20°	0.10	CCGW060202T01020F	★	CCGW2(1.5)0T0320F	
			.102	.094	.008	20°	.004				
			2.6	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204S01020F	★	CCGW2(1.5)1S0320F	
			.102	.094	.016	20°	.004				
			2.6	2.38	0.4	30°	0.15	CCGW060204S01530F	★	CCGW2(1.5)1S0530F	
			.102	.094	.016	30°	.006				
		09	3/8	2.6	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304S01020F	★	CCGW3(2.5)1S0320F
			.102	.156	.016	20°	.004				
			2.6	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01530F	★	CCGW3(2.5)1S0530F	
			.102	.156	.016	30°	.006				
			2.5	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020F	★	CCGW3(2.5)2S0320F	
			.098	.156	.031	20°	.004				
			2.5	3.97	0.8	30°	0.15	CCGW09T308S01530F	★	CCGW3(2.5)2S0530F	
			.098	.156	.031	30°	.006				
			2.5	3.97	0.8	30°	0.20	CCGW09T308S02030F	★	CCGW3(2.5)2S0830F	
			.098	.156	.031	30°	.008				
			2.4	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020F	★	CCGW3(2.5)3S0320F	
			.094	.156	.047	20°	.004				
			2.6	3.97	0.4	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH	★	CCGW3(2.5)1S0520FWH	
			.102	.156	.016	20°	.006				
		2.5	3.97	0.8	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH	★	CCGW3(2.5)2S0520FWH		
		.098	.156	.031	20°	.006					



## Сверхтвёрдые режущие материалы — геометрия Хсел

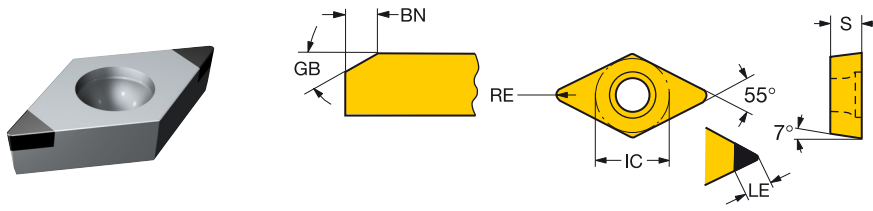
	LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	КОД ISO	H		
								7125		
Чистовая обработка	09	3/8	2.3	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	★
			.091	.156	.075	.008	15°	.006		



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



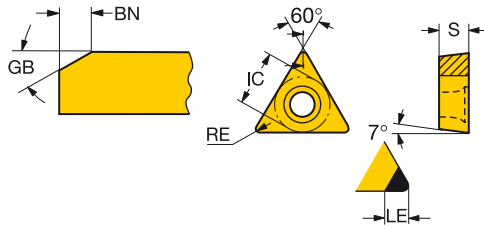
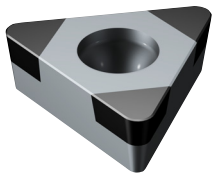
	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H		КОД ANSI	
							7125	7135		
Чистовая обработка	07 1/4	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202T01020F	★	DCGW2(1.5)0T0320F	
		.098	.094	.008	20°	.004				
		2.9	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204S01020F	★	DCGW2(1.5)1S0320F	
		.114	.094	.016	20°	.004				
		2.9	2.38	0.4	30°	0.15	DCGW070204S01530F	★	DCGW2(1.5)1S0530F	
		.114	.094	.016	30°	.006				
		2.5	2.38	0.8	20°	0.10	DCGW070208S01020F	★	DCGW2(1.5)2S0320F	
		.098	.094	.031	20°	.004				
		11 3/8	2.9	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304S01020F	★	DCGW3(2.5)1S0320F
		.114	.156	.016	20°	.004				
		2.9	3.97	0.4	30°	0.15	DCGW11T304S01530F	★	DCGW3(2.5)1S0530F	
	.114	.156	.016	30°	.006					
		2.5	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308S01020F	★	DCGW3(2.5)2S0320F	
	.098	.156	.031	20°	.004					
		3.1	3.97	0.8	30°	0.15	DCGW11T308S01530F	★	DCGW3(2.5)2S0530F	
	.122	.156	.031	30°	.006					
		2.5	3.97	0.8	30°	0.20	DCGW11T308S02030F	★	DCGW3(2.5)2S0830F	
	.098	.156	.031	30°	.008					
		2.1	3.97	1.2	20°	0.10	DCGW11T312S01020F	★	DCGW3(2.5)3S0320F	
	.083	.156	.047	20°	.004					



# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы Т (треугольная)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H		КОД ANSI	
							7/25	7/35		
Чистовая обработка	09	7/32	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202T01020F	★	TCGW1.8(1.5)0T0320F
			.098	.094	.008	20°	.004			
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F	★	TCGW1.8(1.5)1S0320F	
		.110	.094	.016	20°	.004				
		2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F	★	TCGW1.8(1.5)1S0530F	
		.110	.094	.016	30°	.006				
	11	1/4	2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F	★	TCGW221S0320F
			.110	.125	.016	20°	.004			
		2.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F	★	TCGW221S0530F	
		.110	.125	.016	30°	.006				
		2.5	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F	★	TCGW222S0320F	
		.098	.125	.031	20°	.004				



A19



I2

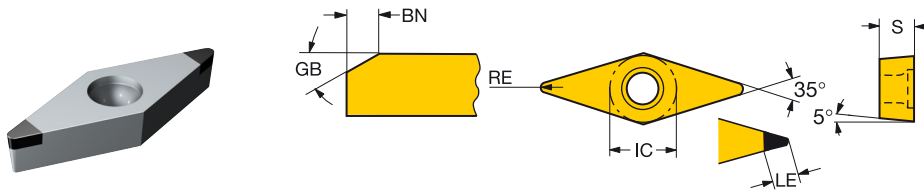


I8

# Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

Сверхтвёрдые режущие материалы

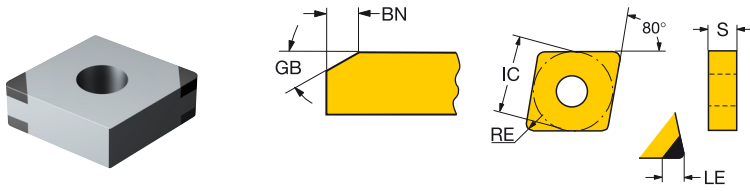


	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H		КОД ANSI
							7125	7135	
Чистовая обработка	11	1/4	2.5	3.18	0.4	20°	0.10	★	VBGW221T0320F
			.098	.125	.016	20°	.004		
	2.5	3.18	0.4	30°	0.15	VBGW110304S01530F	★	VBGW221T0530F	
									.098
	16	3/8	2.5	4.76	0.4	20°	0.10	★	VBGW331S0320F
2.5		4.76	0.4	30°	0.15	VBGW160404S01530F	★	VBGW331S0530F	
									.098
2.5	4.76	0.8	20°	0.10	VBGW160408S01020F	★	VBGW332S0320F		
								.098	.187
	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	VBGW160408S01530F	★	VBGW332S0530F	
									.098



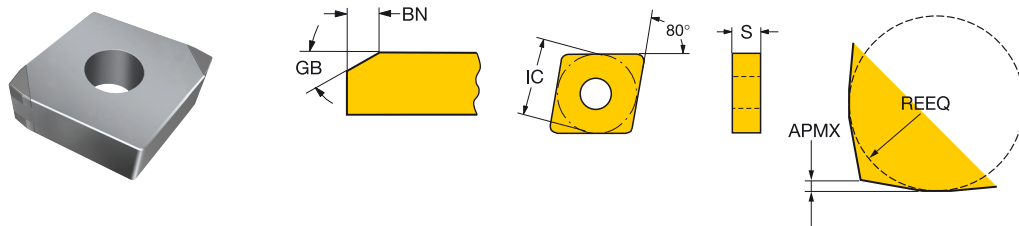
# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы С (ромб 80°)



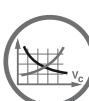
## Сверхтвёрдые режущие материалы

	Геометрия							H		КОД ANSI
	LE	S	RE	GB	BN	IC	7125	7135		
Чистовая обработка	12	1/2	2.6	4.76	0.4	25°	0.15	★	CNGA120404S01525H	CNGA431S0525H
			.102	.187	.016	25°	.006			
			2.6	4.76	0.4	30°	0.15	★	CNGA120404S01530F	CNGA431S0530F
			.102	.187	.016	30°	.006			
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	★	CNGA120408S01525H	CNGA432S0525H
			.098	.187	.031	25°	.006			
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	★	CNGA120408S01530F	CNGA432S0530F
			.098	.187	.031	30°	.006			
			2.5	4.76	0.8	35°	0.20	★	CNGA120408S02035F	CNGA432S0835H
			.098	.187	.031	35°	.008			
			2.4	4.76	1.2	25°	0.15	★	CNGA120412S01525H	CNGA433S0525H
			.094	.187	.047	25°	.006			
			2.9	4.76	1.2	30°	0.15	★	CNGA120412S01530F	CNGA433S0530F
			.113	.187	.047	30°	.006			
			2.4	4.76	1.2	35°	0.20	★	CNGA120412S02035F	CNGA433S0835H
			.094	.187	.047	35°	.008			
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	★	CNGA120416S01025H	CNGA434S0325H
			.110	.187	.063	25°	.004			
			2.8	4.76	1.6	35°	0.20	★	CNGA120416S02035F	CNGA434S0835H
			.110	.187	.063	35°	.008			
		2.5	4.76	0.8	20°	0.15	★	CNGA120408S01520HWH	CNGA432S0520HWH	
		.098	.187	.031	20°	.006				
		2.6	4.76	0.4	20°	0.15	★	CNGA120404S01520HWH	CNGA431S0520HWH	
		.102	.187	.016	20°	.006				
		2.5	4.76	0.8	20°	0.15	★	CNGA120408S01520FWH	CNGA432S0520FWH	
		.098	.187	.031	20°	.006				
		2.5	4.76	1.2	20°	0.15	★	CNGA120408S01520HWH	CNGA432S0520HWH	
		.098	.187	.047	20°	.006				
		2.4	4.76	1.2	20°	0.15	★	CNGA120412S01520HWH	CNGA433S0520HWH	
		.094	.187	.047	20°	.006				
Черновая обработка	12	1/2	3.5	4.76	0.8	30°	0.12	★	CNGM120408F-HGR	CNGM432-HGR
			.138	.187	.031	30°	.005			
			3.5	4.76	1.2	30°	0.12	★	CNGM120412F-HGR	CNGA433-HGR
		.138	.187	.047	30°	.005				



## Сверхтвёрдые режущие материалы — геометрия Хсел

	Геометрия							H		КОД ISO
	LE	S	REEQ	APMX	GB	BN	7125	7135		
Чистовая обработка	12	1/2	3.3	4.76	2.3	0.3	15°	0.15	★	CNGX1204L025-18HXA
			.128	.187	.091	.010	15°	.006		



A19



I2

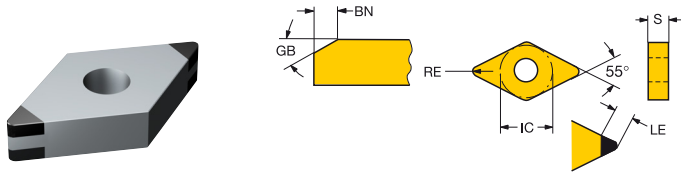


I8

# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H		КОД ANSI		
							7125	7135			
Чистовая обработка	11	3/8	2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA110404S01525H	★	DNGA331S0525H	
			.114	.187	.016	25°	.006				
			2.9	4.76	0.4	30°	0.15	DNGA110404S01530F	★	DNGA331S0530F	
			.114	.187	.016	30°	.006				
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA110408S01525H	★	DNGA332S0525H	
			.098	.187	.031	25°	.006				
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA110408S01530F	★	DNGA332S0530F	
			.098	.187	.031	30°	.006				
		15	1/2	2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA150404S01525H	★	DNGA431S0525H
				.114	.187	.016	25°	.006			
				2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA150408S01525H	★	DNGA432S0525H
				.098	.187	.031	25°	.006			
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	DNGA150408S01530F	★	DNGA432S0530F	
			.098	.187	.031	30°	.006				
			2.5	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA150408S02035F	★	DNGA432S0835H	
			.098	.187	.031	35°	.008				
			3.2	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA150412S01525H	★	DNGA433S0525H	
			.125	.187	.047	25°	.006				
			3.2	4.76	1.2	30°	0.15	DNGA150412S01530F	★	DNGA433S0530F	
			.125	.187	.047	30°	.006				
			3.2	4.76	1.2	35°	0.20	DNGA150412S02035F	★	DNGA433S0835H	
			.125	.187	.047	35°	.008				
			2.5	4.76	1.6	25°	0.15	DNGA150416S01525H	★	DNGA434S0525H	
			.098	.187	.063	25°	.006				
			2.5	4.76	0.8	20°	0.15	DNGA150408S01520HWH	★	DNGA432S0520HWH	
			.098	.187	.031	20°	.006				
Черновая обработка	15	1/2	3.5	4.76	0.8	30°	0.12	DNGM150408F-HGR	★	DNGM432-HGR	
			.138	.187	.031	30°	.005				
			3.5	4.76	1.2	30°	0.12	DNGM150412F-HGR	★	DNGM433-HGR	
			.138	.187	.047	30°	.005				

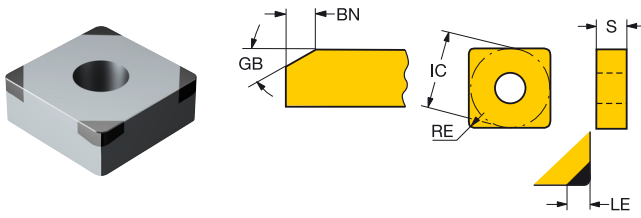




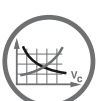
# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)

Сверхтвёрдые режущие материалы



	LE		S	RE	GB	BN	КОД ISO	H		КОД ANSI
	7125	7135								
Чистовая обработка	12	1/2	2.5	4.76	0.8	30°	0.15	SNGA120408S01530F	★	SNGA432S0530F
			.098	.187	.031	30°	.006			
			2.8	4.76	1.2	30°	0.15	SNGA120412S01530F	★	SNGA433S0530F
			.110	.187	.047	30°	.006			
			2.8	4.76	1.6	25°	0.10	SNGA120416S01025F	★ ☆	SNGA434S0325F
			.110	.187	.063	25°	.004			
			2.9	4.76	2.0	25°	0.10	SNGA120420S01025F	★	SNGA435S0325F
			.114	.187	.079	25°	.004			
			2.8	4.76	2.4	25°	0.10	SNGA120424S01025F	★ ☆	SNGA436S0325F
			.110	.187	.094	25°	.004			



A19



I2

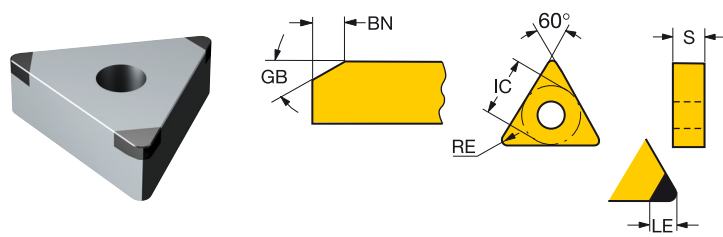


I8

# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы Т (треугольная)

Сверхтвёрдые режущие материалы



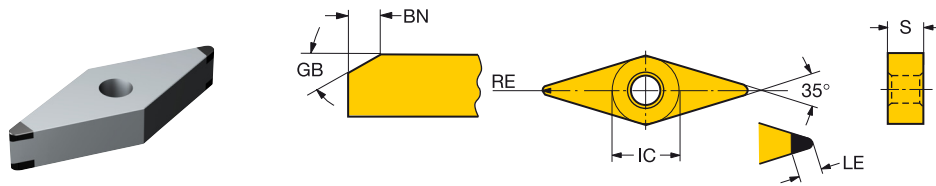
	IC		LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	H		КОД ANSI
	16	3/8							7125	7135	
Чистовая обработка	.098	.187	.031	30°	.006		TNGA160408S01530F	★		TNGA332S0530F	
	3.1	4.76	1.2	25°	0.10		TNGA160412S01025F	★		TNGA333S0325H	
	.122	.187	.047	25°	.004		TNGA160412S01530F	★		TNGA333S0530F	
	3.1	4.76	1.2	30°	0.15		TNGA160412S01530F	★		TNGA333S0530F	
	.122	.187	.047	30°	.006		TNGA160416S01025F	★ ☆		TNGA334S0325H	
	2.8	4.76	1.6	25°	0.10		TNGA160416S01025F	★ ☆		TNGA334S0325H	
	.110	.187	.063	25°	.004		TNGA160420S01025F	★ ☆		TNGA335S0325H	
	3.9	4.76	2.0	25°	0.10		TNGA160420S01025F	★ ☆		TNGA335S0325H	
	.154	.187	.079	25°	.004		TNGA160424S01025F	★ ☆		TNGA336S0325H	
	3.6	4.76	2.4	25°	0.10		TNGA160424S01025F	★ ☆		TNGA336S0325H	
	.142	.187	.094	25°	.004						



# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



Чистовая обработка	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7125	КОД ANSI
	.098	.187	.016	25°	.006	VNGA160408S01525H		★ VNGA332S0525H
	.098	.187	.031	25°	.006			



A19



I2

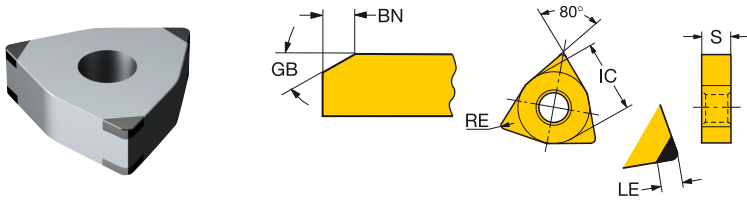


I8

# Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



								H		
	LE	S	RE	GB	BN	КОД ISO	7/25	7/35	КОД ANSI	
Чистовая обработка	08	1/2	2.5	4.76	0.8	25°	0.15	WNGA080408S01525H	★	WNGA332S0525H
			.098	.187	.031	25°	.006			
			2.5	4.76	0.8	30°	0.15	WNGA080408S01530F	★	WNGA332S0530F
			.098	.187	.031	30°	.006			
			2.4	4.76	1.2	25°	0.15	WNGA080412S01525H	★	WNGA333S0525H
			.095	.187	.047	25°	.006			
		2.9	4.76	1.2	30°	0.15	WNGA080412S01530F	★	WNGA333S0530F	
		.113	.187	.047	30°	.006				



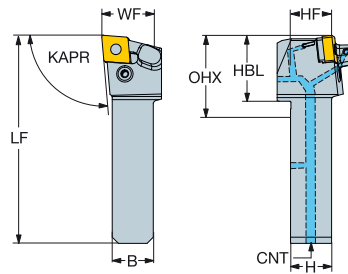
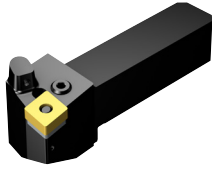
# Державки T-Max® P QS для точения

Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR

95.0°  
-5.0°



## Метрическое исполнение

		Размеры, мм, дюйм														
12	1/2	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
		20 x 20	52.0	3	QS-PCLNL 2020-12C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.31	CNMG 12 04 08
		2.047				.787	.787	1.260	3.976	.984	.787	G 1/8-28	2175			
		20 x 20	52.0	3	QS-PCLNR 2020-12C	20.0	20.0	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.31	CNMG 12 04 08
		2.047				.787	.787	1.260	3.976	.984	.787	G 1/8-28	2175			
		25 x 25	57.0	3	QS-PCLNL 2525-12C	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	CNMG 12 04 08
		2.244				.984	.984	1.260	4.567	1.260	.984	G 1/8-28	2175			
		25 x 25	57.0	3	QS-PCLNR 2525-12C	25.0	25.0	32.0	116.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	CNMG 12 04 08
		2.244				.984	.984	1.260	4.567	1.260	.984	G 1/8-28	2175			

## Дюймовое исполнение

		Размеры, мм, дюйм														
12	1/2	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNCS	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
		3/4 x 3/4	51.1	3	QS-PCLNL 12 4C	19.1	19.1	32.0	101.0	25.4	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.29	CNMG 12 04 08
		2.010				.750	.750	1.260	3.976	1.000	.750	G 1/8-28	2175			
		3/4 x 3/4	51.1	3	QS-PCLNR 12 4C	19.1	19.1	32.0	101.0	25.4	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.29	CNMG 12 04 08
		2.010				.750	.750	1.260	3.976	1.000	.750	G 1/8-28	2175			
		1 x 1	52.0	3	QS-PCLNL 16 4C	25.4	25.4	32.0	101.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08
		2.047				1.000	1.000	1.260	3.976	.984	.787	G 1/8-28	2175			
		1 x 1	57.4	3	QS-PCLNR 16 4C	25.4	25.4	32.0	116.0	31.8	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.55	CNMG 12 04 08
		2.260				1.000	1.000	1.260	4.567	1.250	1.000	G 1/8-28	2175			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

## Комплектующие

Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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



12



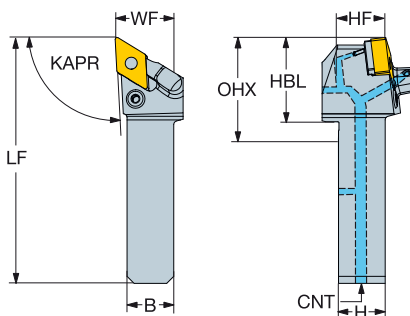
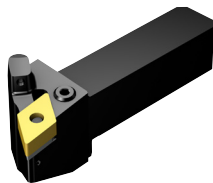
17

# Державки T-Max® P QS для точения

Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°  
PSIR -3.0°



## Метрическое исполнение

						Размеры, мм, дюйм											
		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
15	1/2	20 x 20	27°	56.0	3	QS-PDJNL 2020-15C	20.0	20.0	36.0	105.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.30	DNMG 15 06 08
				2.205			.787	.787	1.417	4.134	.984	.787	G 1/8-28	2175			
		20 x 20	27°	56.0	3	QS-PDJNR 2020-15C	20.0	20.0	36.0	105.0	25.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.30	DNMG 15 06 08
				2.205			.787	.787	1.417	4.134	.984	.787	G 1/8-28	2175			
		25 x 25	27°	61.0	3	QS-PDJNL 2525-15C	25.0	25.0	36.0	120.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.51	DNMG 15 06 08
				2.402			.984	.984	1.417	4.724	1.260	.984	G 1/8-28	2175			
		25 x 25	27°	61.0	3	QS-PDJNR 2525-15C	25.0	25.0	36.0	120.0	32.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.51	DNMG 15 06 08
				2.402			.984	.984	1.417	4.724	1.260	.984	G 1/8-28	2175			

## Дюймовое исполнение

						Размеры, мм, дюйм											
		CZC <sub>MS</sub>	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
15	1/2	3/4 x 3/4	27°	55.1	3	QS-PDJNL 12 4C	19.1	19.1	36.0	105.0	25.4	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.27	DNMG 15 04 08
				2.167			.750	.750	1.417	4.134	1.000	.750	G 1/8-28	2175			
		3/4 x 3/4	27°	55.1	3	QS-PDJNR 12 4C	19.1	19.1	36.0	105.0	25.4	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.27	DNMG 15 04 08
				2.167			.750	.750	1.417	4.134	1.000	.750	G 1/8-28	2175			
		1 x 1	27°	61.4	3	QS-PDJNL 16 4C	25.4	25.4	36.0	120.0	31.8	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.53	DNMG 15 04 08
				2.417			1.000	1.000	1.417	4.724	1.250	1.000	G 1/8-28	2175			
		1 x 1	27°	61.4	3	QS-PDJNR 16 4C	25.4	25.4	36.0	120.0	31.8	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.53	DNMG 15 04 08
				2.417			1.000	1.000	1.417	4.724	1.250	1.000	G 1/8-28	2175			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Комплекующие

Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

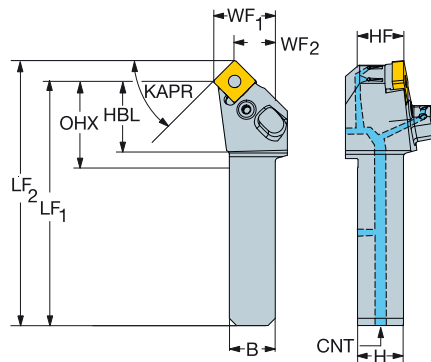
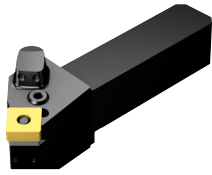
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Державки T-Max® P QS для точения

Прижим рычагом за отверстие

Высокоточная подача СОЖ

KAPR  
PSIR45.0°  
45.0°

## Метрическое исполнение

		Размеры, мм, дюйм																
12	1/2	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
12	1/2	20 x 20	52.7	3	QS-PSSNL 2020-12C	20.0	20.0	32.7	101.7	110.0	25.0	16.7	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.33	SNMG 12 04 08
		2.075																
20 x 20	52.7	3	QS-PSSNR 2020-12C	20.0	20.0	32.7	101.7	110.0	25.0	16.7	20.0	20.0	G 1/8-28	150	5.0	0.33	SNMG 12 04 08	
			2.075															
25 x 25	56.7	3	QS-PSSNL 2525-12C	25.0	25.0	31.7	115.7	124.0	32.0	23.7	25.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	SNMG 12 04 08	
			2.232															
25 x 25	56.7	3	QS-PSSNR 2525-12C	25.0	25.0	31.7	115.7	124.0	32.0	23.7	25.0	25.0	G 1/8-28	150	5.0	0.54	SNMG 12 04 08	
			2.232															

## Дюймовое исполнение

		Размеры, мм, дюйм																
12	1/2	CZC <sub>MS</sub>	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	HBL	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>	WF <sub>1</sub>	WF <sub>2</sub>	HF	CNT	BAR PSI	NM	KG	MIID
12	1/2	3/4 x 3/4	51.3	3	QS-PSSNL 12 4C	19.1	19.1	32.2	101.2	109.5	25.4	17.1	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.26	SNMG 12 04 08
		2.018																
3/4 x 3/4	51.3	3	QS-PSSNR 12 4C	19.1	19.1	32.2	101.2	109.5	25.4	17.1	19.1	19.1	G 1/8-28	150	5.0	0.26	SNMG 12 04 08	
			2.018															
1 x 1	57.6	3	QS-PSSNL 16 4C	25.4	25.4	32.2	116.2	124.5	31.8	23.5	25.4	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.56	SNMG 12 04 08	
			2.268															
1 x 1	57.6	3	QS-PSSNR 16 4C	25.4	25.4	32.2	116.2	124.5	31.8	23.5	25.4	25.4	G 1/8-28	150	5.0	0.56	SNMG 12 04 08	
			2.268															

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

### Комплекующие

Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	Винт для подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ	Заглушка подвода СОЖ
174.3-841M	174.3-821	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	5512 104-01	3214 013-01	3214 012-01

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

12



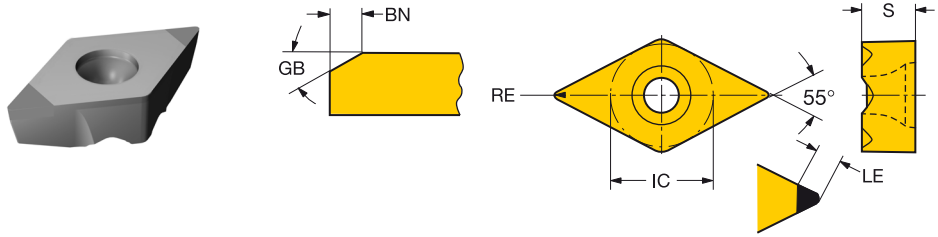
17

# Пластины CoroTurn® TR для точения

Пластина формы D (ромб 55°)

Сверхтвёрдые режущие материалы

B



C

Числовая обработка								КОД ISO	H
	13	11	2.5	5.53	0.80	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	7125
		.098	.218	.031	20°	.004		*	

D

E

F

G

H

I

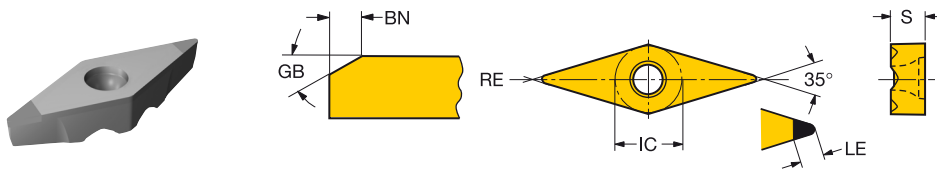




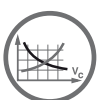
# Пластины CoroTurn® TR для точения

Пластина формы V (ромб 35°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



Чистовая обработка	LE		S		RE		GB		BN		КОД ISO	H
	13	8	3.1	4.53	0.40	20°	0.10	20°	0.10	7125		
			.122	.178	.016	20°	.004				TR-VB1304S01020F	*



A19



I2

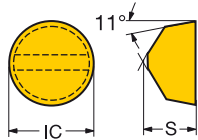
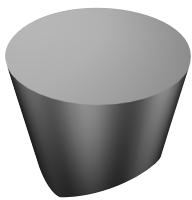
# Пластины T-Max® для точения

Пластина формы R (круглая)

Сверхтвёрдые режущие материалы

RUS

B



C

Полуистовая обработка	E	IC		S	RE	КОД ISO	0919	КОД ANSI
		06	14					
				.187	.125			

D

E

F

G

H

I



A19



I2

# Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $k_{ct}$	Твердость по Бринеллю	GC4325			
					$f_{ex}$ , мм ≈ подача $f_n$ , мм/об			
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	0.1-0.4-0.8			
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин			
P1.1.Z.AN	01.1	<b>Нелегированная сталь</b> C = 0.1–0.25%	1500	125	510-345-245			
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25–0.55%	1600	150	455-305-215		
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55–0.80%	1700	170	425-290-205		
P2.1.Z.AN	02.1	<b>Низколегированная сталь</b> (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная	1700	180	460-305-215			
P2.1.Z.AN	02.12		Подшипниковая сталь	1800	210	395-265-190		
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	1850	275	205-145-110		
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	2050	350	205-145-110		
P3.0.Z.AN	03.11	<b>Высоколегированная сталь</b> (легирующих элементов >5%) Отожженная	1950	200	300-205-150			
P3.0.Z.HT	03.21		Инструментальная сталь	3000	325	135-95-75		
P1.5.C.UT	06.1	<b>Сталь (отливки)</b> Нелегированная	1550	180	240-180-130			
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	210-140-100		
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	200-165-125		
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $k_{ct}$	Твердость по Бринеллю	GC1115			
					$f_{ex}$ , мм ≈ подача $f_n$ , мм/об			
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм <sup>2</sup>	НВ	0.1-0.2-0.3			
					Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин			
P5.0.Z.AN	05.11	<b>Ферритная, мартенситная</b> Прутки Незакаленная	1800	200	335-255-200			
P5.0.Z.PH	05.12		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	185-150-120		
P5.0.Z.HT	05.13		Закаленная	2350	330	200-160-140		
M1.0.Z.AQ	05.21	<b>Аустенитная</b> Прутки Аустенитная	1800	180	265-215-165			
M1.0.Z.PH	05.22		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	185-150-120		
M2.0.Z.AQ	05.23		Сверхаустенитная	2250	200	220-190-155		
M3.1.Z.AQ	05.51	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Прутки Несвариваемая ≥ 0.05%С	2000	230	250-205-155			
M3.2.Z.AQ	05.52		Свариваемая < 0.05%С	2450	260	230-170-130		
P5.0.C.UT	15.11	<b>Ферритная, мартенситная</b> Отливки Незакаленная	1700	200	320-265-205			
P5.0.C.HT	15.12		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	160-130-95		
P5.0.C.HT	15.13		Закаленная	2150	330	175-145-110		
M1.0.C.UT	15.21	<b>Аустенитная</b> Отливки Аустенитная	1700	180	280-225-170			
M2.0.C.AQ	15.22		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	160-130-95		
M2.0.C.AQ	15.23		Сверхаустенитная	2150	200	210-180-150		
M3.1.C.AQ	15.51	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Отливки Несвариваемая ≥ 0.05%С	1800	230	230-170-120			
M3.2.C.AQ	15.52		Свариваемая < 0.05%С	2250	260	205-155-110		

# Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO S	Код MC	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	Твердость	
						GC1125	H13A
						$h_{ex}$ мм $\approx$ подача $f_n$ мм/об	
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин	
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12		<b>Жаропрочные сплавы На основе железа</b> Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2400 2500	200 280	75-60-45 55-45-35	80-65-50 60-50-40
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21 20.22 20.24		<b>На основе никеля</b> Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2650 2900 3000	250 350 320	45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33		<b>На основе кобальта</b> Отоженные или после отпуска в расплаве солей Старение после отжига в расплаве солей Литье, в т.ч. подвергнутое старению	2700 3000 3100	200 300 320	45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22		<b>Титановые сплавы<sup>2)</sup></b> Технически чистый (99,5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные $\alpha + \beta$ , подвергнутые старению, $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	1300 1400 1400	Rm <sup>3)</sup> 400 950 1050	- - -	50-40-30 40-30-20 25-20-15
ISO H	Код MC	Код СМС	Материалы высокой твердости Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость	Твердость	
						CB7125	CB7135
						$h_{ex}$ мм $\approx$ подача $f_n$ мм/об	
						Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин	
H1.3.Z.HA	04.1		<b>Закалённая сталь</b> Закалённая и отпущенная	4300	60HRC	200-175-135	145-140-110

1) Скорости резания, приведенные в таблице, справедливы для всего диапазона подач.

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

3) R<sub>m</sub> = предел прочности на растяжение в МПа.

# Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания $k_{с1}$	Твердость по Бринеллю	GC4325		
					$h_{ек}$ , дюйм $\approx$ подача $f_n$ , дюйм/об		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	<b>Нелегированная сталь</b> C = 0.1–0.25%	216,500	125	1400-890-660		
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	233,000	150	1250-800-590		
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	247,000	170	1200-760-560		
P2.1.Z.AN	02.1	<b>Низколегированная сталь</b> (легирующих элементов $\leq 5\%$ ) Незакаленная	249,500	180	980-600-445		
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	259,500	210	820-500-365		
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	268,000	275	600-385-280		
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	298,000	350	485-310-225		
P3.0.Z.AN	03.11	<b>Высоколегированная сталь</b> (легирующих элементов $> 5\%$ ) Отожженная	282,000	200	780-500-345		
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	435,500	325	360-225-165		
P1.5.C.UT	06.1	<b>Сталь (отливки)</b> Нелегированная	225,000	180	600-450-335		
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легиру. эл-тов $\leq 5\%$ )	230,500	200	540-320-235		
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легиру. эл-тов $> 5\%$ )	300,500	225	470-305-220		
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания $k_{с1}$	Твердость по Бринеллю	GC1115		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм <sup>2</sup>	НВ	$h_{ек}$ , дюйм $\approx$ подача $f_n$ , дюйм/об		
P5.0.Z.AN	05.11	<b>Ферритная, мартенситная</b> Прутки Незакаленная	262,000	200	1100-840-650		
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	610-490-390		
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	650-530-460		
M1.0.Z.AQ	05.21	<b>Аустенитная</b> Прутки Аустенитная	259,000	180	870-700-530		
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	610-490-390		
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200	730-630-510		
M3.1.Z.AQ	05.51	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Прутки Несвариваемая $\geq 0.05\%C$	286,500	230	830-660-510		
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая $< 0.05\%C$	356,500	260	740-550-430		
P5.0.C.UT	15.11	<b>Ферритная, мартенситная</b> Отливки Незакаленная	246,500	200	1050-860-660		
P5.0.C.HT	15.12	Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	530-430-310		
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	570-470-350		
M1.0.C.UT	15.21	<b>Аустенитная</b> Отливки Аустенитная	248,000	180	910-730-560		
M2.0.C.AQ	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	530-430-310		
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	310,500	200	690-590-490		
M3.1.C.AQ	15.51	<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b> Отливки Несвариваемая $\geq 0.05\%C$	258,000	230	750-550-390		
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая $< 0.05\%C$	326,000	260	670-510-350		

# Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO S	Код MC	Код СМС	Жаропрочные материалы Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	Твердость			
						GC1125	H13A		
						$h_{екх}$ дюйм $\approx$ подача $f_n$ , дюйм/об			
		.004-.012-.020		.004-.012-.020					
						Скорость резания $v_c$ , фут/мин			
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12		<b>Жаропрочные сплавы На основе железа</b> Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000 359,000	200 280	245-195-145 180-145-115	260-210-160 195-165-130		
									Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21 20.22 20.24		<b>На основе никеля</b> Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000 420,500 436,500	250 350 320	150-115-80 115-80-50 75-55-39	165-130-95 130-95-65 80-65-50		
									Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей
									Литье, в т.ч. подвергнутое старению
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33		<b>На основе кобальта</b> Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500 432,000 450,500	200 300 320	150-115-80 115-80-50 75-55-39	165-130-95 130-95-65 80-65-50		
									Старение после отжига в расплаве солей
									Литье, в т.ч. подвергнутое старению
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1 23.21 23.22		<b>Титановые сплавы<sup>2)</sup></b> Технически чистый (99,5% Ti)	188,500 203,000 203,000	400 950 1050	- - -	590-485-410 245-200-165 235-175-150		
									$\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные
									$\alpha + \beta$ , подвергнутые старению, $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению
ISO H	Код MC	Код СМС	Материалы высокой твердости Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость	Твердость			
CB7125						CB7135			
$h_{екх}$ дюйм $\approx$ подача $f_n$ , дюйм/об									
		.001-.020-.030		.005-.016-.031					
						Скорость резания $v_c$ , фут/мин			
H1.3.Z.HA	04.1		<b>Закаленная сталь</b> Закаленная и отпущенная	625,500	60HRC	640-580-445	480-450-360		

1) Скорости резания, приведенные в таблице, справедливы для всего диапазона подач.

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

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

# Отрезка и обработка канавок

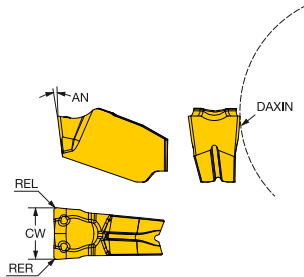
## CoroCut® QF

Пластины	
Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок	B2-B4
Инструмент для наружной обработки	
Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок	B5-B8
Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок	B9-B10
Инструмент для внутренней обработки	
Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок	B11-B12

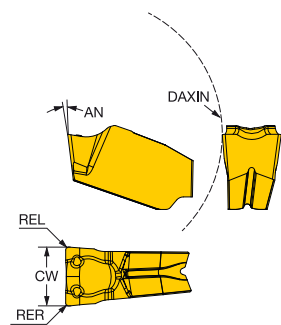
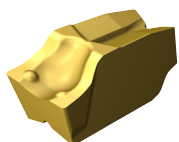
## CoroCut® 1-2

Пластины	
Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки	B13
Инструмент для наружной обработки	
Резцовые головки CoroCut® 1-2 для обработки канавок	B14
Режимы резания	B15

# Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок



SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P			M			K			N			S			Размеры, мм, дюйм				
						1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU			
QFT-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFT-G-0300-02-GF	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	.118	.008	.008	1.181																-0.008	.0008	-0.020	.0020		
QFT-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFT-H-0400-02-GF	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	.157	.008	.008	1.181																-0.008	.0008	-0.020	.0020		



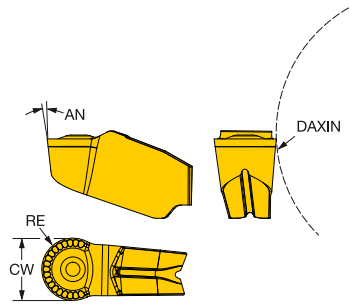
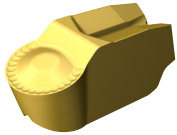
SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P			M			K			N			S			Размеры, мм, дюйм				
						1125	1105	1125	1105	1125	1105	1125	1105	H10F	1105	1125	H10F	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU			
QFU-G	3.00	0.20	0.20	30.0	QFU-G-0300-02-GF	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	.118	.008	.008	1.181																-0.008	.0008	-0.020	.0020		
QFU-H	4.00	0.20	0.20	30.0	QFU-H-0400-02-GF	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050	
	.157	.008	.008	1.181																-0.008	.0008	-0.020	.0020		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.





# Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

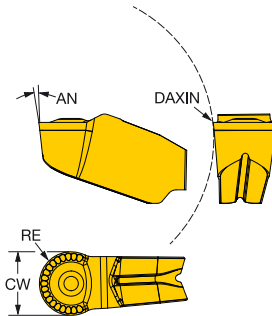
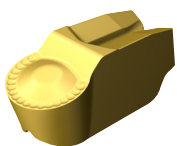


B

C

SSC	CW	RE	DAXIN	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					AN	CWTOLL	CWTOLU					
					P	M	K	N	S								
QFT-G	3.00	1.50	30.0	QFT-G-0300-RM	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050
	.118	.059	1.181		★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆		-.0020	.0020
QFT-H	4.00	2.00	30.0	QFT-H-0400-RM	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050
	.157	.079	1.181		★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	☆		-.0020	.0020

D



E

F

SSC	CW	RE	DAXIN	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					AN	CWTOLL	CWTOLU					
					P	M	K	N	S								
QFU-G	3.00	1.50	30.0	QFU-G-0300-RM	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050
	.118	.059	1.181		★	☆	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆		-.0020	.0020
QFU-H	4.00	2.00	30.0	QFU-H-0400-RM	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1105	1125	1135	7°	-0.050	0.050
	.157	.079	1.181		★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	☆		-.0020	.0020

G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

H



B5



B11



B15



I2



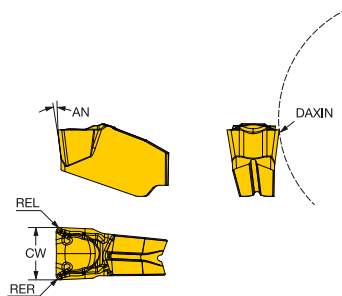
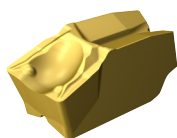
I

A

# Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

RUS

B

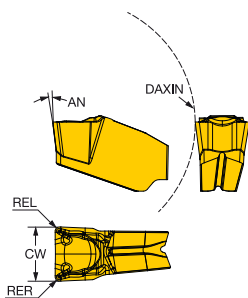
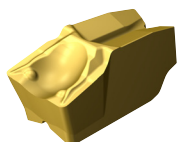


C

SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P					M			K		N		S			Размеры, мм, дюйм							
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU	
QFT-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFT-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.118	.012	.012	1.181																								
QFT-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFT-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
	.157	.012	.012	1.181																								

D

E



F

SSC	CW	REL	RER	DAXIN	Код заказа	P					M			K		N		S			Размеры, мм, дюйм								
						1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU		
QFU-G	3.00	0.30	0.30	30.0	QFU-G-0300-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
	.118	.012	.012	1.181																									
QFU-H	4.00	0.30	0.30	30.0	QFU-H-0400-03-TF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050	
	.157	.012	.012	1.181																									

G

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

H

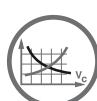
I



B5



B11



B15

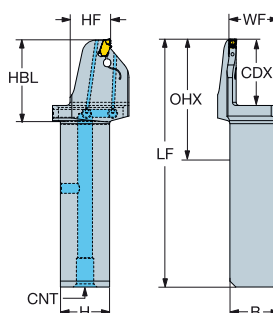
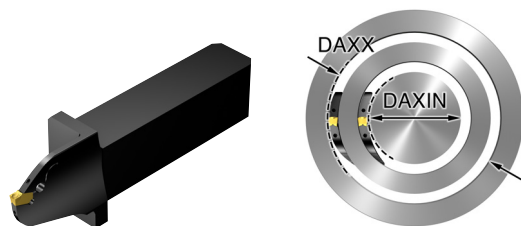


I2

# Державки CoroCut® QS для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Метрическое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, мм							MID		
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT		BAR	KG
QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF	

## Дюймовое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNCS	Код заказа	Размеры, дюйм							MID		
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT		PSI	LBS
QFT-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFT-RFG080C16-030B	1.000	1.000	1.178	4.485	1.024	.984	G 1/8-28	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFG100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.078	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	1.772	2.362	1.378	3	QFT-RFG100C16-045B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	2.165	2.992	1.378	3	QFT-RFG100C16-055B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	.984	G 1/8-28	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	2.756	4.173	1.575	3	QFT-RFG120C16-070B	1.000	1.000	1.578	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	3.937	6.142	1.575	3	QFT-RFG120C16-100B	1.000	1.000	1.578	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFT-G-0300-03-TF
QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	1.278	3	QFT-RFH090C16-030B	1.000	1.000	1.278	4.585	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.230	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFT-RFH100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFT-RFH125C16-045B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFT-RFH125C16-065B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFT-RFH150C16-100B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFT-RFH150C16-150B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFT-RFH150C16-300B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.140	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	19.685	78.740	1.878	3	QFT-RFH150C16-500B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение В - вращение шпинделя по часовой стрелке

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

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

B2



I2

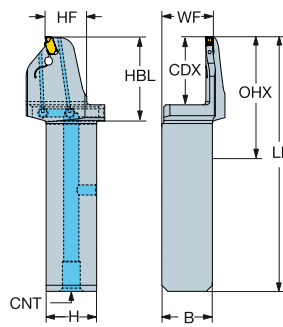
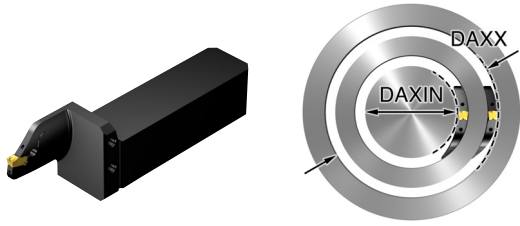


I7

# Державки CoroCut® QS для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Метрическое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MID		
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT		BAR	KG
QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	29.6	113.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-G-0300-03-TF
	25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	25.0	25.0	39.6	123.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-G-0300-03-TF
QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	31.6	115.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	34.6	118.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	35.6	119.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.48	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.49	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	41.6	125.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF
25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	47.6	131.6	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.56	QFU-H-0400-03-TF	

## Дюймовое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм							MID		
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT		PSI	LBS
QFU-G	1 x 1	.800	1.181	1.654	1.178	3	QFU-LFG080C16-030B	1.000	1.000	1.178	4.485	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	1.378	3	QFU-LFG100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	1.772	2.362	1.378	3	QFU-LFG100C16-045B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.000	2.165	2.992	1.378	3	QFU-LFG100C16-055B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.089	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	2.756	4.173	1.575	3	QFU-LFG120C16-070B	1.000	1.000	1.575	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	3.937	6.142	1.575	3	QFU-LFG120C16-100B	1.000	1.000	1.575	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.091	QFU-G-0300-03-TF
	1 x 1	1.200	5.906	12.205	1.575	3	QFU-LFG120C16-150B	1.000	1.000	1.575	4.882	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	.880	QFU-G-0300-03-TF
QFU-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	1.278	3	QFU-LFH090C16-030B	1.000	1.000	1.278	4.585	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.165	1.378	3	QFU-LFH100C16-035B	1.000	1.000	1.378	4.685	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	1.628	3	QFU-LFH125C16-045B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	1.628	3	QFU-LFH125C16-065B	1.000	1.000	1.628	4.935	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	1.878	3	QFU-LFH150C16-100B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.122	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	1.878	3	QFU-LFH150C16-150B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	11.811	20.079	1.878	3	QFU-LFH150C16-300B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	19.685	37.740	1.878	3	QFU-LFH150C16-500B	1.000	1.000	1.878	5.197	1.024	1.000	G 1/8-28	2175	1.122	QFU-H-0400-03-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение В - вращение шпинделя против часовой стрелки

Комплекующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

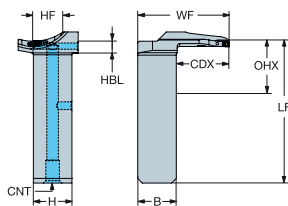
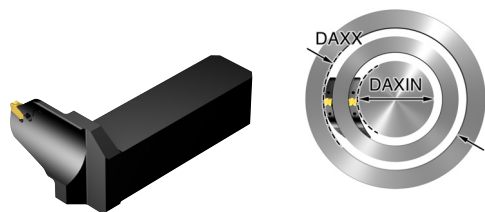
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Державки CoroCut® QS для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Метрическое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							MID		
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT		BAR	KG
QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	QFT-LGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	49.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFT-LGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFT-LGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.53	QFT-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFT-LGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFT-H-0400-03-TF

## Дюймовое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм							MID		
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT		PSI	LBS
QFT-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFT-LGH090C16-030B	1.000	1.000	.315	3.622	1.983	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFT-LGH100C16-035B	1.000	1.000	.315	3.622	2.083	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFT-LGH125C16-045B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFT-LGH125C16-065B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFT-LGH150C16-100B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.144	QFT-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFT-LGH150C16-150B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.210	QFT-H-0400-03-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение B - вращение шпинделя против часовой стрелки

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

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



B2



I2

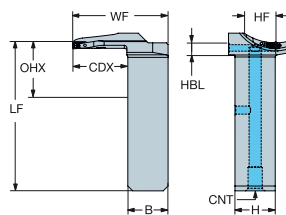
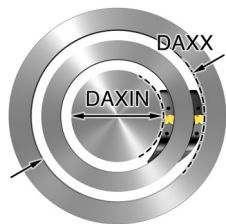
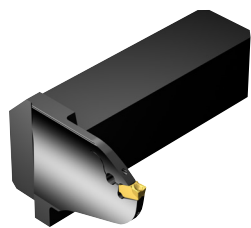


I7

# Державки CoroCut® QS для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



## Метрическое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	QFU-RGH22C2525-030B	25.0	25.0	8.0	92.0	25.5	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	QFU-RGH25C2525-035B	25.0	25.0	8.0	92.0	52.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-045B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.51	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	QFU-RGH32C2525-065B	25.0	25.0	8.0	92.0	59.1	25.0	G 1/8-28	150	0.50	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-100B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF
	25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	QFU-RGH38C2525-150B	25.0	25.0	8.0	92.0	65.1	25.0	G 1/8-28	150	0.52	QFU-H-0400-03-TF

## Дюймовое исполнение

SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм							PSI	LBS	MIID
								B	H	HBL	LF	WF	HF	CNT			
QFU-H	1 x 1	.900	1.181	1.772	.315	3	QFU-RGH090C16-030B	1.000	1.000	.315	3.622	1.983	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.000	1.378	2.047	.315	3	QFU-RGH100C16-035B	1.000	1.000	.315	3.622	2.083	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	1.772	2.953	.315	3	QFU-RGH125C16-045B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.250	2.559	4.252	.315	3	QFU-RGH125C16-065B	1.000	1.000	.315	3.622	2.333	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	3.937	6.299	.315	3	QFU-RGH150C16-100B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.230	QFU-H-0400-03-TF
	1 x 1	1.500	5.906	12.205	.315	3	QFU-RGH150C16-150B	1.000	1.000	.315	3.622	2.583	1.000	G 1/8-28	2175	1.100	QFU-H-0400-03-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение B - вращение шпинделя против часовой стрелки

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

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

# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ

B

C

D

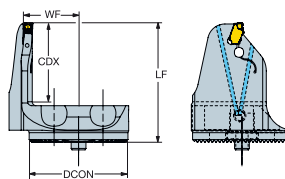
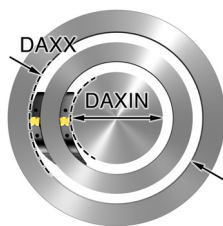
E

F

G

H

I



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					MIID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFT-G	40	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFT-RG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.42	QFT-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654				1.575	1.417	.866	2175	
	40	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFT-RG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047				1.575	1.614	.866	2175	
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-RG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362				1.575	1.614	.866	2175	
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFT-RG25C40-055B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		.984	2.165	2.992				1.575	1.614	.866	2175	
	40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFT-RG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	2.756	4.173				1.575	1.811	.866	2175	
	40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFT-RG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	3.937	6.142				1.575	1.811	.866	2175	
	40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-RG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	5.906	12.205				1.575	1.811	.866	2175	
QFT-H	40	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFT-RH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772				1.575	1.496	.886	2175	
	40	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFT-RH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.165				1.575	1.614	.886	2175	
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFT-RH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953				1.575	1.890	.886	2175	
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFT-RH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252				1.575	1.890	.886	2175	
	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFT-RH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.18	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	3.937	6.299				1.575	2.126	.886	2175	
	40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-RH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	5.906	12.205				1.575	2.126	.886	2175	
	40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFT-RH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	11.811	20.079				1.575	2.126	.886	2175	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение B - вращение шпинделя по часовой стрелке

Комплекующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

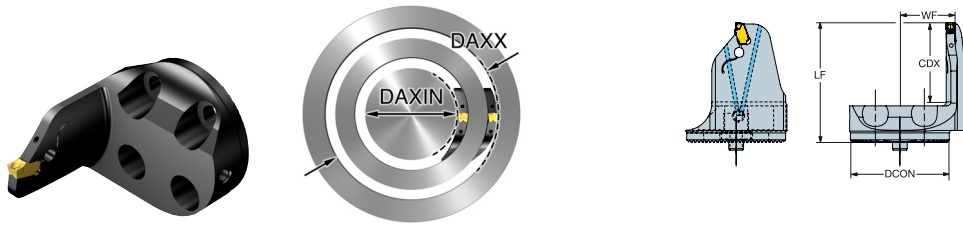
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



							Размеры, мм, дюйм					
SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	MIID
QFU-G	40	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-LG20C40-030B	40	36.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654			1.575	1.417	.866	2175		
		.984	1.378	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
D	40	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-LG25C40-035B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
		.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
E	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-LG25C40-045B	40	41.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
		.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
F	40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFU-LG30C40-070B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175		
		1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175		
G	40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFU-LG30C40-100B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175		
		1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175		
H	40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-LG30C40-150B	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175		
		1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175		
I	40	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFU-LH22C40-030B	40	38.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772			1.575	1.496	.886	2175		
		.984	1.378	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
J	40	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFU-LH25C40-035B	40	41.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
		1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
K	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFU-LH32C40-045B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
		1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
L	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFU-LH32C40-065B	40	48.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
		1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
M	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFU-LH38C40-100B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
		1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175		
N	40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-LH38C40-150B	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175		
		1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175		
O	40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFU-LH38C40-300B	40	54.0	22.5	150	0.22	QFU-H-0400-03-TF
		1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175		
		1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение B - вращение шпинделя против часовой стрелки

Комплектующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

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

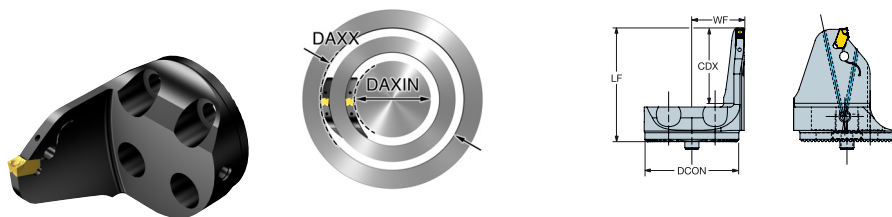




# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					MIID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFT-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFT-LG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654								
	32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.10	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047								
	32	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-LG25C32-045A	32	41.0	18.0	150	0.11	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362								
	40	25.0	38.0	52.0	1	SL-QFT-LG25C40-038A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.496	2.047								
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFT-LG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.17	QFT-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362								
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFT-LG25C40-055A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFT-G-0300-03-TF
		.984	2.165	2.992								
	40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFT-LG30C40-070A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	2.756	4.173								
	40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFT-LG30C40-100A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	3.937	6.142								
	40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-LG30C40-150A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFT-G-0300-03-TF
		1.181	5.906	12.205								
QFT-H	32	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFT-LH22C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772								
	32	25.0	35.0	55.0	1	SL-QFT-LH25C32-035A	32	41.0	18.5	150	0.11	QFT-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.165								
	40	25.0	36.0	55.0	1	SL-QFT-LH25C40-036A	40	41.0	22.5	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		.984	1.417	2.165								
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFT-LH32C40-045A	40	48.0	22.5	150	0.15	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953								
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFT-LH32C40-065A	40	48.0	22.5	150	0.16	QFT-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252								
	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFT-LH38C40-100A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	3.937	6.299								
	40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFT-LH38C40-150A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	5.906	12.205								
	40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFT-LH38C40-300A	40	54.0	22.5	150	0.22	QFT-H-0400-03-TF
		1.496	11.811	20.079								

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение А - вращение шпинделя по часовой стрелке

Комплекующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

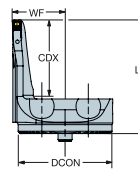
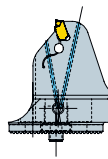
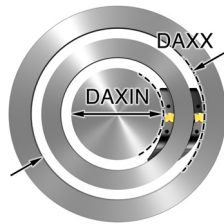
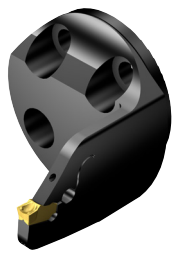
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Резцовые головки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное крепление

Высокоточная подача СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DAXIN	DAXX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					MIID
							DCON	LF	WF	BAR PSI	KG	
QFU-G	32	20.0	30.0	42.0	1	SL-QFU-RG20C32-030A	32	36.0	18.0	150	0.10	QFU-G-0300-03-TF
		.787	1.181	1.654			1.260	1.417	.709	2175		
	32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C32-035A	32	41.0	18.0	150	0.21	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.260	1.614	.709	2175		
	32	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C32-045A	32	41.0	18.0	150	0.11	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.260	1.614	.709	2175		
	40	25.0	38.0	52.0	1	SL-QFU-RG25C40-038A	40	41.0	22.0	150	0.22	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.496	2.047			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	45.0	60.0	1	SL-QFU-RG25C40-045A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		.984	1.772	2.362			1.575	1.614	.866	2175		
	40	25.0	55.0	76.0	1	SL-QFU-RG25C40-055A	40	41.0	22.0	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		.984	2.165	2.992			1.575	1.614	.866	2175		
	40	30.0	70.0	106.0	1	SL-QFU-RG30C40-070A	40	46.0	22.0	150	0.14	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	2.756	4.173			1.575	1.811	.866	2175		
	40	30.0	100.0	156.0	1	SL-QFU-RG30C40-100A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	3.937	6.142			1.575	1.811	.866	2175		
	40	30.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-RG30C40-150A	40	46.0	22.0	150	0.15	QFU-G-0300-03-TF
		1.181	5.906	12.205			1.575	1.811	.866	2175		
QFU-H	32	22.0	30.0	45.0	1	SL-QFU-RH2C32-030A	32	38.0	18.5	150	0.12	QFU-H-0400-03-TF
		.866	1.181	1.772			1.260	1.496	.728	2175		
	32	25.0	35.0	52.0	1	SL-QFU-RH25C32-035A	32	41.0	18.5	150	0.11	QFU-H-0400-03-TF
		.984	1.378	2.047			1.260	1.614	.728	2175		
	40	25.0	36.0	55.0	1	SL-QFU-RH25C40-036A	40	41.0	22.5	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		.984	1.417	2.165			1.575	1.614	.886	2175		
	40	32.0	45.0	75.0	1	SL-QFU-RH32C40-045A	40	48.0	22.5	150	0.15	QFU-H-0400-03-TF
		1.260	1.772	2.953			1.575	1.890	.886	2175		
	40	32.0	65.0	108.0	1	SL-QFU-RH32C40-065A	40	48.0	22.5	150	0.16	QFU-H-0400-03-TF
		1.260	2.559	4.252			1.575	1.890	.886	2175		
	40	38.0	100.0	160.0	1	SL-QFU-RH38C40-100A	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		1.496	3.937	6.299			1.575	2.126	.886	2175		
	40	38.0	150.0	310.0	1	SL-QFU-RH38C40-150A	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		1.496	5.906	12.205			1.575	2.126	.886	2175		
	40	38.0	300.0	510.0	1	SL-QFU-RH38C40-300A	40	54.0	22.5	150	0.17	QFU-H-0400-03-TF
		1.496	11.811	20.079			1.575	2.126	.886	2175		

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Исполнение А - вращение шпинделя против часовой стрелки

Комплекующие
Центрирующая втулка
5638 031-01

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



B2



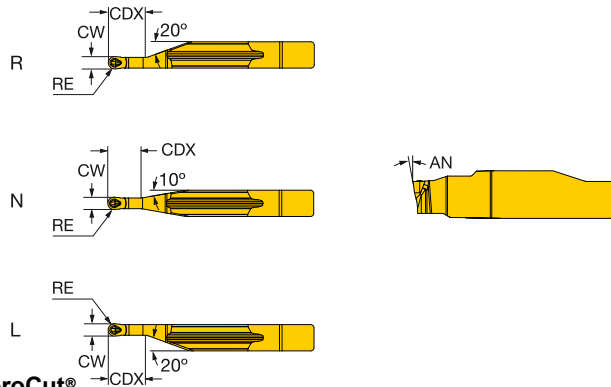
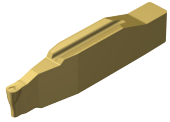
I2



I7

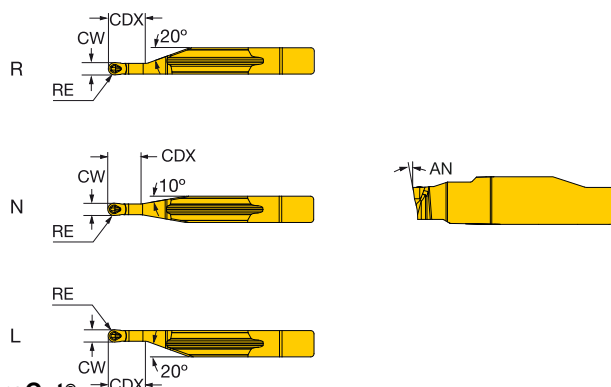
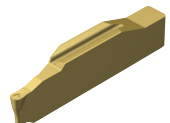
# Пластины CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Профильная обработка материалов высокой твёрдости и жаропрочных сплавов



## Однолезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	Размеры, мм, дюйм															
							P	M	K	N	S	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU						
							1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	1125	S05F	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010	
	HN	1.50	0.75	4.0	0.5	N123H1-0150-RO	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	-0.008	0.008	-0.004	0.004

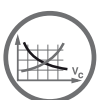


## Однолезвийные пластины CoroCut®

Чистовая обработка	SSC	CW	RE	CDX	APMX	Код заказа	Размеры, мм, дюйм															
							P	M	K	N	S	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU						
							1125	1105	1125	S05F	1125	1105	1125	1105	1125	S05F	7°	-0.020	0.020	-0.010	0.010	
	HL	1.50	0.75	4.0	0.5	L123H1-0150-RO	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	-0.008	0.008	-0.004	0.004
	HR	1.50	0.75	4.0	0.5	R123H1-0150-RO	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	-0.008	0.008	-0.004	0.004

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



B15



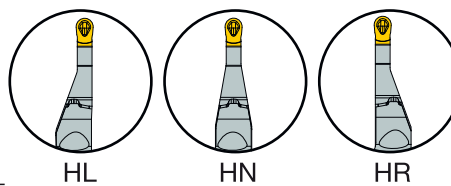
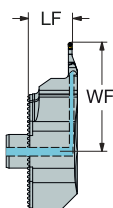
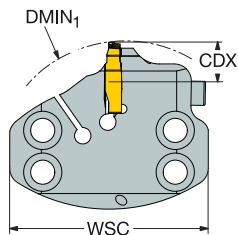
I2



# Резцовые головки CoroCut® 1-2 для профильной обработки

Закрепление пластин винтом

CoroTurn® SL70 — Внутренний подвод СОЖ



SSC	CZC <sub>MS</sub>	CDX	DMIN <sub>1</sub>	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID
						LF	WF	WSC	BAR PSI	NM	KG	
HL	70	11.0	100.0	1	SL70-L123H11LC-HP	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0150-RO
		.433	3.937			.610	1.512	2.756	1160			
70	11.0	100.0	1	SL70-R123H11LC-HP	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	L123H1-0150-RO	
		.433	3.937			.685	1.512	2.756	1160			
HN	70	11.0	100.0	1	SL70-L123H11NC-HP	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0150-RO
		.433	3.937			.648	1.512	2.756	1160			
70	11.0	100.0	1	SL70-R123H11NC-HP	16.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	N123H1-0150-RO	
		.433	3.937			.648	1.512	2.756	1160			
HR	70	11.0	100.0	1	SL70-L123H11RC-HP	17.4	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0150-RO
		.433	3.937			.685	1.512	2.756	1160			
70	11.0	100.0	1	SL70-R123H11RC-HP	15.5	38.4	70.0	80	3.1	0.31	R123H1-0150-RO	
		.433	3.937			.610	1.512	2.756	1160			

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплекующие

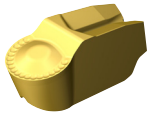
Винт	Сопло	Направляющая втулка
3212 010-313	5691 026-23	5552 058-04

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



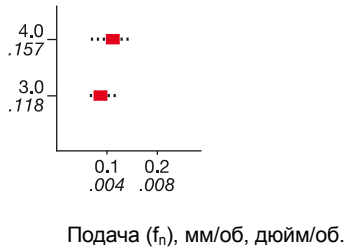
# CoroCut® QF

## Обработка торцевых канавок

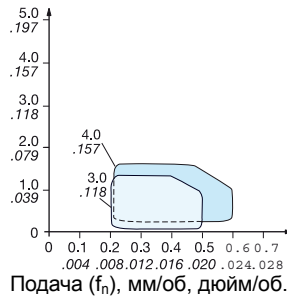


-RM

**Подача при обработке канавок**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



**Подача при точении**  
Глубина резания (a<sub>p</sub>), мм, дюйм



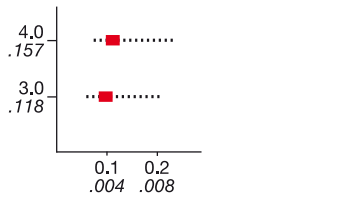
**Наилучшая геометрия для контурной обработки любых материалов**

Отличное стружкообразование даже на малых подачах и глубинах резания. Хорошее качество обработанной поверхности.



-GF

**Подача при обработке канавок**  
Ширина пластины (CW), мм, дюйм



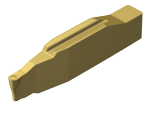
Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

**Для высокоточных канавок**

Высокая точность канавок и хорошая повторяемость благодаря жестким допускам на размер пластины. Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности благодаря острым режущим кромкам.

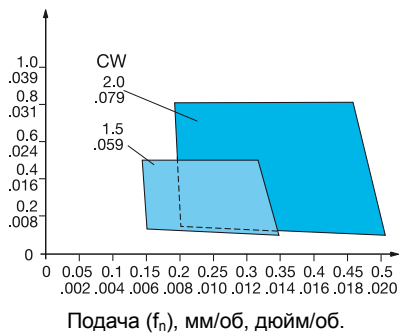
# CoroCut® 1-2

## Профильная обработка



-RO

**Подача при точении**  
Глубина резания (a<sub>p</sub>), мм, дюйм



Подача (f<sub>n</sub>), мм/об, дюйм/об.

**Наилучшая геометрия для обработки нержавеющей и жаропрочных сталей, а также для вязких материалов**

Обработка жаропрочных сплавов и других склонных к налипанию материалов. Отлично формирует стружку при низких подачах и малых глубинах резания. Высокое качество обработанной поверхности. Острая режущая кромка. Доступна двухлезвийная пластина CoroCut.

■ = Рекомендуемое начальное значение.



# Фрезерование

## Торцевые фрезы

Пластины для фрез CoroMill® 345	C2
Пластины для фрез CoroMill® 745	C3
Пластины для фрез CoroMill® 210	C3

## Фрезы для обработки уступов

Пластины для фрез CoroMill® 490	C4
Пластины для фрез CoroMill® 390	C5-C6

## Дисковые фрезы

Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331	C7-C14
Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331	C15-C17
Пластины для дисковых фрез CoroMill® 331	C18-C21

## Фрезы для профильной обработки

Пластины для фрез CoroMill® 200	C22
---------------------------------	-----

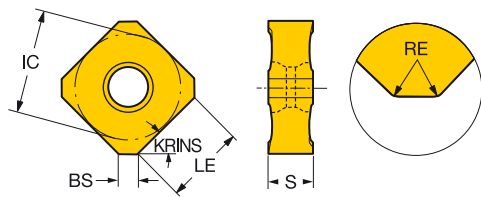
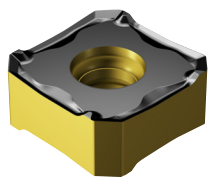
## Цельные твердосплавные фрезы

Цельные керамические концевые фрезы CoroMill® Plura для высокоскоростной черновой обработки	C23
Напаянные керамические головки CoroMill® 316 для высокоскоростной черновой обработки	C24
Концевые фрезы CoroMill® 316 для высокопроизводительного фрезерования уступов	C25

Режимы резания	C26
----------------	-----

# Пластины для фрез CoroMill® 345

KRINS 45°

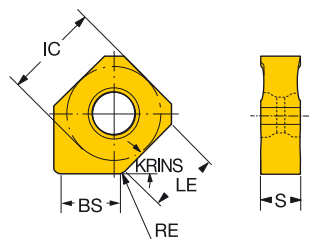
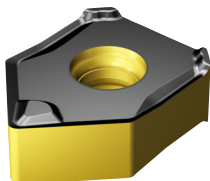


C

	RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								
			P	M	K						
Легкая	PL	13 0.80 345R-1305E-PL	★	☆	☆	☆	IC	LE	S	BS	BSR
		.031					.512	.346	.199	.079	4.213
		13 0.80 345R-1305M-PL	★	☆	☆	☆	IC	LE	S	BS	BSR
		.031					.512	.346	.199	.079	4.213
Средняя	PM	13 0.80 345L-1305M-PM	★	☆	☆	☆	IC	LE	S	BS	BSR
		.031					.512	.346	.199	.079	4.213
		13 0.80 345R-1305M-PM	★	☆	☆	☆	IC	LE	S	BS	BSR
		.031					.512	.346	.199	.079	4.213
Тяжелая	PH	13 0.80 345R-1305M-PH	★	☆	☆	☆	IC	LE	S	BS	BSR
		.031					.512	.346	.199	.079	4.213
	KH	13 0.80 345R-1305M-KH	☆		☆		IC	LE	S	BS	BSR
		.031					.512	.346	.199	.079	4.213

E

KRINS 45°



F

	RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								
			P	K							
Легкая	PW5	13 1.00 345N-1305E-PW5	★	☆	IC	LE	S	BS	BSR		
		.039					.512	.346	.199	.197	19.685
	PW8	13 1.00 345N-1305E-PW8	★	☆	IC	LE	S	BS	BSR		
		.039							.512	.346	.199

H



C26

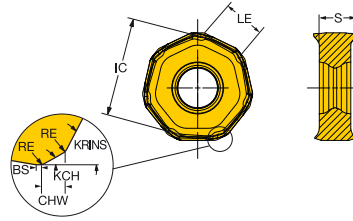
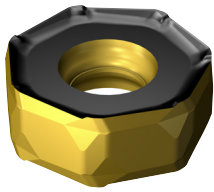


I2



# Пластины для фрез CoroMill® 745

KRINS 42°



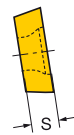
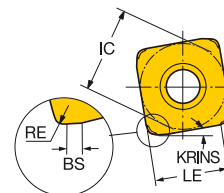
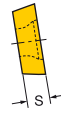
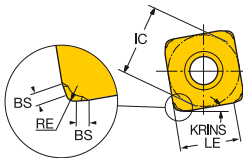
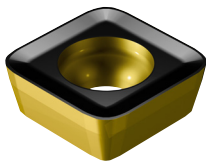
				Код заказа	P		M		K		Размеры, мм, дюйм					
					4330	4340	4340	4340	4330	4340	IC	LE	S	BS	BSR	
Получистовая обработка	M30	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-M30	★	☆	☆	☆	☆	21.0	8.9	9.00	0.3	25.0
			.039		.051							.827	.350	.354	.012	.984
	M31	21	1.00			745R-2109E-M31	★	☆	☆	☆	☆	21.0	7.1	9.00	1.9	150.0
			.039									.827	.280	.354	.075	5.906
	M50	21	1.00	17°	1.3	745L-2109E-M50	★			☆		21.0	8.5	9.00	0.3	25.0
				.039								.827	.335	.354	.013	.984
1.00		17°	1.3	745R-2109E-M50	★	☆			☆	☆	21.0	8.9	9.00	0.3	25.0	
			.039		.051						.827	.350	.354	.012	.984	
Тяжелая	H50	21	1.00	17°	1.3	745R-2109E-H50	★	☆		☆	☆	21.0	8.9	9.00	0.3	25.0
			.039		.051						.827	.350	.354	.012	.984	

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

# Пластины для фрез CoroMill® 210

KRINS 10°  
R210..E-PM

10°  
R210..M-PM



		RE	Код заказа	P		M		K		Размеры, мм, дюйм				
				4330	4340	4340	4340	4330	4340	IC	LE	S	BS	BSR
Получистовая обработка	PM	09	1.40	R210-09 04 14E-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.5	5.7	4.50	0.7	50.0
										.374	.227	.177	.026	1.969
		14	1.40	R210-14 05 14E-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.6	10.8	5.26	0.7	50.0
										.575	.426	.207	.028	1.969
		09	1.00	R210-09 04 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.4	6.2	4.00	0.8	
										.370	.244	.157	.030	
14	1.00	R210-14 05 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.5	11.3	4.76	0.8			
								.571	.445	.187	.030			



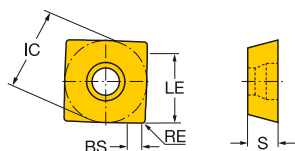
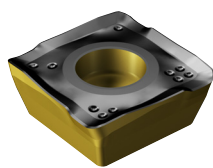
C26



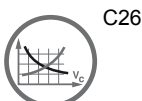
I2

# Пластины для фрез CoroMill® 490

KRINS 90°

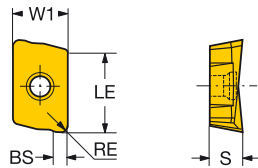
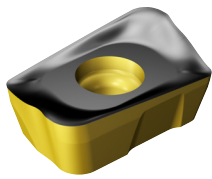


	RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				IC	LE	S	BS
			P	M	K					
Легкая PL	08 0.40	490R-08T304M-PL	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.5
	.016						.335	.220	.130	.059
	08 0.80	490R-08T308M-PL	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
	.031						.335	.220	.130	.047
14 0.80	490R-140408M-PL	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0	
	.031					.543	.406	.154	.079	
Получистовая обработка PM	08 0.80	490R-08T308M-PM	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
	.031						.335	.220	.130	.047
	1.20	490R-08T312M-PM	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.9
	.047						.335	.220	.130	.033
	1.60	490R-08T316M-PM	★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.6
	.063						.335	.220	.130	.024
	14 0.80	490L-140408M-PM	★		☆		13.8	10.3	3.90	2.0
	.031						.543	.406	.154	.079
	0.80	490R-140408M-PM	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
	.031						.543	.406	.154	.079
	1.20	490R-140412M-PM	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
	.047						.543	.406	.154	.079
	1.60	490R-140416M-PM	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	1.2
	.063						.543	.406	.154	.047
2.00	490R-140420M-PM	★	☆	☆	☆	13.8	10.3	3.90	0.9	
.079						.543	.406	.154	.035	
Тяжелая PH	08 0.80	490R-08T308M-PH	☆	★	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
	.031						.335	.220	.130	.047
	1.60	490R-08T316M-PH	☆	★	☆	☆	8.5	5.6	3.30	0.6
	.063						.335	.220	.130	.024
	14 0.80	490R-140408M-PH	☆	★	☆	☆	13.8	10.3	3.90	2.0
	.031						.543	.406	.154	.079
2.00	490R-140420M-PH	☆	★	☆	☆	13.8	10.3	3.90	0.9	
.079						.543	.406	.154	.035	



# Пластины для фрез CoroMill® 390

KRINS 90°



	RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				W1	LE	S	BS
			P	M	K					
			4330	4340	4330	4340				
Легкая	PL	17 0.80 R390-17 04 08E-PL	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5
		.031					.378	.618	.187	.059
		18 0.80 R390-18 06 08H-PL	★	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.0
		.031					.433	.606	.249	.039
		1.20 R390-18 06 12H-PL	★	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.0
		.047					.433	.606	.249	.039
		1.60 R390-18 06 16H-PL	★	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.0
		.063					.433	.606	.249	.039
		11 0.80 R390-11 T3 08M-PL	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.2
		.031					.268	.394	.141	.047
Полуистовая обработка	PM	07 0.20 390R-070202M-PM	★	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7
		.008					.160	.232	.094	.028
		0.40 390R-070204M-PM	★	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7
		.016					.160	.232	.094	.028
		0.80 390R-070208M-PM	★	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7
		.031					.160	.232	.094	.028
		1.20 390R-070212M-PM	★	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.7
		.047					.160	.232	.094	.028
		1.60 390R-070216M-PM	★	☆	☆	☆	4.0	5.9	2.40	0.2
		.063					.160	.232	.094	.008
		11 0.20 R390-11 T3 02E-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.7
		.008					.268	.394	.141	.028
		1.20 R390-11 T3 12E-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.8
		.047					.268	.394	.141	.031
		1.60 R390-11 T3 16E-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.4
		.063					.268	.394	.141	.016
		2.00 R390-11 T3 20E-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	
		.079					.268	.394	.141	
		2.40 R390-11 T3 24E-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	
		.094					.268	.394	.141	
		3.10 R390-11 T3 31E-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	
		.122					.268	.394	.141	
		17 0.40 R390-17 04 04E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.0
		.016					.378	.618	.187	.039
		1.20 R390-17 04 12E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.1
		.047					.378	.618	.187	.043
		1.60 R390-17 04 16E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	0.7
		.063					.378	.618	.187	.028
2.00 R390-17 04 20E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	0.3		
.079					.378	.618	.187	.012		



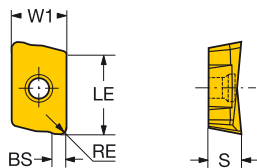
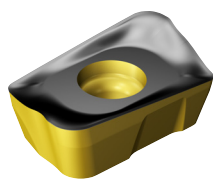
C26



I2

# Пластины для фрез CoroMill® 390

KRINS 90°



C

RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				W1	LE	S	BS			
		P		M						K		
		4330	4340	4340	4330					4340	4330	4340
Полуциловая обработка 07	2.40	R390-17 04 24E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76			
	.094						.378	.618	.187			
	3.10	R390-17 04 31E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76			
	.122						.378	.618	.187			
	4.00	R390-17 04 40E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76			
	.157						.378	.618	.187			
	5.00	R390-17 04 50E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76			
	.197						.378	.618	.187			
	6.00	R390-17 04 60E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76			
	.236						.378	.618	.187			
	6.35	R390-17 04 64E-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76			
	.250						.378	.618	.187			
	11	0.40	R390-11 T3 04M-PM	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.9	
	.016							.268	.394	.141	.035	
	0.80	R390-11 T3 08M-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.2	
	.031							.268	.394	.141	.047	
	1.60	R390-11 T3 16M-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	0.4	
	.063							.268	.394	.141	.016	
	3.10	R390-11 T3 31M-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59		
	.122							.268	.394	.141		
	17	0.40	R390-17 04 04M-PM	★	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.0	
	.016							.378	.618	.187	.039	
	0.80	R390-17 04 08M-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5	
	.031							.378	.618	.187	.059	
	1.60	R390-17 04 16M-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	0.7	
	.063							.378	.618	.187	.028	
	3.10	R390-17 04 31M-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76		
	.122							.378	.618	.187		
18	0.80	R390-18 06 08M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.1	
.031							.433	.606	.249	.043		
1.20	R390-18 06 12M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.1		
.047							.433	.606	.249	.043		
1.60	R390-18 06 16M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	1.1		
.063							.433	.606	.249	.043		
2.00	R390-18 06 20M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	0.5		
.079							.433	.606	.249	.020		
3.10	R390-18 06 31M-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	0.5		
.122							.433	.606	.249	.020		
PMR	18	1.20	R390-18 06 12M-PMR	★	☆	☆	☆	☆	11.0	15.4	6.33	0.3
.047									.433	.606	.249	.010
Тяжелая PH	11	1.00	R390-11 T3 10M-PH	☆	★	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.0
	.039								.268	.394	.141	.040
	17	0.80	R390-17 04 08M-PH	★	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5
	.031								.378	.618	.187	.059
1.60	R390-17 04 16M-PH	☆	★	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5	
.063								.378	.618	.187	.059	

H



C26

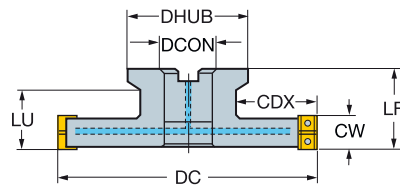


I2

# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

С креплением на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO ISO 6462:2011  
KAPR 90°



## Метрическое исполнение

								Размеры, мм										
CW	CWX	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	ISO	LF	LU	DHUB			RPMX	CICT	MID
6.0	8.0	80	20.0	27	6.0	1	3	R331.32C-080Q27CM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.51	19300	6	N331.1A-04
		100	22.0	27	6.0	1	4	R331.32C-100Q27CM	27.0	A	50.00	51.0	80	0.75	17100	8	N331.1A-04	
		125	29.5	32	6.0	1	5	R331.32C-125Q32CM	32.0	B	50.00	61.0	80	0.92	15100	10	N331.1A-04	
		160	41.0	40	6.0	1	6	R331.32C-160Q40CM	40.0	B	50.00	73.0	80	1.38	13200	12	N331.1A-04	
8.0	10.0	80	20.0	27	8.0	1	3	R331.32C-080Q27DM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.54	15000	6	N331.1A-05
		100	22.0	27	8.0	1	4	R331.32C-100Q27DM	27.0	A	50.00	51.0	80	1.01	13200	8	N331.1A-05	
		125	29.5	32	8.0	1	5	R331.32C-125Q32DM	32.0	B	50.00	61.0	80	1.09	11700	10	N331.1A-05	
		160	41.0	40	8.0	1	6	R331.32C-160Q40DM	40.0	B	50.00	73.0	80	1.53	10200	12	N331.1A-05	
10.0	12.0	80	20.0	27	10.0	1	3	R331.32C-080Q27EM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.70	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	10.0	1	4	R331.32C-100Q27EM	27.0	A	50.00	51.0	80	1.10	15900	8	N331.1A-08	
		125	29.5	32	10.0	1	5	R331.32C-125Q32EM	32.0	B	50.00	61.0	80	1.30	14100	10	N331.1A-08	
		160	41.0	40	10.0	1	6	R331.32C-160Q40EM	40.0	B	50.00	73.0	80	1.98	12400	12	N331.1A-08	
12.0	15.0	80	20.0	27	12.0	1	3	R331.32C-080Q27FM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.62	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	27	12.0	1	4	R331.32C-100Q27FM	27.0	A	50.00	51.0	80	0.92	15900	8	N331.1A-08	
		125	29.5	32	12.0	1	5	R331.32C-125Q32FM	32.0	B	50.00	61.0	80	1.21	14100	10	N331.1A-08	
		160	41.0	40	12.0	1	6	R331.32C-160Q40FM	40.0	B	50.00	73.0	80	1.94	12400	12	N331.1A-08	
15.0	17.5	100	25.5	27	15.0	1	3	R331.32C-100Q27KM	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.98	14000	6	N331.1A-11
		125	29.5	32	15.0	1	4	R331.32C-125Q32KM	32.0	B	50.00	61.0	80	1.23	12400	8	N331.1A-11	
		160	41.0	40	15.0	1	5	R331.32C-160Q40KM	40.0	B	50.00	73.0	80	2.17	10800	10	N331.1A-11	
17.5	20.5	125	29.5	32	17.5	1	4	R331.32C-125Q32LM	32.0	B	50.00	61.0	80	1.42	12400	8	N331.1A-11	
		160	41.0	40	17.5	1	5	R331.32C-160Q40LM	40.0	B	50.00	73.0	80	2.35	10800	10	N331.1A-11	
20.5	23.5	160	41.0	40	20.5	1	5	R331.32C-160Q40QM	40.0	B	50.00	73.0	80	2.63	9000	10	N331.1A-14	
23.5	26.5	160	41.0	40	23.5	1	5	R331.32C-160Q40RM	40.0	B	50.00	73.0	80	3.00	9000	10	N331.1A-14	

		Комплекующие				
CW	DC	Правая кассета	Левая кассета	Винт пластины	Клин	Винт клина
6.0	80.00-160.00	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
8.0	100.00-160.00	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
10.0	80.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	269-832
10.0	100.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
10.0	125.00-160.00	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	339-831
12.0	80.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	269-832
12.0	100.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
12.0	125.00-160.00	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	339-831
15.0	100.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
17.5	125.00-160.00	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
20.5	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831
23.5	160.00	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831

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

Принадлежности	
CZC <sub>MS</sub>	Винт для подвода СОЖ
27	5512 087-02
32	5512 098-04
40	5512 098-03



C18



I2



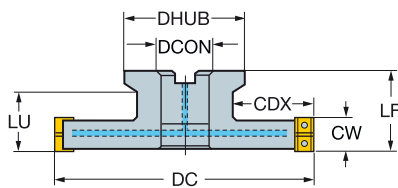
I7



# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

С креплением на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO ISO 6462:2011  
KAPR 90°



## Дюймовое исполнение

										Размеры, дюйм									
CW	CWX	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI	LBS	RPMX	CICT	MID	
.236	.315	3.150	.787	1	.236	1	3	R331.32C-080R25CM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.16	19300	6	N331.1A-04	
		4.000	.866	1	.236	1	4	R331.32C-101R25CM	1.000	A	2.000	2.008	2.008	1160	1.85	17100	8	N331.1A-04	
		5.000	1.201	1 1/4	.236	1	5	R331.32C-127R32CM	1.250	B	2.000	2.402	1160	1.98	15100	10	N331.1A-04		
		6.000	1.465	1 1/2	.236	1	6	R331.32C-152R38CM	1.500	B	2.000	2.992	1160	3.10	13200	12	N331.1A-04		
.315	.394	3.150	.787	1	.315	1	3	R331.32C-080R25DM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.21	15000	6	N331.1A-05	
		4.000	.866	1	.315	1	4	R331.32C-101R25DM	1.000	A	2.000	2.008	1160	1.91	13200	8	N331.1A-05		
		5.000	1.201	1 1/4	.315	1	5	R331.32C-127R32DM	1.250	B	2.000	2.402	1160	2.42	11700	10	N331.1A-05		
		6.000	1.465	1 1/2	.315	1	6	R331.32C-152R38DM	1.500	B	2.000	2.992	1160	3.10	10200	12	N331.1A-05		
.394	.472	3.150	.787	1	.394	1	3	R331.32C-080R25EM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.21	18100	6	N331.1A-08	
		4.000	.866	1	.394	1	4	R331.32C-101R25EM	1.000	A	2.000	2.008	1160	1.91	15900	8	N331.1A-08		
		5.000	1.201	1 1/4	.394	1	5	R331.32C-127R32EM	1.250	B	2.000	2.402	1160	2.86	14100	10	N331.1A-08		
		6.000	1.465	1 1/2	.394	1	6	R331.32C-152R38EM	1.500	B	2.000	2.992	1160	3.91	12400	12	N331.1A-08		
.472	.591	3.150	.787	1	.472	1	3	R331.32C-080R25FM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.32	18100	6	N331.1A-08	
		4.000	.866	1	.472	1	4	R331.32C-101R25FM	1.000	A	2.000	2.008	1160	2.11	15900	8	N331.1A-08		
		5.000	1.201	1 1/4	.472	1	5	R331.32C-127R32FM	1.250	B	2.000	2.402	1160	2.70	14100	10	N331.1A-08		
		6.000	1.465	1 1/2	.472	1	6	R331.32C-152R38FM	1.500	B	2.000	2.992	1160	3.97	12400	12	N331.1A-08		
.591	.689	4.000	1.024	1	.591	1	3	R331.32C-101R25KM	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	2.23	14000	6	N331.1A-11	
		5.000	1.201	1 1/4	.591	1	4	R331.32C-127R32KM	1.250	B	2.000	2.402	1160	2.90	12400	8	N331.1A-11		
		6.000	1.465	1 1/2	.591	1	5	R331.32C-152R38KM	1.500	B	2.000	2.992	1160	4.26	10800	10	N331.1A-11		
.689	.807	5.000	1.201	1 1/4	.689	1	4	R331.32C-127R32LM	1.250	B	2.000	2.402	1160	3.08	12400	8	N331.1A-11		
		6.000	1.465	1 1/2	.689	1	5	R331.32C-152R38LM	1.500	B	2.000	2.992	1160	4.84	10800	10	N331.1A-11		
.807	.925	6.000	1.465	1 1/2	.807	1	5	R331.32C-152R38QM	1.500	B	2.000	2.992	1160	5.50	9000	10	N331.1A-14		
.925	1.043	6.000	1.465	1 1/2	.925	1	5	R331.32C-152R38RM	1.500	B	2.000	2.992	1160	6.60	9000	10	N331.1A-14		

		Комплекующие				
CW	DC	Правая кассета	Левая кассета	Винт пластины	Клин	Винт клина
.236	3.150 - 6.000	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.315	4.000 - 6.000	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-04
.394	3.150	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	269-832
.394	4.000	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
.394	5.000 - 6.000	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5431 105-01	339-831
.472	3.150	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	269-832
.472	4.000	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02
.472	5.000 - 6.000	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5431 105-02	339-831
.591	4.000 - 6.000	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
.689	5.000 - 6.000	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5431 105-04	339-831
.807	6.000	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831
.925	6.000	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5431 105-05	339-831

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

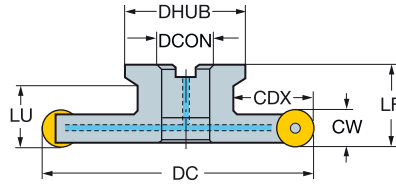
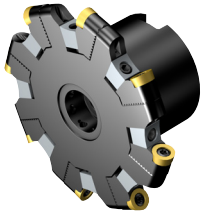
	Принадлежности
CZC <sub>MS</sub>	Винт для подвода СОЖ
1	5512 088-02
1.25	5512 099-05
1.5	5512 099-03



# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

С креплением на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO ISO 6462:2011



## Метрическое исполнение

							Размеры, мм											
CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	ISO	LF	LU	DHUB			RPMX	CICT	MIID	
10.0	82	21.6	27	10.0	1	6	R331.32C-082Q27EMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.59	19500	6	RCKT 10 T3 M0	
	102	23.0	27	10.0	1	8	R331.32C-102Q27EMQ	27.0	A	50.00		51.0	80	0.95	15900	8	RCKT 10 T3 M0	
	127	30.5	32	10.0	1	10	R331.32C-127Q32EMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	1.20	14100	10	RCKT 10 T3 M0	
	162	42.0	40	10.0	1	12	R331.32C-162Q40EMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	1.85	12400	12	RCKT 10 T3 M0	
12.0	82	21.0	27	12.0	1	6	R331.32C-082Q27FMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.66	18100	6	RCKT 12 04 M0	
	102	23.0	27	12.0	1	8	R331.32C-102Q27FMQ	27.0	A	50.00		51.0	80	1.00	15900	8	RCKT 12 04 M0	
	127	30.5	32	12.0	1	10	R331.32C-127Q32FMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	1.29	14100	10	RCKT 12 04 M0	
	162	42.0	40	12.0	1	12	R331.32C-162Q40FMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	2.03	12400	12	RCKT 12 04 M0	
16.0	102	26.5	27	16.0	1	6	R331.32C-102Q27KMQ	27.0	A	50.00	26	51.0	80	0.90	14000	6	RCKT 16 06 M0	
	127	30.5	32	16.0	1	8	R331.32C-127Q32KMQ	32.0	B	50.00		61.0	80	1.38	12400	8	RCKT 16 06 M0	
	162	42.0	40	16.0	1	10	R331.32C-162Q40KMQ	40.0	B	50.00		73.0	80	2.22	10800	10	RCKT 16 06 M0	

		Комплектующие			
CW	DC	Нейтральная кассета	Винт пластины	Клин	Винт клина
10.0	82.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	269-832
10.0	102.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	5516 010-02
10.0	127.00-162.00	5521 250-02	5513 020-09	5431 105-01	339-831
12.0	82.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	269-832
12.0	102.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
12.0	127.00-162.00	5521 250-03	5513 020-09	5431 105-02	339-831
16.0	102.00-162.00	5521 250-05	5513 020-07	5431 105-04	339-831

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

Принадлежности	
CZC <sub>MS</sub>	Винт для подвода СОЖ
27	5512 087-02
32	5512 098-04
40	5512 098-03



C18



I2

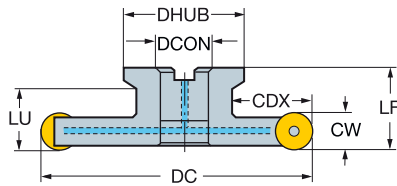
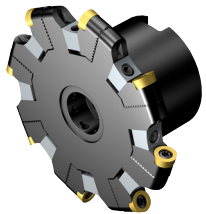


I7

# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

С креплением на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO ISO 6462:2011



## Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм											
CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	ISO	LF	LU	DHUB	PSI	LBS	RPMX	CICT	MIID
.375	3.228	.827	1	.375	1	6	R331.32C-082R25EMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.32	18100	6	RCKT 09 T3 00
4.079	.925	1	.375	1	8	R331.32C-103R25EMQ	1.000	A	2.000			2.008	1160	2.20	15900	8	RCKT 09 T3 00
5.079	1.200	1 1/4	.375	1	10	R331.32C-129R32EMQ	1.250	B	2.000			2.402	1160	2.64	14100	10	RCKT 09 T3 00
6.079	1.504	1 1/2	.375	1	12	R331.32C-154R38EMQ	1.500	B	2.000			2.874	1160	3.96	12400	12	RCKT 09 T3 00
.500	3.228	.827	1	.500	1	6	R331.32C-082R25FMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.54	18100	6	RCKT 13 04 00
4.079	.925	1	.500	1	8	R331.32C-103R25FMQ	1.000	A	2.000			2.008	1160	2.20	15900	8	RCKT 13 04 00
5.079	1.200	1 1/4	.500	1	10	R331.32C-129R32FMQ	1.250	B	2.000			2.402	1160	2.86	14100	10	RCKT 13 04 00
6.079	1.504	1 1/2	.500	1	12	R331.32C-154R38FMQ	1.500	B	2.000			2.874	1160	4.40	12400	12	RCKT 13 04 00
.630	4.079	1.051	1	.630	1	6	R331.32C-103R25KMQ	1.000	A	2.000	1.024	2.008	1160	1.98	14000	6	RCKT 16 06 M0
5.079	1.200	1 1/4	.630	1	8	R331.32C-129R32KMQ	1.250	B	2.000			2.402	1160	3.08	12400	8	RCKT 16 06 M0
6.079	1.504	1 1/2	.630	1	10	R331.32C-154R38KMQ	1.500	B	2.000			2.874	1160	4.62	10800	10	RCKT 16 06 M0

Комплектующие					
CW	DC	Нейтральная кассета	Винт пластины	Клин	Винт клина
.375	3.228	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	269-832
.375	4.079	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	5516 010-02
.375	5.079 - 6.079	5521 250-01	5513 020-30	5431 105-01	339-831
.500	3.228	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	269-832
.500	4.079	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	5516 010-02
.500	5.079 - 6.079	5521 250-04	5513 020-09	5431 105-02	339-831
.630	4.079 - 6.079	5521 250-05	5513 020-07	5431 105-04	339-831

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

Принадлежности	
CZC <sub>MS</sub>	Винт для подвода СОЖ
1	5512 088-02
1.25	5512 099-05
1.5	5512 099-03

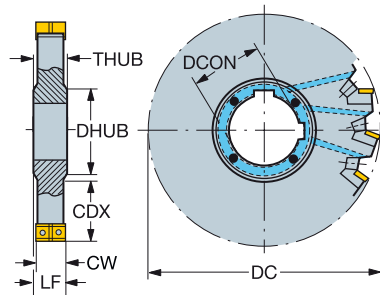




# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



## Метрическое исполнение

								Размеры, мм											
CW	CWX	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB			RPMX	CICT	MID	
6.0	8.0	80	19.5	27	6.0	1	3	N331.32C-080S27CM	27.0	10.00	1	39.0	14.0	80	0.37	19300	6	N331.1A-04	
		100	25.5	32	6.0	1	4	N331.32C-100S32CM	32.0	10.00	1	47.0	14.0	80	0.62	17100	8	N331.1A-04	
		125	34.0	40	6.0	1	5	N331.32C-125S40CM	40.0	10.00	2	55.0	14.0	80	0.77	15100	10	N331.1A-04	
		160	51.5	40	6.0	1	6	N331.32C-160S40CM	40.0	10.00	2	55.0	14.0	80	1.02	13200	12	N331.1A-04	
8.0	10.0	80	19.5	27	8.0	1	3	N331.32C-080S27DM	27.0	12.00	1	39.0	16.0	80	0.46	15000	6	N331.1A-05	
		100	25.5	32	8.0	1	4	N331.32C-100S32DM	32.0	12.00	1	47.0	16.0	80	0.71	13200	8	N331.1A-05	
		125	34.0	40	8.0	1	5	N331.32C-125S40DM	40.0	12.00	2	55.0	16.0	80	0.82	11700	10	N331.1A-05	
		160	51.5	40	8.0	1	6	N331.32C-160S40DM	40.0	12.00	2	55.0	16.0	80	1.24	10200	12	N331.1A-05	
10.0	12.0	80	19.5	27	10.0	1	3	N331.32C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	0.42	18100	6	N331.1A-08	
		100	25.5	32	10.0	1	4	N331.32C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	0.78	15900	8	N331.1A-08	
		125	34.0	40	10.0	1	5	N331.32C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	0.93	14100	10	N331.1A-08	
		160	51.5	40	10.0	1	6	N331.32C-160S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.46	12400	12	N331.1A-08	
12.0	15.0	80	19.5	27	12.0	1	3	N331.32C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	0.58	18100	6	N331.1A-08	
		100	25.5	32	12.0	1	4	N331.32C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	0.80	15900	8	N331.1A-08	
		125	34.0	40	12.0	1	5	N331.32C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.04	14100	10	N331.1A-08	
		160	51.5	40	12.0	1	6	N331.32C-160S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.68	12400	12	N331.1A-08	
15.0	17.5	100	25.5	32	15.0	1	3	N331.32C-100S32KM	32.0	16.75	1	47.0	18.5	80	0.97	14000	6	N331.1A-11	
		125	34.0	40	15.0	1	4	N331.32C-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	80	1.23	12400	8	N331.1A-11	
		160	51.5	40	15.0	1	5	N331.32C-160S40KM	40.0	16.75	2	55.0	18.5	80	2.01	10800	10	N331.1A-11	
17.5	20.5	125	34.0	40	17.5	1	4	N331.32C-125S40LM	40.0	19.50	1	55.0	21.5	80	1.41	12400	8	N331.1A-11	
		160	51.5	40	17.5	1	5	N331.32C-160S40LM	40.0	19.50	2	55.0	21.5	80	2.20	10800	10	N331.1A-11	
20.5	23.5	160	51.5	40	20.5	1	5	N331.32C-160S40QM	40.0	22.50	2	55.0	24.5	80	2.55	9000	10	N331.1A-14	
23.5	26.5	160	51.5	40	23.5	1	5	N331.32C-160S40RM	40.0	25.50	2	55.0	27.5	80	2.78	9000	10	N331.1A-14	

		Комплекующие		
CW	DC	Винт пластины	Клин	Винт клина
6.0	80-160	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80-160	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
10.0	80-160	5513 020-24	5431 105-01	269-832
12.0	80-160	5513 020-24	5431 105-02	269-832
15.0	100-160	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
17.5	125-160	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
20.5	160	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02
23.5	160	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02

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

CZC <sub>MS</sub>	Комплект винта подачи СОЖ	Набор проставочных колец
27	5512 076-101	5549 091-032
32	5512 076-102	5549 091-042
40	5512 076-103	5549 091-052



C18



I2

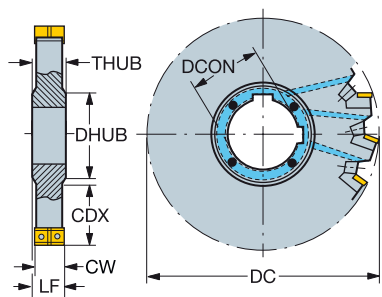


I7

# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



## Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм											
CW	CWX	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC	Код заказа	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB	PSI	LBS	RPMX	CICT	MID	
.236	.315	3.150	.768	1	.236	1	3	N331.32C-080T25CM	1.000	.394	1	1.535	.551	1160	1.04	19300	6	N331.1A-04
		4.000	1.043	1 1/4	.236	1	4	N331.32C-101T32CM	1.250	.394	1	1.811	.551	1160	1.43	17100	8	N331.1A-04
		5.000	1.437	1 1/2	.236	1	5	N331.32C-127T38CM	1.500	.394	2	2.047	.551	1160	1.57	15100	10	N331.1A-04
		6.000	1.929	1 1/2	.236	1	6	N331.32C-152T38CM	1.500	.394	2	2.047	.551	1160	2.09	13200	12	N331.1A-04
.315	.394	3.150	.768	1	.315	1	3	N331.32C-080T25DM	1.000	.472	1	1.535	.630	1160	1.10	15000	6	N331.1A-05
		4.000	1.043	1 1/4	.315	1	4	N331.32C-101T32DM	1.250	.472	1	1.811	.630	1160	1.52	13200	8	N331.1A-05
		5.000	1.437	1 1/2	.315	1	5	N331.32C-127T38DM	1.500	.472	2	2.047	.630	1160	1.85	11700	10	N331.1A-05
		6.000	1.929	1 1/2	.315	1	6	N331.32C-152T38DM	1.500	.472	2	2.047	.630	1160	2.42	10200	12	N331.1A-05
.394	.472	3.150	.768	1	.394	1	3	N331.32C-080T25EM	1.000	.512	1	1.535	.630	1160	1.15	18100	6	N331.1A-08
		4.000	1.043	1 1/4	.394	1	4	N331.32C-101T32EM	1.250	.512	1	1.811	.630	1160	1.74	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.437	1 1/2	.394	1	5	N331.32C-127T38EM	1.500	.512	2	2.047	.630	1160	2.09	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.929	1 1/2	.394	1	6	N331.32C-152T38EM	1.500	.512	2	2.047	.630	1160	2.90	12400	12	N331.1A-08
.472	.591	3.150	.768	1	.472	1	3	N331.32C-080T25FM	1.000	.551	1	1.535	.630	1160	1.23	18100	6	N331.1A-08
		4.000	1.043	1 1/4	.472	1	4	N331.32C-101T32FM	1.250	.551	1	1.811	.630	1160	1.88	15900	8	N331.1A-08
		5.000	1.437	1 1/2	.472	1	5	N331.32C-127T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	2.49	14100	10	N331.1A-08
		6.000	1.929	1 1/2	.472	1	6	N331.32C-152T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	3.26	12400	12	N331.1A-08
.591	.689	4.000	1.043	1 1/4	.591	1	3	N331.32C-101T32KM	1.250	.659	1	1.811	.728	1160	2.17	14000	6	N331.1A-11
		5.000	1.437	1 1/2	.591	1	4	N331.32C-127T38KM	1.500	.659	1	2.047	.728	1160	2.82	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.929	1 1/2	.591	1	5	N331.32C-152T38KM	1.500	.659	2	2.047	.728	1160	3.89	10800	10	N331.1A-11
.689	.807	5.000	1.437	1 1/2	.689	1	4	N331.32C-127T38LM	1.500	.768	1	2.047	.847	1160	3.04	12400	8	N331.1A-11
		6.000	1.929	1 1/2	.689	1	5	N331.32C-152T38LM	1.500	.768	2	2.047	.847	1160	4.33	10800	10	N331.1A-11
.807	.925	6.000	1.929	1 1/2	.807	1	5	N331.32C-152T38QM	1.500	.886	2	2.047	.965	1160	4.24	9200	10	N331.1A-14
		925	1.043	6.000	1.929	1 1/2	.925	1	5	N331.32C-152T38RM	1.500	1.004	2	2.047	1.083	1160	5.50	9200

		Комплекующие		
CW	DC"	Винт пластины	Клин	Винт клина
.236	3.150-6.000	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150-6.000	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.394	3.150-6.000	5513 020-24	5431 105-01	269-832
.472	3.150-6.000	5513 020-24	5431 105-02	269-832
.591	4.000-6.000	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
.689	5.000-6.000	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
.807	6.000	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02
.925	6.000	5513 020-29	5431 105-05	5516 010-02

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

CZC <sub>MS</sub>	Комплект винта подачи СОЖ	Набор проставочных колец
25	5512 077-201	5549 091-512
32	-	5549 091-522
38	5512 077-202	5549 091-532

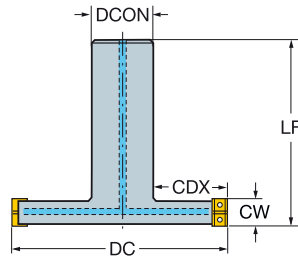
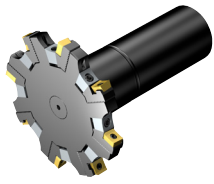


I7




# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



## Метрическое исполнение

								Размеры, мм								
CW	CWX	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	LF			RPMX	CICT	MID	
6.0	8.0	80	23.0	32	6.0	1	3	R331.32C-080A32CM	32.0	115.00	80	1.09	19300	6	N331.1A-04	
		100	28.0	40	6.0	1	4	R331.32C-100A40CM	40.0	125.00	80	1.98	17100	8	N331.1A-04	
8.0	10.0	80	23.0	32	8.0	1	3	R331.32C-080A32DM	32.0	115.00	80	1.15	15000	6	N331.1A-05	
		100	28.0	40	8.0	1	4	R331.32C-100A40DM	40.0	125.00	80	2.04	13200	8	N331.1A-05	
10.0	12.0	80	23.0	32	10.0	1	3	R331.32C-080A32EM	32.0	115.00	80	1.04	18100	6	N331.1A-08	
		100	28.0	40	10.0	1	4	R331.32C-100A40EM	40.0	125.00	80	2.08	15900	8	N331.1A-08	

		Комплектующие		
CW	DC	Винт пластины	Клин	Винт клина
6.0	80-100	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
8.0	80-100	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
10.0	80-100	5513 020-24	5431 105-01	269-832

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



C18



I2

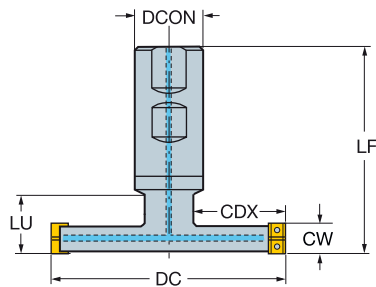
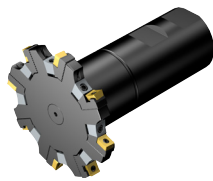


I7

# Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Weldon — Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



## Дюймовое исполнение

								Размеры, дюйм							
CW	CWX	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	LF	PSI	LBS	RPMX	CICT	MIID
.236	.315	3.150	.787	1 1/2	.236	1	3	R331.32C-080M38CM	1.500	4.921	1160	3.09	19300	6	N331.1A-04
		4.000	.945	2	.236	1	4	R331.32C-101M51CM	2.000	5.512	1160	3.12	17100	8	N331.1A-04
.315	.394	3.150	.787	1 1/2	.315	1	3	R331.32C-080M38DM	1.500	4.921	1160	4.36	15000	6	N331.1A-05
		4.000	.945	2	.315	1	4	R331.32C-101M51DM	2.000	5.512	1160	4.13	13200	8	N331.1A-05
.394	.472	3.150	.787	1 1/2	.394	1	3	R331.32C-080M38EM	1.500	4.921	1160	3.13	18100	6	N331.1A-08
		4.000	.945	2	.394	1	4	R331.32C-101M51EM	2.000	5.512	1160	5.79	15900	8	N331.1A-08

Комплектующие				
CW	DC"	Винт пластины	Клин	Винт клина
.236	3.150-4.000	5513 020-19	5431 105-07	5516 014-06
.315	3.150-4.000	5513 020-34	5431 105-06	5516 014-05
.394	3.150-4.000	5513 020-24	5431 105-01	269-832

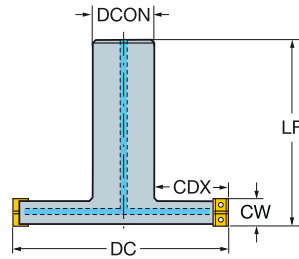
Полный перечень комплектующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



## Метрическое исполнение

CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм				CICT	MID	
							DCON	LF	BAR	KG			RPMX
6.0	40	11.0	16	6.0	1	R331.35C-040A16CM060	16.0	120.00	80	0.19	29500	4	N331.1A-04
	50	14.0	20	6.0	1	R331.35C-050A20CM060	20.0	130.00	80	0.33	25000	6	N331.1A-04
	63	18.0	25	6.0	1	R331.35C-063A25CM060	25.0	140.00	80	0.58	22000	6	N331.1A-04
	80	23.0	32	6.0	1	R331.35C-080A32CM060	32.0	150.00	80	1.03	19000	8	N331.1A-04
8.0	40	11.0	16	8.0	1	R331.35C-040A16DM080	16.0	120.00	80	0.19	22300	4	N331.1A-05
	50	14.0	20	8.0	1	R331.35C-050A20DM080	20.0	130.00	80	0.34	19500	6	N331.1A-05
	63	18.0	25	8.0	1	R331.35C-063A25DM080	25.0	140.00	80	0.60	17000	6	N331.1A-05
	80	23.0	32	8.0	1	R331.35C-080A32DM080	32.0	150.00	80	1.06	15000	8	N331.1A-05
10.0	40	11.0	16	10.0	1	R331.35C-040A16EM100	16.0	120.00	80	0.20	27000	4	N331.1A-08
	50	14.0	20	10.0	1	R331.35C-050A20EM100	20.0	130.00	80	0.42	23500	6	N331.1A-08
	63	18.0	25	10.0	1	R331.35C-063A25EM100	25.0	140.00	80	0.62	21000	6	N331.1A-08
	80	23.0	32	10.0	1	R331.35C-080A32EM100	32.0	150.00	80	1.11	18000	8	N331.1A-08

		Комплекующие
CW	DC	Винт пластины
6.0	40.00-80.00	5513 020-19
8.0	40.00-80.00	5513 020-34
10.0	40.00-80.00	5513 020-24

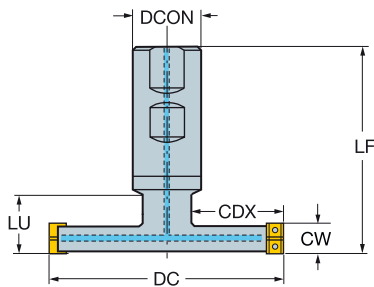
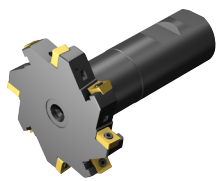
Полный перечень комплекующих см. на [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Weldon — Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



## Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм								
CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	LF	LU	PSI	LBS	RPMX	CICT	MIID
.250	1.500	.409	1	.250	1	2	R331.35C-038M25CMA04	1.000	4.140	1.500	1160	0.69	30000	4	N331.1A-04
	2.000	.583	1	.250	1	3	R331.35C-051M25CMA04	1.000	4.140	1.500	1160	0.81	25000	6	N331.1A-04
	2.500	.732	1 1/4	.250	1	3	R331.35C-063M32CMA04	1.250	4.140	1.500	1160	1.32	22000	6	N331.1A-04
	3.000	.850	1 1/4	.250	1	4	R331.35C-076M32CMA04	1.250	4.140	1.500	1160	1.59	22000	8	N331.1A-04
.312	1.500	.409	1	.312	1	2	R331.35C-038M25DMA05	1.000	4.140	1.500	1160	0.70	30000	4	N331.1A-04
	2.000	.583	1	.312	1	3	R331.35C-051M25DMA05	1.000	4.140	1.500	1160	0.84	25000	6	N331.1A-04
	2.500	.732	1 1/4	.312	1	3	R331.35C-063M32DMA05	1.250	4.140	1.500	1160	1.37	22000	6	N331.1A-04
	3.000	.850	1 1/4	.312	1	4	R331.35C-076M32DMA05	1.250	4.140	1.500	1160	1.66	19500	8	N331.1A-04
.375	1.500	.409	1	.375	1	2	R331.35C-038M25EMA06	1.000	4.140	1.500	1160	0.70	23500	4	N331.1A-05
	2.000	.583	1	.375	1	3	R331.35C-051M25EMA06	1.000	4.140	1.500	1160	0.85	19500	6	N331.1A-05
	2.500	.732	1 1/4	.375	1	3	R331.35C-063M32EMA06	1.250	4.140	1.500	1160	1.40	17000	6	N331.1A-05
	3.000	.850	1 1/4	.375	1	4	R331.35C-076M32EMA06	1.250	4.140	1.500	1160	1.71	15000	8	N331.1A-05
.500	1.500	.409	1	.500	1	2	R331.35C-038M25EMA08	1.000	4.140	1.500	1160	0.72	28000	4	N331.1A-08
	2.000	.583	1	.500	1	3	R331.35C-051M25EMA08	1.000	4.140	1.500	1160	0.90	23500	6	N331.1A-08
	2.500	.732	1 1/4	.500	1	3	R331.35C-063M32EMA08	1.250	4.140	1.500	1160	1.50	20500	6	N331.1A-08
	3.000	.850	1 1/4	.500	1	4	R331.35C-076M32EMA08	1.250	4.140	1.500	1160	1.84	18500	8	N331.1A-08

		Комплекующие
CW	DC"	Винт пластины
.250	1.500-2.500	5513 020-19
.312	1.500-3.000	5513 020-19
.375	1.500-3.000	5513 020-34
.500	1.500-3.000	5513 020-24

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



C18



I2

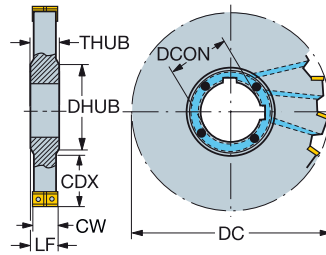


I7

# Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



## Метрическое исполнение

										Размеры, мм							
CW	DC	CDX	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Код заказа	DCON	LF	DRVCT	DHUB	THUB			RPMX	CICT	MID
6.0	100	25.5	32	6.0	4	5	N331.35C-100S32CM060	32.0	7.00	2	47.0	8.0	80	0.21	17000	10	N331.1A-04
8.0	100	25.5	32	8.0	4	5	N331.35C-100S32DM080	32.0	9.00	2	47.0	10.0	80	0.28	13000	10	N331.1A-05
	125	34.0	40	8.0	4	6	N331.35C-125S40DM080	40.0	9.00	2	55.0	10.0	80	0.47	15000	12	N331.1A-05
10.0	125	34.0	40	10.0	4	6	N331.35C-125S40EM100	40.0	11.00	2	55.0	12.0	80	0.61	11500	12	N331.1A-08

			Комплекующие
CW	DC		Винт пластины
6.0	100.00		5513 020-19
8.0	100.00-125.00		5513 020-34
10.0	125.00		5513 020-24

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



C18



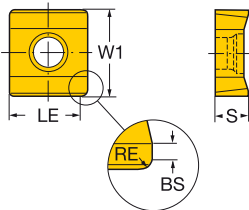
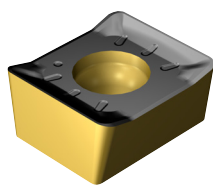
I2



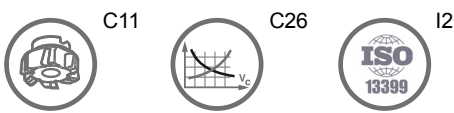
I7

# Пластины для дисковых фрез CoroMill® 331

KRINS 90°



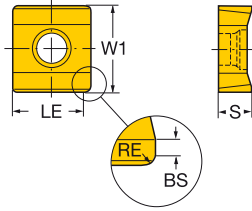
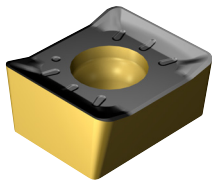
Легкая	RE	Код заказа	P		M		K		S		Размеры, мм, дюйм								
			1130	4330	4340	1040	1130	2040	1020	3040	4330	4340	1130	2040	S30T	W1	LE	S	BS
			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
L30	04 0.50	N331.1A-043505E-L30			★	☆						☆	★	9.5	4.6	3.50	0.4		
	.020													.374	.181	.138	.016		
	05 0.80	N331.1A-054508E-L30			★	☆						☆	★	9.5	5.7	4.50	1.2		
	.031													.374	.224	.177	.047		
	08 0.80	N331.1A-084508E-L30			★	☆						☆	★	9.5	7.7	4.50	1.2		
	.031													.374	.303	.177	.047		
L50	11 0.80	N331.1A-115008E-L30			★	☆						☆	★	11.5	10.7	5.00	1.2		
	.031													.453	.421	.197	.047		
	14 0.80	N331.1A-145008E-L30			★	☆						☆	★	11.5	13.7	5.00	1.2		
	.031													.453	.539	.197	.047		
	04 0.50	N331.1A-043505E-L50	☆		★	☆	☆					☆	★	9.5	4.6	3.50	0.4		
	.020													.374	.181	.138	.016		
PL	05 0.80	N331.1A-054508E-L50	☆		★	☆	☆					☆	★	9.5	5.7	4.50	1.2		
	.031													.374	.224	.177	.047		
	08 0.80	N331.1A-084508E-L50	☆		★	☆	☆					☆	★	9.5	7.7	4.50	1.2		
	.031													.374	.303	.177	.047		
	11 0.80	N331.1A-115008E-L50	☆		★	☆	☆					☆	★	11.5	10.7	5.00	1.2		
	.031													.453	.421	.197	.047		
KL	14 0.80	N331.1A-145008E-L50	☆		★	☆	☆					☆	★	11.5	13.7	5.00	1.2		
	.031													.453	.539	.197	.047		
	04 0.50	N331.1A-04 35 05H-PL		☆	☆					☆	☆			9.5	4.6	3.50	0.4		
	.020													.374	.181	.138	.016		
	05 0.80	N331.1A-05 45 08H-PL		☆	☆					☆	☆			9.5	5.7	4.50	1.2		
	.031													.374	.224	.177	.047		
	08 0.80	N331.1A-08 45 08H-PL		☆	☆					☆	☆			9.5	7.7	4.50	1.2		
	.031													.374	.303	.177	.047		
2.00	N331.1A-08 45 20H-PL	★			☆					☆			9.5	6.5	4.50	1.2			
.079													.374	.256	.177	.047			
11 0.80	N331.1A-11 50 08H-PL		☆	☆					☆	☆			11.5	10.7	5.00	1.2			
.031													.453	.421	.197	.047			
2.00	N331.1A-11 50 20H-PL	★			☆					☆			11.5	9.5	5.00	1.2			
.079													.453	.374	.197	.047			
14 0.80	N331.1A-14 50 08H-PL		☆	☆					☆	☆			11.5	13.7	5.00	1.2			
.031													.453	.539	.197	.047			
08 2.00	N331.1A-08 45 20E-KL							★					9.5	6.5	4.50	1.2			
.079													.374	.256	.177	.047			
11 2.00	N331.1A-11 50 20E-KL							★					11.5	9.5	5.00	1.2			
.079													.453	.374	.197	.047			





# Пластины для дисковых фрез CoroMill® 331

KRINS 90°



	RE	Код заказа	P		M		K		S		Размеры, мм, дюйм								
			1130	4330	4340	1040	1130	2040	1020	3040	4330	4340	1130	2040	S30T	W1	LE	S	BS
			★	☆					★	☆	☆								
M30	04 0.50	N331.1A-043505E-M30	★	☆											9.5	4.6	3.50	0.4	
	.020														.374	.181	.138	.016	
	05 0.80	N331.1A-054508E-M30	★	☆											9.5	5.7	4.50	1.2	
	.031														.374	.224	.177	.047	
	08 0.80	N331.1A-084508E-M30	★	☆											9.5	7.7	4.50	1.2	
	.031														.374	.303	.177	.047	
KM	11 0.80	N331.1A-115008E-M30	★	☆											11.5	10.7	5.00	1.2	
	.031														.453	.421	.197	.047	
	14 0.80	N331.1A-145008E-M30	★	☆											11.5	13.7	5.00	1.2	
	.031													.453	.539	.195	.047		
PM	08 2.00	N331.1A-08 45 20E-KM													9.5	6.5	4.45	1.2	
	.079														.374	.256	.175	.047	
	11 2.00	N331.1A-11 50 20E-KM													11.5	9.5	4.95	1.2	
	.079														.453	.374	.195	.047	
	04 0.50	N331.1A-04 35 05M-PM	★	☆											9.5	4.6	3.45	0.4	
	.020														.374	.181	.136	.016	
05 0.80	N331.1A-05 45 08H-PM	★												9.5	5.7	4.45	1.2		
.031														.374	.224	.175	.047		
08 0.80	N331.1A-05 45 08M-PM	★	☆											9.5	5.7	4.45	1.2		
.031														.374	.224	.175	.047		
08 0.80	N331.1A-08 45 08H-PM	★												9.5	7.7	4.45	1.2		
.031														.374	.303	.175	.047		
08 0.80	N331.1A-08 45 08M-PM	★	☆											9.5	7.7	4.45	1.2		
.031														.374	.303	.175	.047		
2.00	N331.1A-08 45 20H-PM	☆	★											9.5	6.5	4.45	1.2		
.079														.374	.256	.175	.047		
11 0.80	N331.1A-11 50 08H-PM	★												11.5	10.7	4.95	1.2		
.031														.453	.421	.195	.047		
08 0.80	N331.1A-11 50 08M-PM	★	☆											11.5	10.7	4.95	1.2		
.031														.453	.421	.195	.047		
2.00	N331.1A-11 50 20H-PM	☆	★											11.5	9.5	4.95	1.2		
.079														.453	.374	.195	.047		
14 0.80	N331.1A-14 50 08H-PM	★												11.5	13.7	4.95	1.2		
.031														.453	.539	.195	.047		
08 0.80	N331.1A-14 50 08M-PM	★	☆											11.5	13.7	4.95	1.2		
.031														.453	.539	.195	.047		



C11



C26

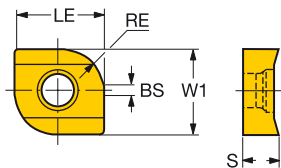


I2

# Пластины для дисковых фрез CoroMill® 331

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

KRINS 90°

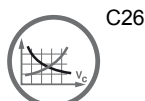
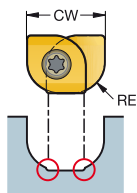


Легкая WL	RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм			
			P	K	S	
			4340	4340	S30T	
			W1	LE	S	BS
08	1.52	L331.1A-08 45 15H-WL	★	★	★	9.5 7.7 4.45 1.2
	.060					.374 .303 .175 .047
	2.29	L331.1A-08 45 23H-WL	★	★	★	9.5 7.7 4.45 1.2
	.090					.374 .303 .175 .047
	1.52	R331.1A-08 45 15H-WL	★	★	★	9.5 7.7 4.45 1.2
	.060					.374 .303 .175 .047
	2.29	R331.1A-08 45 23H-WL	★	★	★	9.5 7.7 4.45 1.2
	.090					.374 .303 .175 .047
	1.52	L331.1A-11 50 15H-WL	★	★	★	11.5 10.7 4.95 1.2
	.060					.453 .421 .195 .047
	2.29	L331.1A-11 50 23H-WL	★	★	★	11.5 10.7 4.95 1.2
	.090					.453 .421 .195 .047
	1.52	R331.1A-11 50 15H-WL	★	★	★	11.5 10.7 4.95 1.2
	.060					.453 .421 .195 .047
	2.29	R331.1A-11 50 23H-WL	★	★	★	11.5 10.7 4.95 1.2
	.090					.453 .421 .195 .047
	3.05	L331.1A-14 50 30H-WL	☆	☆	★	11.5 13.7 4.95 1.3
	.120					.453 .539 .195 .051
	4.83	L331.1A-14 50 48H-WL	☆	☆	★	11.5 13.7 4.95 1.5
	.190					.453 .539 .195 .059
	6.35	L331.1A-14 50 63H-WL	☆	☆	★	11.5 13.7 4.95 1.6
	.250					.453 .539 .195 .063
	3.05	R331.1A-14 50 30H-WL	☆	☆	★	11.5 13.7 4.95 1.3
	.120					.453 .539 .195 .051
	4.83	R331.1A-14 50 48H-WL	☆	☆	★	11.5 13.7 4.95 1.5
	.190					.453 .539 .195 .059
	6.35	R331.1A-14 50 63H-WL	☆	☆	★	11.5 13.7 4.95 1.6
	.250					.453 .539 .195 .063

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

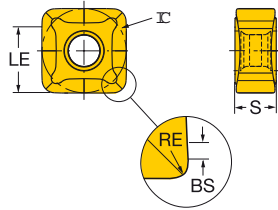
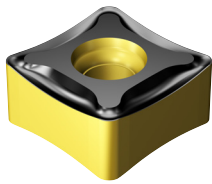
### Обработка в полный паз

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



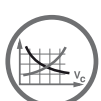
# Пластины для дисковых фрез CoroMill® 331

KRINS 88°



	RE	Код заказа	P				K				Размеры, мм, дюйм			
			1130	4330	4340	4330	4340	IC	LE	S	BS			
Полужесткая обработка PM	13	0.80	N331.1D-136508E-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	13.4	11.4	6.55	1.2	
	.031									.528	.449	.258	.047	
	2.00		N331.1D-136520E-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆	13.4	10.2	6.55	1.2	
	.079									.528	.402	.258	.047	
	0.80		N331.1D-136508M-PM		★		☆			13.4	11.4	6.55	1.2	
	.031									.528	.449	.258	.047	

Эти двусторонние режущие пластины требуют применения дополнительных кассет, поставляемых по запросу. Подробную информацию см. в каталоге "Вращающиеся инструменты".

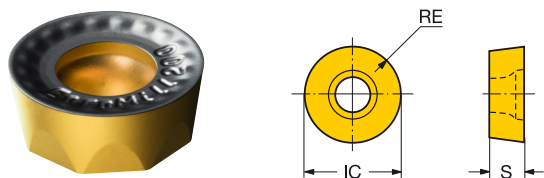


C26



I2

# Пластины для фрез CoroMill® 200



## Метрическое исполнение

		RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				
				P	M	K	IC S	
Получистовая обработка	PM	10	.394 5.00 RCKT 10 T3 M0-PM	★	☆	☆	☆	10.0 3.97
		12	.472 6.00 RCKT 12 04 M0-PM	★	☆	☆	☆	12.0 4.76
		16	.630 8.00 RCKT 16 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	16.0 6.35
		20	.787 10.00 RCKT 20 06 M0-PM	★	☆	☆	☆	20.0 6.35
Тяжелая	PH	10	.394 5.00 RCKT 10 T3 M0-PH	★	☆	☆	☆	10.0 3.97
		12	.472 6.00 RCKT 12 04 M0-PH	★	☆	☆	☆	12.0 4.76
		16	.630 8.00 RCKT 16 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	16.0 6.35
		20	.787 10.00 RCKT 20 06 M0-PH	★	☆	☆	☆	20.0 6.35

## Дюймовое исполнение

		RE	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				
				P	M	K	IC S	
Получистовая обработка	PM	09	3/8 4.76 RCKT 09 T3 00-PM	★		☆	☆	9.5 3.97
		13	1/2 6.35 RCKT 13 04 00-PM	★	☆	☆	☆	12.7 4.76
		19	3/4 9.53 RCKT 19 06 00-PM	★	☆	☆	☆	19.1 6.35
Тяжелая	PH	09	3/8 4.76 RCKT 09 T3 00-PH	★	☆	☆	☆	9.5 3.97
		13	1/2 6.35 RCKT 13 04 00-PH	★	☆	☆	☆	12.7 4.76
		19	3/4 9.53 RCKT 19 06 00-PH	★	☆	☆	☆	19.1 6.35



C26

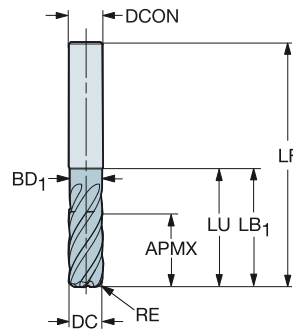
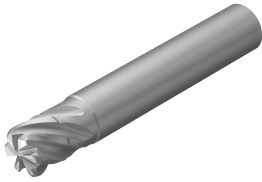


I2

# Цельные керамические концевые фрезы CoroMill® Plura для высокоскоростной черновой обработки Для обработки сплавов на основе никеля

Оптимизированные решения

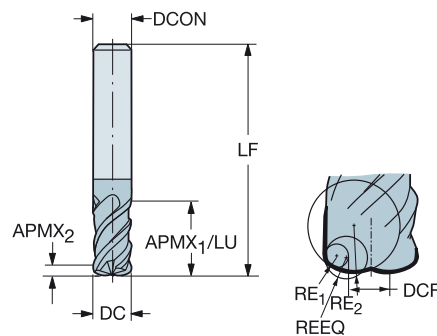
FHA 35°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

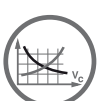
							s Размеры, мм			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEPF	Код заказа	6060	DCON	LF	DN
10.0	10	7.5	2.00	15.0	6	2F210-1000-200-SC	★	10.0	60.0	9.5
12.0	12	9.0	2.00	18.0	6	2F210-1200-200-SC	★	12.0	65.0	11.4

FHA 38°  
TCDC h9  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

								s Размеры, мм							
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	LU	ZEPF	Код заказа	6060	DCON	DCF	LF	DN	REEQ	RPMX
10.0	10	7.5	0.7	1.5	5.0	15.0	4	2H310-1000-150-SC	★	10.0	3.4	60.0	9.5	1.99	35000
12.0	12	9.0	0.8	1.5	6.0	18.0	4	2H310-1200-150-SC	★	12.0	4.5	65.0	11.4	2.10	35000



C34



I2

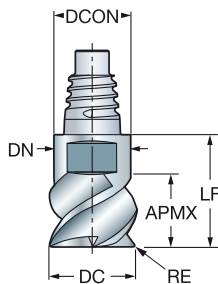
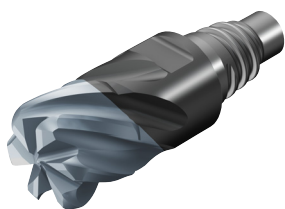
# Напаянные керамические головки CoroMill® 316 для высокоскоростной черновой обработки

Для обработки сплавов на основе никеля

Оптимизированные решения

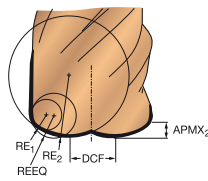
FHA  
BSG  
TCDC

35°  
COROMANT  
h9



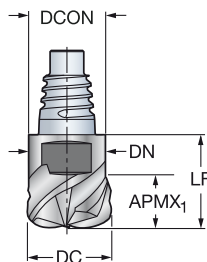
## Метрическое исполнение

							s	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZFEP	Код заказа	6000	DCON	LF	DN
10.0	E10	7.0	2.00	7.0	6	316-10FM635-10020D	★	9.7	13.1	9.7
12.0	E12	7.0	2.00	7.0	6	316-12FM635-12020D	★	11.7	18.5	11.7



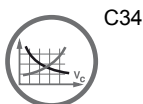
FHA  
BSG  
TCDC

38°  
COROMANT  
h9



## Метрическое исполнение

							s	Размеры, мм						
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	ZFEP	Код заказа	6000	DCON	DCF	LF	DN	REEQ	RPMX
10.0	E10	7.0	0.7	1.5	5.0	4	316-10HM438-10015D	★	9.7	3.4	13.1	9.7	1.99	35000
12.0	E12	7.0	0.8	1.5	6.0	4	316-12HM438-12015D	★	11.7	4.5	18.5	11.7	2.10	35000



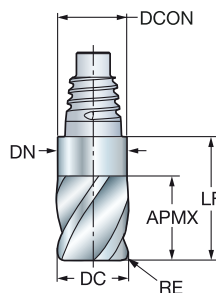
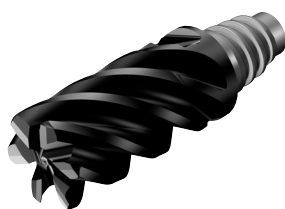
# Цельные твердосплавные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительного фрезерования уступов

Для обработки сплавов на основе титана

Оптимизированные решения

FHA  
BSG  
TCDC

42°  
COROMANT  
h10



## Метрическое исполнение

						s	Размеры, мм		
						1745	DCON	LF	DN
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа				
10.0	E10	15.0	0.50	6	316-10FL642-10005L	★	9.7	23.3	9.7
	E10	15.0	1.00	6	316-10FL642-10010L	★	9.7	23.3	9.7
	E10	15.0	2.00	6	316-10FL642-10020L	★	9.7	23.3	9.7
12.0	E12	18.0	0.50	6	316-12FL642-12005L	★	11.7	27.4	11.7
	E12	18.0	1.00	6	316-12FL642-12010L	★	11.7	27.4	11.7
	E12	18.0	2.00	6	316-12FL642-12020L	★	11.7	27.4	11.7
	E12	18.0	3.00	6	316-12FL642-12030L	★	11.7	27.4	11.7
16.0	E16	24.0	0.50	6	316-16FL642-16005L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	1.00	6	316-16FL642-16010L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	2.00	6	316-16FL642-16020L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	3.00	6	316-16FL642-16030L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	4.00	6	316-16FL642-16040L	★	15.5	35.6	15.5
20.0	E20	30.0	1.00	6	316-20FL642-20010L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	2.00	6	316-20FL642-20020L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	3.00	6	316-20FL642-20030L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	4.00	6	316-20FL642-20040L	★	19.3	41.7	19.3
25.0	E25	37.5	1.00	6	316-25FL642-25010L	★	24.2	51.0	24.2
	E25	37.5	2.00	6	316-25FL642-25020L	★	24.2	51.0	24.2
	E25	37.5	3.00	6	316-25FL642-25030L	★	24.2	51.0	24.2

## Дюймовое исполнение

						s	Размеры, дюйм		
						1745	DCON	LF	DN
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа				
.375	E10	.563	.030	6	A316-10FL642-03708L	★	.364	.890	.362
	E10	.563	.060	6	A316-10FL642-03715L	★	.364	.890	.362
.500	E12	.750	.030	6	A316-12FL642-05008L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.060	6	A316-12FL642-05015L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.090	6	A316-12FL642-05023L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.120	6	A316-12FL642-05031L	★	.484	1.122	.500
.625	E16	.937	.030	6	A316-16FL642-06208L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.060	6	A316-16FL642-06215L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.090	6	A316-16FL642-06223L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.120	6	A316-16FL642-06231L	★	.610	1.402	.610
.750	E20	1.125	.030	6	A316-20FL642-07508L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.060	6	A316-20FL642-07515L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.090	6	A316-20FL642-07523L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.120	6	A316-20FL642-07531L	★	.728	1.587	.728
1.000	E25	1.500	.030	6	A316-25FL642-10008L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.060	6	A316-25FL642-10015L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.090	6	A316-25FL642-10023L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.120	6	A316-25FL642-10031L	★	.965	2.032	.965



C34



I2

# Фрезерование с большой шириной контакта, метрические значения

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	GC4330	GC4340	GC1130	
							Мак толщина стружки $h_{max}$ , мм			
							0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.05-0.1-0.2	
Скорость резания, $v_c$ , м/мин										
P1.1.Z.AN	01.1		Сталь Нелегированная C = 0.1-0.25%	1500	125	0.25	490-405-330	340-280-230	375-340-280	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	1600	150	0.25	360-291-245	305-250-205	335-305-250	
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	1700	170	0.25	340-280-230	290-235-195	320-290-235	
P1.3.Z.AN	01.4			1800	210	0.25	295-245-200	250-205-170	275-250-205	
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	220-180-150	185-155-125	205-185-155	
P2.1.Z.AN	02.1		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%) Незакаленная	1700	175	0.25	280-230-190	240-195-160	265-240-195	
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	1900	300	0.25	185-150-125	155-130-105	170-155-130	
P3.0.Z.AN	03.11		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%) Отожженная	1950	200	0.25	195-160-130	165-135-110	180-165-135	
P3.1.Z.AN	03.13		Инструментальная сталь	2150	200	0.25	160-130-110	135-110-90	150-135-110	
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	140-115-995	120-100-80	130-120-100	
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	85-70-60	75-60-50	80-75-60	
P1.5.C.UT	06.1		Сталь (Отливки) Нелегированная	1400	150	0.25	260-215-175	220-180-150	245-220-180	
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	1600	200	0.25	205-170-140	175-145-120	195-175-145	
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	1950	200	0.25	150-125-100	130-105-85	140-130-105	
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
							Мак толщина стружки $h_{max}$ , мм			
							0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.05-0.1-0.2
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин			
P5.0.Z.AN	05.11		Нержавеющая сталь (Прутки) Ферритная, мартенситная	1800	200	0.21	185-140-105	240-190-155	210-170-110	255-225-180
P5.0.Z.PH	05.12		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	130-100-70	165-130-105	140-110-70	180-160-130
P5.0.Z.HT	05.13		Закаленная	2350	330	0.21	135-100-75	175-140-110	160-125-80	185-165-135
M1.0.Z.AQ	05.21		Аустенитная Незакаленная	1950	200	0.21	180-135-100	200-160-130	185-150-95	250-225-180
M1.0.Z.PH	05.22		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	125-95-70	160-125-100	135-105-70	170-155-125
M2.0.Z.AQ	05.23		Сверхаустенитная	2250	200		125-90-70	-	-	-
M3.1.Z.AQ	05.51		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	2000	230	0.21	150-115-85	170-135-105	170-135-85	205-185-145
M3.2.Z.AQ	05.52		Свариваемая < 0.05%С	2450	260	0.21	125-95-70	135-110-85	135-110-70	175-155-125
P5.0.C.UT	15.11		Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная	1700	200	0.25	165-125-90	210-170-135	185-150-95	225-200-160
P5.0.C.PH	15.12		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	115-85-65	145-115-90	120-100-65	155-140-115
P5.0.C.HT	15.13		Закаленная	2150	330	0.25	125-90-70	160-130-100	145-115-775	170-155-120
M1.0.C.UT	15.21		В состоянии поставки (сырая)	1800	200	0.25	175-130-95	190-155-125	165-130-105	235-210-170
M1.0C.PH	15.22		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	115-85-65	145-115-90	125-100-65	160-140-115
M2.0.C.AQ	15.23		Сверхаустенитная	2150	200		110-85-60	-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	1800	230	0.25	145-105-80	160-125-100	160-125-80	195-175-140
M3.2.C.AQ	15.52		Свариваемая < 0.05%С	2250	260	0.25	115-85-65	130-100-80	125-100-65	160-145-115
ISO K	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
							Мак толщина стружки $h_{max}$ , мм			
							0.1-0.2-0.4	0.1-0.2-0.3	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	240-195-135	205-170-140	215-175-145	195-160-130
K1.1.C.NS	07.2		Перлитный (сливная стружка)	900	230	0.28	200-165-110	170-140-115	175-145-120	160-130-110
K2.1.C.UT	08.1		Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	180	0.28	260-215-145	225-185-150	230-190-155	215-175-145
K2.2.C.UT	08.2		Высокой прочности на растяжение	1100	245	0.28	210-170-115	180-145-120	185-155-125	170-140-115
K3.1.C.UT	09.1		Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	160	0.28	165-135-90	140-115-95	145-120-100	135-110-90
K3.3.C.UT	09.2		Перлитный	1350	250	0.28	150-125-85	130-105-90	135-110-90	125-100-85



**Условия обработки:**

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



## Фрезерование с большой шириной контакта, метрические значения

ISO S	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	mc	Скорость резания, $v_c$ , м/мин			
							S30T		GC2040	GC1130
							Мах толщина стружки $h_{max}$ , мм			
							0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.2	
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин			
	S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	0.25	-	60-55-45	60-55-50	
	S1.0.U.AG	20.12		2500	280	0.25	-	45-39-32	45-40-37	
	S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	0.25	-	55-50-40	60-55-50	
	S2.0.Z.AG	20.22		2900	350	0.25	-	35-31-26	36-33-30	
	S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	0.25	-	40-38-31	45-40-36	
	S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	0.25	-	23-21-17	25-22-20	
	S3.0.Z.AG	20.32		3000	300	0.25	-	17-15-12	18-16-14	
	S3.0.C.NS	20.33		3100	320	0.25	-	15-14-11	16-14-13	
	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, отоженные $\alpha + \beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отоженные или подвергнутые старению	1300	Rm <sup>2)</sup> 400	0.23	150-135-125	120-110-100	125-115-105	
	S4.2.Z.AN	23.21		1400	950	0.23	65-60-55	45-39-36	55-50-45	
	S4.3.Z.AG	23.22		1400	1050	0.23	50-50-45	37-33-30	45-40-36	

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

2) R<sub>m</sub> = предел прочности на растяжение в МПа.

**Условия обработки:**

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

# Фрезерование с малой шириной контакта, метрические значения

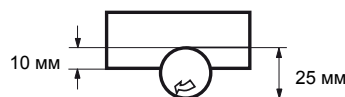
ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	GC4330	GC4340	GC1130	
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм			
							0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.05-0.1-0.2	
Скорость резания, $v_c$ , м/мин										
<b>Сталь</b>										
<b>Нелегированная</b>										
P1.1.Z.AN	01.1		C = 0.1-0.25%	1500	125	0.25	465-445-425	395-380-360	405-395-380	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25-0.55%	1600	150	0.25	420-400-385	355-340-325	365-355-340	
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55-0.80%	1700	170	0.25	395-380-360	335-320-310	345-335-320	
P1.3.Z.AN	01.4			1800	210	0.25	345-330-315	295-280-270	300-295-280	
P1.3.Z.HT	01.5			2000	300	0.25	255-245-235	220-210-200	220-220-210	
<b>Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)</b>										
<b>Незакаленная</b>										
P2.1.Z.AN	02.1			1700	175	0.25	325-315-300	290-155-135	285-280-265	
<b>Закаленная и отпущенная</b>										
P2.5.Z.HT	02.2			1900	300	0.25	215-205-195	180-175-165	185-180-175	
<b>Высоколегированная (легирующих эл-тов &gt;5%)</b>										
<b>Отожженная</b>										
P3.0.Z.AN	03.11			1950	200	0.25	225-215-205	190-185-175	195-190-185	
<b>Инструментальная сталь</b>										
P3.1.Z.AN	03.13			2150	200	0.25	185-180-170	160-150-145	160-160-150	
P3.0.Z.HT	03.21			2900	300	0.25	165-155-150	140-135-125	140-140-135	
P3.0.Z.HT	03.22			3100	380	0.25	100-95-95	85-85-80	90-85-85	
<b>Сталь (Отливки)</b>										
<b>Нелегированная</b>										
P1.5.C.UT	06.1			1400	150	0.25	305-290-280	255-245-235	265-255-245	
<b>Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)</b>										
P2.6.C.UT	06.2			1600	200	0.25	240-230-220	205-195-190	210-205-195	
<b>Высоколегированная (легирующих эл-тов &gt;5%)</b>										
P3.0.C.UT	06.3			1950	200	0.25	175-170-160	150-145-140	155-150-145	

ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм			
							0.05 - 0.15 - 0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.4	0.05- 0.1-0.2
Скорость резания, $v_c$ , м/мин										
<b>Нержавеющая сталь (Прутки)</b>										
<b>Ферритная, мартенситная</b>										
P5.0.Z.AN	05.11		Незакаленная	1800	200	0.21	210-195-185	285-270-265	250-240-225	275-270-255
P5.0.Z.PH	05.12		Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	145-140-130	195-185-180	165-160-150	195-190-180
P5.0.Z.HT	05.13		Закаленная	2350	330	0.21	155-145-135	205-195-190	235-225-220	200-195-190
<b>Аустенитная</b>										
<b>Незакаленная</b>										
M1.0.Z.AQ	05.21			1950	200	0.21	205-190-175	240-225-220	220-210-200	270-265-255
<b>Дисперсионно-твердеющая</b>										
M1.0.Z.PH	05.22			2850	330	0.21	140-135-125	190-180-175	160-150-145	190-185-175
<b>Сверхаустенитная</b>										
M2.0.Z.AQ	05.23			2250	200		190-180-170	-	-	-
<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b>										
<b>Несвариваемая ≥ 0.05%С</b>										
M3.1.Z.AQ	05.51			2000	230	0.21	170-160-150	200-190-185	200-190-180	225-220-210
<b>Свариваемая &lt; 0.05%С</b>										
M3.2.Z.AQ	05.52			2450	260	0.21	140-130-125	160-155-150	160-155-145	190-185-175
<b>Нержавеющая сталь (Отливки)</b>										
<b>Ферритная, мартенситная</b>										
P5.0.C.UT	15.11		Незакаленная	1700	200	0.25	185-175-165	250-240-235	225-210-200	245-240-230
P5.0.C.PH	15.12		Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	130-120-110	170-165-160	145-140-130	170-170-160
P5.0.C.HT	15.13		Закаленная	2150	330	0.25	185-175-170	190-180-175	175-165-155	185-180-175
<b>Аустенитная</b>										
<b>Аустенитная</b>										
M1.0.C.UT	15.21			1800	200	0.25	195-180-170	230-215-210	210-200-190	260-250-240
<b>Дисперсионно-твердеющая</b>										
M1.0.C.PH	15.22			2450	330	0.25	130-120-110	170-165-160	145-140-130	170-170-160
<b>Сверхаустенитная</b>										
M2.0.C.AQ	15.23			2150	200		125-120-110	-	-	-
<b>Аустенитно-ферритная (Дуплекс)</b>										
<b>Несвариваемая ≥ 0.05%С</b>										
M3.1.C.AQ	15.51			1800	230	0.25	160-150-140	190-180-175	190-180-170	215-205-195
<b>Свариваемая &lt; 0.05%С</b>										
M3.2.C.AQ	15.52			2250	260	0.25	130-125-115	150-145-140	150-140-135	175-170-165

ISO K	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
							Мак толщина стружки $h_{ex}$ , мм			
							0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25
Скорость резания, $v_c$ , м/мин										
<b>Ковкий чугун</b>										
<b>Ферритный (элементарная стружка)</b>										
K1.1.C.NS	07.1			790	130	0.28	280-270-255	240-230-220	250-245-235	225-220-210
<b>Перлитный (сливная стружка)</b>										
K1.1.C.NS	07.2			900	230	0.28	230-220-210	195-190-180	205-200-190	185-185-175
<b>Серый чугун</b>										
<b>Низкой прочности на растяжение</b>										
K2.1.C.UT	08.1			890	180	0.28	305-290-280	260-250-240	270-265-255	250-240-230
<b>Высокой прочности на растяжение</b>										
K2.2.C.UT	08.2			1100	245	0.28	245-235-225	205-200-190	220-120-105	220-120-105
<b>Чугун с шаровидным графитом</b>										
<b>Ферритный</b>										
K3.1.C.UT	09.1			900	160	0.28	190-185-175	160-155-150	170-165-160	155-150-145
<b>Перлитный</b>										
K3.3.C.UT	09.2			1350	250	0.28	175-170-160	150-145-140	155-155-145	145-140-135



**Условия обработки:**  
 Фреза диаметром 25 мм смещена относительно обрабатываемой заготовки. Перекрытие 10 мм.

# Фрезерование с малой шириной контакта, метрические значения

ISO S	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Н/мм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю НВ	мс	Скорость резания, $v_c$ , м/мин			
							S30T		GC2040	GC1130
							Мах толщина стружки $h_{max}$ , мм			
							0.1-0.15-0.2	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.2	
							Скорость резания, $v_c$ , м/мин			
S1.0.U.AN	20.11		Жаропрочные сплавы На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	0.25	-	70-65-65	70-70-70	
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей		2500	280	0.25	-	50-50-45	55-50-50	
S2.0.Z.AN	20.21		На основе никеля Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	0.25	-	65-65-60	70-65-65	
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей		2900	350	0.25	-	40-39-38	45-40-40	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению		3000	320	0.25	-	50-50-45	55-50-50	
S3.0.Z.AN	20.31		На основе кобальта Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	0.25	-	28-27-26	30-29-28	
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей		3000	300	0.25	-	20-19-19	21-20-20	
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению		3100	320	0.25	-	19-18-17	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	$R_m^2$ 400	0.23	170-165-160	145-140-135	150-145-140	
S4.2.Z.AN	23.21			1400	950	0.23	75-75-70	50-50-50	65-65-65	
S4.3.Z.AG	23.22			1400	1050	0.23	65-60-66	45-40-40	55-50-50	

1) Обрабатывать 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.

# Фрезерование с большой шириной контакта, дюймовые значения

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC4330	GC4340	GC1130	
							Мах толщина стружки, $h_{max}$ дюйм			
							.004-.008-.012	.004-.008-.012	.002-.004-.008	
Скорость резания $v_c$ , фут/мин										
P1.1.Z.AN	01.1		Сталь Нелегированная C = 0.10 – 0.25%	216,500	125	0.25	1300-1050-870	1100-910-740	1250-1100-910	
P1.2.Z.AN	01.2		C = 0.25 – 0.55%	233,000	150	0.25	1150-960-780	1000-820-670	1100-1000-820	
P1.3.Z.AN	01.3		C = 0.55 – 0.80%	247,000	170	0.25	1100-900-740	940-770-630	1050-940-770	
P1.3.Z.AN	01.4			260,500	210	0.25	970-790-650	820-670-550	910-820-670	
P1.3.Z.HT	01.5			291,500	300	0.25	710-580-475	610-500-405	670-610-500	
P2.1.Z.AN	02.1		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%) Незакаленная	246,500	175	0.25	920-750-610	780-640-520	860-780-640	
P2.5.Z.HT	02.2		Закаленная и отпущенная	278,500	300	0.25	600-490-400	510-415-340	560-510-415	
P3.0.Z.AN	03.11		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%) Отожженная	282,000	200	0.25	630-510-420	540-440-360	590-540-440	
P3.1.Z.AN	03.13		Инструментальная сталь	311,000	200	0.25	520-430-350	445-360-295	490-445-360	
P3.0.Z.HT	03.21			420,000	300	0.25	455-370-305	390-315-260	430-390-315	
P3.0.Z.HT	03.22			448,500	380	0.25	285-235-190	245-200-160	270-245-200	
P1.5.C.UT	06.1		Сталь (Отливки) Нелегированная	204,000	150	0.25	850-690-670	720-590-480	800-720-590	
P2.6.C.UT	06.2		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	230,500	200	0.25	680-550-450	570-470-385	630-570-470	
P3.0.C.UT	06.3		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	283,500	200	0.25	495-405-330	420-345-280	465-420-345	
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
							Мах толщина стружки, $h_{max}$ дюйм			
							.002-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.002-.004-.008
							Скорость резания $v_c$ , фут/мин			
P5.0.Z.AN	05.11		Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная Незакаленная	262,000	200	0.21	610-450-330	780-620-495	690-550-345	830-740-590
P5.0.Z.PH	05.12		Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	0.21	430-315-235	540-425-340	455-365-230	590-520-415
P5.0.Z.HT	05.13		Закаленная	340,000	330	0.21	445-330-245	570-450-360	520-410-260	610-540-430
M1.0.Z.AQ	05.21		Аустенитная Незакаленная	285,000	200	0.21	590-435-325	660-520-415	610-485-305	820-730-580
M1.0.Z.PH	05.22		Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	0.21	415-305-225	520-410-325	440-350-220	560-500-400
M2.0.Z.AQ	05.23		Сверхаустенитная	328,000	200		405-300-220	-	-	-
M3.1.Z.AQ	05.51		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	286,500	230	0.21	495-365-270	550-435-345	550-435-275	670-600-475
M3.2.Z.AQ	05.52		Свариваемая < 0.05%С	356,500	260	0.21	410-305-225	440-350-280	440-350-220	570-510-405
P5.0.C.UT	15.11		Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная Незакаленная	246,500	200	0.25	540-400-295	690-550-440	610-485-305	740-660-520
P5.0C.PH	15.12		Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	0.25	375-275-200	470-375-295	400-320-200	520-460-365
P5.0.C.HT	15.13		Закаленная	311,000	330	0.25	405-300-220	520-415-330	475-375-240	560-500-395
M1.0.C.UT	15.21		В состоянии поставки (сырая)	261,000	200	0.25	560-415-310	630-500-395	580-460-290	780-690-550
M1.0C.PH	15.22		Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	0.25	365-270-200	470-375-300	400-320-200	520-460-365
M2.0.C.AQ	15.23		Сверхаустенитная	310,500	200		365-270-200	-	-	-
M3.1.C.AQ	15.51		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С	258,000	230	0.25	470-350-255	520-410-325	520-415-260	640-570-450
M3.2.C.AQ	15.52		Свариваемая < 0.05%С	326,500	260	0.25	385-285-210	415-330-265	410-325-205	530-475-375
ISO K	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
							Мах толщина стружки, $h_{max}$ дюйм			
							.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012
							Скорость резания $v_c$ , фут/мин			
K1.1.C.NS	07.1		Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	0.28	790-640-430	670-550-445	700-570-465	630-520-425
K1.1.C.NS	07.2		Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	0.28	650-530-355	550-450-370	570-470-385	520-430-350
K2.1.C.UT	08.1		Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	180	0.28	850-700-465	730-600-485	760-620-510	690-570-465
K2.2.C.UT	08.2		Высокой прочности на растяжение	159,500	245	0.28	680-560-375	580-475-390	610-495-405	550-455-370
K3.1.C.UT	09.1		Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	160	0.28	530-435-290	455-370-305	475-390-320	435-335-290
K3.3.C.UT	09.2		Перлитный	194,500	250	0.28	495-405-270	425-350-285	440-360-295	405-330-270

4,000"



5,000"

**Условия обработки:**

Фреза, диам. 5,000" (125 мм)  
Ширина фрезерования 4,000"  
(100 мм)

# Фрезерование с большой шириной контакта, дюймовые значения

ISO S	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	Скорость резания $v_c$ , фут/мин			
							S30T .004-.006-.008	GC2040 .004-.006-.010	GC1130 .004-.006-.008	
							Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм			
							.004-.006-.008			
							.004-.006-.010			
							.004-.006-.008			
							Скорость резания $v_c$ , фут/мин			
S1.0.U.AN	20.11		Жаропрочные сплавы На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	0.25	-	190-170-140	200-180-160	
S1.0.U.AG	20.12			Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	0.25	-	140-125-105	150-135-120
S2.0.Z.AN	20.21		На основе никеля Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	0.25	-	180-165-135	190-170-155	
S2.0.Z.AG	20.22			Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	0.25	-	115-100-85	120-105-95
S2.0.C.NS	20.24		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	436,500	320	0.25	-	135-125-100	150-140-120	
S3.0.Z.AN	20.31		На основе кобальта Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	0.25	-	75-65-55	80-70-65	
S3.0.Z.AG	20.32			Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	0.25	-	55-50-39	55-50-45
S3.0.C.NS	20.33		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	450,500	320	0.25	-	50-45-35	50-45-40	
S4.1.Z.UT	23.1		Титановые сплавы <sup>1)</sup> Технически чистый титан (99.5% Ti) $\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\beta$ сплавам, отожженные $\alpha$ + $\beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	188,500	400	0.23	445-380-330	400-360-325	415-375-340	
S4.2.Z.AN	23.21			$\alpha$ + $\beta$ подвергнутые старению, сплавы $\beta$ , отожженные или подвергнутые старению	203,000	950	0.23	200-170-145	140-130-115	185-165-150
S4.3.Z.AG	23.22				203,000	1050	0.23	155-135-115	120-110-100	145-130-120

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

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

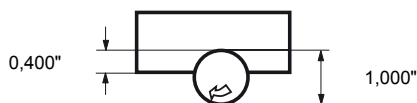


**Условия обработки:**

Фреза, диам. 5,000" (125 мм)  
Ширина фрезерования 4,000"  
(100 мм)

# Фрезерование с малой шириной контакта, значения в дюймах

ISO P	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC4330	GC4340	GC1130	
							Мах толщина стружки, $h_{max}$ дюйм			
							.004-.006-.012	.004-.008-.012	.002-.004-.008	
Скорость резания $v_c$ , фут/мин										
P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN P1.3.Z.AN P1.3.Z.HT	01.1 01.2 01.3 01.4 01.5		Сталь Нелегированная C = 0.10–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	216,500	125	0.25	1500-1450-1400	1300-1250-1200	1350-1300-1250	
				233,000	150	0.25	1350-1300-1250	1150-1100-1050	1200-1150-1100	
				247,000	170	0.25	1300-1250-1200	1100-1050-1000	1150-1100-1050	
				260,500	210	0.25	1150-100-1050	960-920-880	980-960-920	
				291,500	300	0.25	840-800-760	710-680-650	730-710-680	
P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT	02.1 02.2		Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%) Незакаленная Закаленная и отпущенная	246,500	175	0.25	1100-1000-520	950-930-445	930-910-870	
				278,500	300	0.25	700-670-640	590-570-540	610-590-570	
P3.0.Z.AN P3.1.Z.AN P3.0.Z.HT P3.0.Z.HT	03.11 03.13 03.21 03.22		Высоколегированная (легир. эл-тов >5%) Отожженная Инструментальная сталь	282,000	200	0.25	740-700-670	630-600-570	640-630-600	
				311,000	200	0.25	610-580-560	520-495-475	530-520-495	
				420,000	300	0.25	530-510-485	455-435-415	465-455-435	
				448,500	380	0.25	335-320-305	285-270-260	290-285-270	
P1.5.C.UT P2.6.C.UT P3.0.C.UT	06.1 06.2 06.3		Сталь (Отливки) Нелегированная Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%) Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	204,000	150	0.25	990-950-910	840-810-770	860-840-810	
				230,500	200	0.25	790-760-720	670-640-610	690-670-640	
				283,500	200	0.25	580-550-530	490-470-450	500-490-470	
ISO M	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC1040	GC2040	GC4340	GC1130
							Мах толщина стружки, $h_{max}$ дюйм			
							.002-.006-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.012	.002-.004-.008
Скорость резания $v_c$ , фут/мин										
P5.0.Z.AN P5.0.Z.PH P5.0.Z.HT	05.11 05.12 05.13		Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	262,000	200	0.21	680-640-600	930-890-860	820-780-740	910-890-840
				411,500	330	0.21	485-450-420	640-610-590	540-520-490	640-630-590
				340,000	330	0.21	500-470-440	680-640-630	620-590-560	660-650-610
M1.0.Z.AQ M1.0.Z.PH M2.0.Z.AQ	05.21 05.22 05.23		Аустенитная Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	285,000	200	0.21	660-640-580	780-740-730	740-710-375	890-870-830
				414,000	330	0.21	465-435-405	620-590-570	520-500-475	620-600-570
				328,000	200		455-425-395	-	-	-
M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	05.51 05.52		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С Свариваемая < 0.05%С	286,500	230	0.21	560-520-490	650-620-610	650-620-590	740-720-680
				356,500	260	0.21	465-435-405	530-500-490	530-500-475	620-610-580
P5.0.C.UT P5.0c.PH P5.0.C.HT	15.11 15.12 15.13		Нержавеющая сталь (Отливки) Ферритная, мартенситная Незакаленная Дисперсионно-твердеющая Закаленная	246,500	200	0.25	610-570-530	830-790-770	730-690-660	810-790-750
				354,500	330	0.25	420-390-365	560-530-520	475-455-430	560-550-520
				311,000	330	0.25	455-425-400	620-590-580	570-540-510	610-590-570
M1.0.C.UT M1.0c.PH M2.0.C.AQ	15.21 15.22 15.23		Аустенитная Аустенитная Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	261,000	200	0.25	640-590-550	750-710-690	690-660-630	850-830-790
				356,000	330	0.25	420-395-365	560-540-520	480-455-430	570-550-520
				310,500	200		415-385-360	-	-	-
M3.1.C.AQ M3.2.C.AQ	15.51 15.52		Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Несвариваемая ≥ 0.05%С Свариваемая < 0.05%С	258,000	230	0.25	530-495-460	620-590-570	620-590-560	700-680-650
				326,500	260	0.25	430-405-375	495-470-460	490-465-440	580-560-540
ISO K	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	GC3040	GC1020	GC4330	GC4340
							Мах толщина стружки, $h_{max}$ дюйм			
							.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.010	.004-.006-.010
Скорость резания $v_c$ , фут/мин										
K1.1.C.NS	07.1 07.2		Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка) Перлитный (сливная стружка)	115,000	130	0.28	920-880-840	780-750-710	810-800-760	740-730-690
				131,000	230	0.28	760-720-690	640-620-590	670-660-630	610-600-570
K2.1.C.UT K2.2.C.UT	08.1 08.2		Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	130,000	180	0.28	1000-950-910	850-810-780	890-870-830	810-790-760
				159,500	245	0.28	800-770-730	680-650-620	730-710-345	650-630-610
K3.1.C.UT K3.3.C.UT	09.1 09.2		Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный	130,000	160	0.28	630-600-570	530-510-485	560-540-520	510-495-475
				194,500	250	0.28	580-560-530	495-475-455	520-500-480	470-460-440



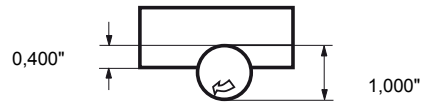
**Условия обработки:**  
Торцевое фрезерование,  
диам. фрезы 1,000" (25 мм).  
Ширина фрезерования 0,400"  
(10 мм).

# Фрезерование с малой шириной контакта, значения в дюймах

ISO S	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{c1}$ Фунт/дюйм <sup>2</sup>	Твердость по Бринеллю HB	мс	Скорость резания $v_c$ , фут/мин		
							S30T	GC2040	GC1130
							Мах толщина стружки, $h_{ex}$ дюйм		
							.004-.006-.008	.002-.006-.010	.002-.006-.008
S1.0.U.AN	20.11		Жаропрочные сплавы На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	0.25	-	225-215-210	235-225-220
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей		359,000	280	0.25	-	165-160-150	175-170-165
S2.0.Z.AN	20.21		На основе никеля Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	0.25	-	215-210-200	225-215-210
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей		420,500	350	0.25	-	135-130-125	140-135-130
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению		436,500	320	0.25	-	165-155-150	175-165-160
S3.0.Z.AN	20.31		На основе кобальта Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	0.25	-	90-90-85	100-95-90
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей		432,000	300	0.25	-	65-65-60	70-65-65
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т.ч. подвергнутое старению		450,500	320	0.25	-	60-60-55	65-60-60
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	188,500	Rm <sup>2)</sup> 400	0.23	560-540-520	480-455-445	495-470-460
S4.2.Z.AN	23.21			203,000	950	0.23	250-245-235	170-160-160	220-210-205
S4.3.Z.AG	23.22			203,000	1050	0.23	195-190-185	145-135-135	170-165-160


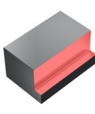
1) Обрабатывать с главным углом в плане 45-60°, с положительными передними углами и охлаждением.

2) R<sub>m</sub> = предел прочности на растяжение в МПа.



**Условия обработки:**  
Торцевое фрезерование,  
диам. фрезы 1,000" (25 мм).  
Ширина фрезерования 0,400"  
(10 мм).

**Цельные керамические концевые фрезы CoroMill® Pluga для высокоскоростной черновой обработки**  
**Напаянные керамические головки CoroMill® 316 для высокоскоростной черновой обработки**

	
$a_e = 0.4 \times DC$	$a_e = 0.5 \times DC$
$a_p = 0.5 \text{ мм}$	$a_p = 0.35 \times DC$
Вылет 4 x d	Вылет 6 x d

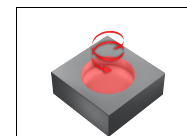
ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
S	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	B (Z6) - C (Z4)	600-1000	1968-3280	B	600-700	1968-2296

Z6 = ZEFP 6, Z4=ZEFP 4

**Рекомендуемые значения подачи**

**Максимальный угол врезания**

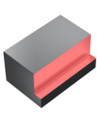
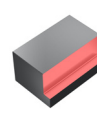
DC	мм	10.000	12.000
	дюйм	.394	.472
B	мм/зуб	.020	.020
B	дюйм/зуб	.0008	.0008
C	мм/зуб	.070	.090
C	дюйм/зуб	.0028	.0035



Число зубьев (ZEFP)

ISO	Обрабатываемый материал	4	6
S	Жаропрочные и титановые сплавы	3	3

**Цельные твердосплавные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительного фрезерования уступов**

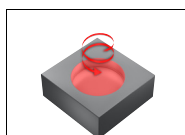
	
$a_e = 0.1 \times DC$	$a_e = 0.075 \times DC$
$a_p = 1.5 \times DC$	$a_p = 1.5 \times DC$
Вылет 4 x d	Вылет 6 x d

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	НВ	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
S	S4.3.Z.AN	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	A	100	328	A	90	295
	S4.4.Z.AN	Жаропрочные сплавы на основе титана	410	A	50	164	A	45	148

**Рекомендуемые значения подачи**

DC	мм	9.525	10	12	12.7	15.875	16	19.05	20	25	25.4
	дюйм	.375	.394	.472	.500	.625	.630	.750	.787	.984	1
A	мм/зуб	0.057	0.057	0.066	0.066	0.076	0.076	0.095	0.095	0.123	0.123
A	дюйм/зуб	.0022	.0022	.0026	.0026	.0030	.0030	.0037	.0037	.0049	.0049

**Максимальный угол врезания**



Число зубьев (ZEFP)

ISO	Обрабатываемый материал	4	6
S	Жаропрочные и титановые сплавы	3	3



# Сверление

## Цельные твердосплавные свёрла

Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 400	D2
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 430	D3
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 452	D4
Твердосплавные развёртки CoroDrill® 452	D5

## Свёрла со сменными головками

Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870	D6-D21
--	--------

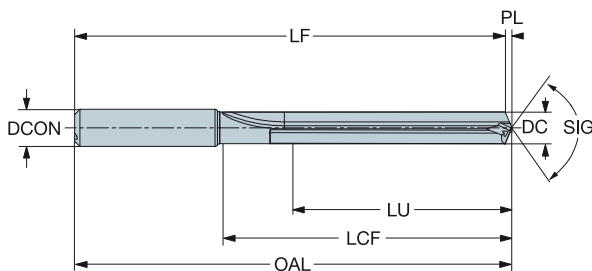
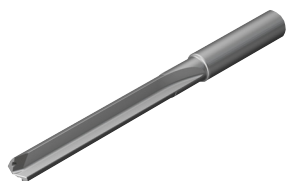
Режимы резания	D23
----------------	-----

# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 400

Для обработки алюминия

Внутренний подвод СОЖ

TCHA  
SIG H9  
135°

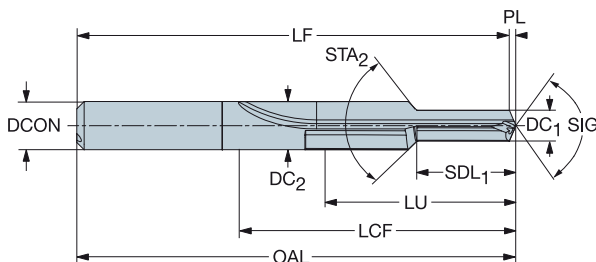
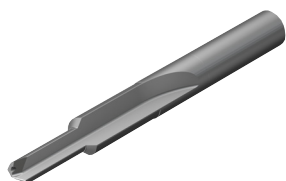


Размеры, мм, дюйм

DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	N		DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG
							MBU	MDU													
5.00	.197	30.0	1.181	6	6	400.1-0500-030A1-NM	★	★	6.00	.236	85	3.346	84.0	3.308	45	1.785	1.0	.038	20	290	COROMANT
7.00	.276	50.0	1.969	7	8	400.1-0700-050A1-NM	★	★	8.00	.315	110	4.331	108.6	4.276	68	2.695	1.4	.054	20	290	COROMANT
10.20	.402	70.0	2.756	6	12	400.1-1020-070A1-NM	★	★	12.00	.472	140	5.512	138.0	5.432	92	3.652	2.0	.080	20	290	COROMANT
12.50	.492	75.0	2.953	6	14	400.1-1250-075A1-NM	★	★	14.00	.551	150	5.906	147.5	5.807	100	3.956	2.5	.099	20	290	COROMANT

Внутренний подвод СОЖ

TCHA  
SIG H9  
135°



Размеры, мм, дюйм

DC <sub>1</sub>	DC <sub>1</sub> *	DC <sub>2</sub>	DC <sub>2</sub> *	SDL	SDL*	STA	LU	LU*	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	N		DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG
											MBU	MDU													
5.00	.197	8.00	.315	15.00	.590	90°	31.0	1.220	8	400.4-0500-031A1-NM	★	★	8.00	.315	90	3.543	89.0	3.505	50	2.002	1.0	.038	20	290	COROMANT
6.80	.268	10.00	.394	20.40	.803	90°	40.0	1.575	10	400.4-0680-040A1-NM	★	★	10.00	.394	105	4.134	103.7	4.081	62	2.452	1.3	.053	20	290	COROMANT
8.50	.335	12.00	.472	25.50	1.003	90°	50.0	1.969	12	400.4-0850-050A1-NM	★	★	12.00	.472	125	4.921	123.3	4.855	74	2.940	1.7	.067	20	290	COROMANT
10.20	.402	16.00	.630	30.60	1.204	90°	63.0	2.480	16	400.4-1020-063A1-NM	★	★	16.00	.630	145	5.709	143.0	5.629	91	3.605	2.0	.080	20	290	COROMANT

При назначении режимов резания для сверла с фаской серии 400.4 для расчета частоты вращения используется диаметр DC<sub>2</sub>, для подачи - DC<sub>1</sub>.



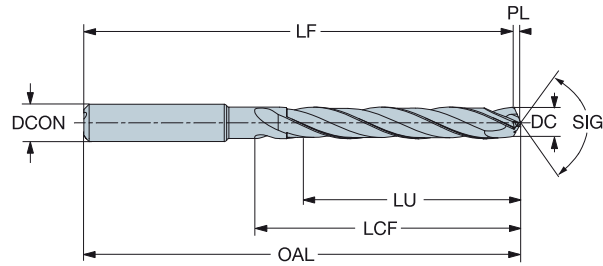
# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 430

Для обработки алюминия  
Внутренний подвод СОЖ



TCHA  
SIG

H9  
135°

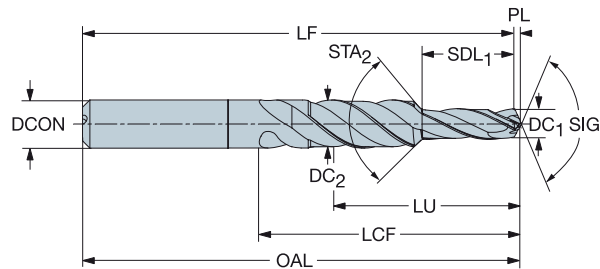


											N		Размеры, мм, дюйм									
											N											
											N											
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	INBU	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG		
5.00	.197	30.0	1.181	6	6	430.1-0500-030A1-NM	★	6.00	.236	85	3.346	84.0	3.306	37	1.476	1.0	.041	20	290	COROMANT		
7.00	.276	50.0	1.969	7	8	430.1-0700-050A1-NM	★	8.00	.315	110	4.331	108.6	4.274	60	2.382	1.5	.057	20	290	COROMANT		
10.20	.402	70.0	2.756	6	12	430.1-1020-070A1-NM	★	12.00	.472	140	5.512	137.9	5.429	85	3.358	2.1	.083	20	290	COROMANT		
12.50	.492	75.0	2.953	6	14	430.1-1250-075A1-NM	★	14.00	.551	150	5.906	147.4	5.804	93	3.693	2.6	.102	20	290	COROMANT		

## Внутренний подвод СОЖ

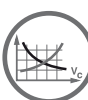
TCHA  
SIG

H9  
135°



											N		Размеры, мм, дюйм											
											N													
											N													
DC <sub>1</sub>	DC <sub>1</sub> *	DC <sub>2</sub>	DC <sub>2</sub> *	SDL	SDL*	STA	LU	LU*	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	INBU	DCON	DCON*	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG
5.00	.197	8.00	.315	15.00	.590	90°	31.0	1.220	8	430.4-0500-031A1-NM	★	8.00	.315	90	3.543	89.0	3.503	39	1.535	1.0	.041	20	290	COROMANT
6.80	.268	10.00	.394	20.40	.803	90°	40.4	1.591	10	430.4-0680-040A1-NM	★	10.00	.394	105	4.134	103.6	4.078	50	1.984	1.4	.056	20	290	COROMANT
8.50	.335	12.00	.472	25.50	1.003	90°	49.5	1.949	12	430.4-0850-050A1-NM	★	12.00	.472	125	4.921	123.2	4.852	61	2.421	1.8	.069	20	290	COROMANT
10.20	.402	16.00	.630	30.60	1.204	90°	62.6	2.465	16	430.4-1020-063A1-NM	★	16.00	.630	145	5.709	142.9	5.626	78	3.094	2.1	.083	20	290	COROMANT

При назначении режимов резания для сверла с фаской серии 400.4 для расчета частоты вращения используется диаметр DC<sub>2</sub>, для подачи - DC<sub>1</sub>.



D23

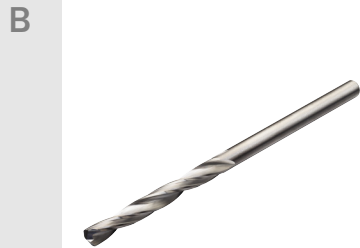


I2

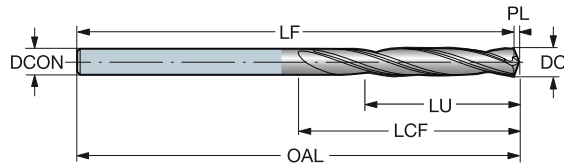
# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 452

Для ручных дрелей

Для материалов, используемых в аэрокосмической промышленности



TCHA  
SIG H9  
135°

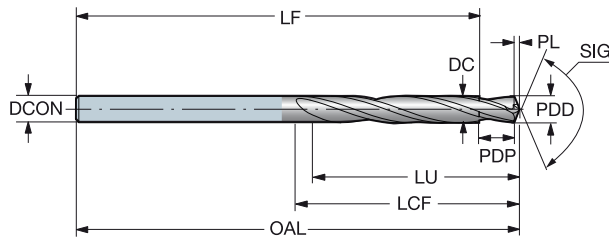


										M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм									
										H10F	H10F	H10F	H10F										

DC	DC"	DCN	DCX	LU	LU"	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	M	N	S	O	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	BSG
3.10	.122	3.1	3.1	45.0	1.772	14	3	452.1-0310-045A0-CM	★	★	☆	★	3.10	.122	100	3.937	99.4	3.912	50	1.969	0.6	.025	COROMANT
4.10	.161	4.1	4.1	45.0	1.772	10	4	452.1-0410-045A0-CM	★	★	☆	★	4.10	.161	100	3.937	99.2	3.904	50	1.969	0.9	.033	COROMANT
5.10	.201	5.1	5.1	45.0	1.772	8	5	452.1-0510-045A0-CM	★	★	☆	★	5.10	.201	100	3.937	98.9	3.895	50	1.969	1.1	.042	COROMANT
6.10	.240	6.1	6.1	45.0	1.772	7	6	452.1-0610-045A0-CM	★	★	☆	★	6.10	.240	100	3.937	98.7	3.887	50	1.969	1.3	.050	COROMANT

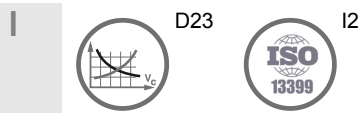


TCHA  
SIG H9  
135°



										M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм									
										H10F	H10F	H10F	H10F										

DC	DC"	DCN	DCX	LU	LU"	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	M	N	S	O	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	PDD	PDD"	PDP	PDP"	BSG
4.10	.161	4.1	4.1	45.0	1.772	10	4	452.4-0410-045A0-CM	★	★	☆	★	4.10	.161	100	3.937	95.9	3.776	50	1.969	0.7	.027	3.30	.130	3.32	.131	COROMANT
5.10	.201	5.1	5.1	45.0	1.772	8	5	452.4-0510-045A0-CM	★	★	☆	★	5.10	.201	100	3.937	94.9	3.736	50	1.969	0.9	.034	4.20	.165	4.13	.163	COROMANT
6.10	.240	6.1	6.1	45.0	1.772	7	6	452.4-0610-045A0-CM	★	★	☆	★	6.10	.240	100	3.937	93.9	3.697	50	1.969	1.1	.043	5.20	.205	4.92	.194	COROMANT



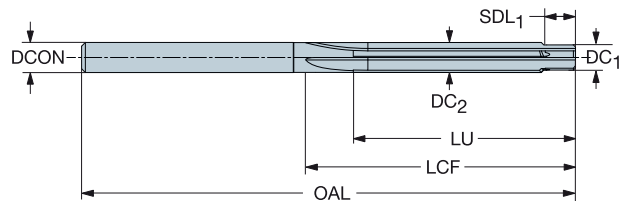
# Твердосплавные развёртки CoroDrill® 452

Для ручных дрелей

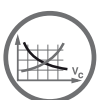
Для материалов, используемых в аэрокосмической промышленности

TCH A

H9



										M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм				
DC <sub>1</sub>	DC <sub>1</sub> "	DC <sub>2</sub>	DC <sub>2</sub> "	LU	LU"	SDL	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа		H <sub>10</sub> F	H <sub>10</sub> N	H <sub>10</sub> S	H <sub>10</sub> O	OAL	OAL"	LCF	LCF"	BSG
3.10	.122	4.10	.161	45.00	1.772	3.74	4	452.R-0410-045A0-CM	*	*	*	*	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT	
4.10	.161	5.10	.201	45.00	1.772	4.65	5	452.R-0510-045A0-CM	*	*	*	*	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT	
5.10	.201	6.10	.240	45.00	1.772	5.57	6	452.R-0610-045A0-CM	*	*	*	*	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT	
5.54	.218	6.35	.250	45.00	1.772	6.64	1/4	452.R-0635-045A0-CM	*	*	*	*	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT	
7.13	.281	7.94	.313	45.00	1.772	7.53	5/16	452.R-0794-045A0-CM	*	*	*	*	100.00	3.937	50.00	1.969	COROMANT	



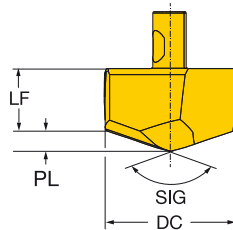
D23



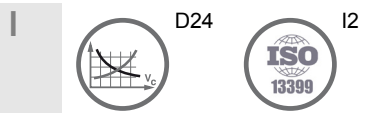
I2



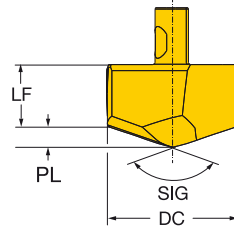
# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



			P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
DC	DC"	Код заказа	4334	4334	4334	4334	4334	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
10.00	.393	6 870-1000-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397	870-1010-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401	870-1020-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405	870-1030-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409	870-1040-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7 870-1050-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417	870-1060-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421	870-1070-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425	870-1080-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429	870-1090-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8 870-1100-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437	870-1110-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437	870-1111-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440	870-1120-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444	870-1130-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448	870-1140-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9 870-1150-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456	870-1160-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460	870-1170-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464	870-1180-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468	870-1190-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10 870-1200-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9
12.10	.476	870-1210-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.7	.222	1.9	.073	142°	H9
12.20	.480	870-1220-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.222	1.9	.073	142°	H9
12.30	.484	870-1230-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.221	1.9	.074	142°	H9
12.40	.488	870-1240-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.50	.492	11 870-1250-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.60	.496	870-1260-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.219	1.9	.076	142°	H9
12.70	.500	870-1270-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.6	.219	2.0	.077	142°	H9
12.80	.503	870-1280-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.5	.218	2.0	.078	142°	H9
12.90	.507	870-1290-11-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.5	.217	2.0	.078	142°	H9
13.00	.511	12 870-1300-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	.237	2.0	.078	142°	H9
13.10	.515	870-1310-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	.236	2.0	.079	142°	H9
13.20	.519	870-1320-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.30	.523	870-1330-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.40	.527	870-1340-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.234	2.1	.081	142°	H9
13.50	.531	13 870-1350-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.60	.535	870-1360-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.70	.539	870-1370-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.232	2.1	.083	142°	H9
13.80	.543	870-1380-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
13.90	.547	870-1390-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
14.00	.551	14 870-1400-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.6	.259	2.1	.084	142°	H9
14.10	.555	870-1410-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.6	.258	2.2	.085	142°	H9
14.20	.559	870-1420-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.257	2.2	.085	142°	H9
14.29	.562	870-1429-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.30	.563	870-1430-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.40	.566	870-1440-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.256	2.2	.087	142°	H9
14.50	.570	870-1450-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.255	2.2	.087	142°	H9
14.60	.574	870-1460-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.255	2.2	.088	142°	H9
14.70	.578	870-1470-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.5	.254	2.3	.089	142°	H9
14.80	.582	870-1480-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.4	.253	2.3	.089	142°	H9
14.90	.586	870-1490-14-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.4	.253	2.3	.090	142°	H9
15.00	.590	15 870-1500-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.276	2.3	.090	142°	H9
15.10	.594	870-1510-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.276	2.3	.091	142°	H9
15.20	.598	870-1520-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.275	2.3	.091	142°	H9
15.30	.602	870-1530-15-PM	★	☆	☆	☆	☆	7.0	.274	2.3	.092	142°	H9



## Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	DC"	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
			P	M	K	N						
			4334	4334	4334	4334						
15.40	.606	15 870-1540-15-PM	★	☆	☆	☆	7.0	.274	2.4	.093	142°	H9
15.50	.610	870-1550-15-PM	★	☆	☆	☆	6.9	.273	2.4	.093	142°	H9
15.60	.614	870-1560-15-PM	★	☆	☆	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.70	.618	870-1570-15-PM	★	☆	☆	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.80	.622	870-1580-15-PM	★	☆	☆	☆	6.9	.271	2.4	.095	142°	H9
15.88	.625	870-1588-15-PM	★	☆	☆	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
15.90	.626	870-1590-15-PM	★	☆	☆	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
16.00	.629	16 870-1600-16-PM	★	☆	☆	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.10	.633	870-1610-16-PM	★	☆	☆	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.13	.635	870-1613-16-PM	★	☆	☆	☆	7.6	.297	2.5	.096	142°	H9
16.20	.637	870-1620-16-PM	★	☆	☆	☆	7.5	.297	2.5	.097	142°	H9
16.30	.641	870-1630-16-PM	★	☆	☆	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.40	.645	870-1640-16-PM	★	☆	☆	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.50	.649	870-1650-16-PM	★	☆	☆	☆	7.5	.295	2.5	.099	142°	H9
16.60	.653	870-1660-16-PM	★	☆	☆	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.70	.657	870-1670-16-PM	★	☆	☆	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.80	.661	870-1680-16-PM	★	☆	☆	☆	7.4	.293	2.6	.101	142°	H9
16.90	.665	870-1690-16-PM	★	☆	☆	☆	7.4	.292	2.6	.102	142°	H9
17.00	.669	17 870-1700-17-PM	★	☆	☆	☆	8.0	.316	2.6	.102	142°	H9
17.10	.673	870-1710-17-PM	★	☆	☆	☆	8.0	.315	2.6	.102	142°	H9
17.20	.677	870-1720-17-PM	★	☆	☆	☆	8.0	.315	2.6	.103	142°	H9
17.30	.681	870-1730-17-PM	★	☆	☆	☆	8.0	.314	2.6	.104	142°	H9
17.40	.685	870-1740-17-PM	★	☆	☆	☆	8.0	.313	2.7	.104	142°	H9
17.46	.687	870-1746-17-PM	★	☆	☆	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.50	.689	870-1750-17-PM	★	☆	☆	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.60	.692	870-1760-17-PM	★	☆	☆	☆	7.9	.312	2.7	.106	142°	H9
17.70	.696	870-1770-17-PM	★	☆	☆	☆	7.9	.311	2.7	.106	142°	H9
17.80	.700	870-1780-17-PM	★	☆	☆	☆	7.9	.311	2.7	.107	142°	H9
17.90	.704	870-1790-17-PM	★	☆	☆	☆	7.9	.310	2.7	.107	142°	H9
18.00	.708	18 870-1800-18-PM	★	☆	☆	☆	8.6	.338	2.7	.107	142°	H9
18.10	.712	870-1810-18-PM	★	☆	☆	☆	8.6	.337	2.7	.108	142°	H9
18.20	.716	870-1820-18-PM	★	☆	☆	☆	8.6	.337	2.8	.108	142°	H9
18.30	.720	870-1830-18-PM	★	☆	☆	☆	8.5	.336	2.8	.109	142°	H9
18.40	.724	870-1840-18-PM	★	☆	☆	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.50	.728	870-1850-18-PM	★	☆	☆	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.60	.732	870-1860-18-PM	★	☆	☆	☆	8.5	.334	2.8	.111	142°	H9
18.70	.736	870-1870-18-PM	★	☆	☆	☆	8.5	.333	2.8	.112	142°	H9
18.80	.740	870-1880-18-PM	★	☆	☆	☆	8.5	.333	2.9	.112	142°	H9
18.90	.744	870-1890-18-PM	★	☆	☆	☆	8.4	.332	2.9	.113	142°	H9
19.00	.748	19 870-1900-19-PM	★	☆	☆	☆	9.0	.356	2.9	.113	142°	H9
19.05	.750	870-1905-19-PM	★	☆	☆	☆	9.0	.355	2.9	.113	142°	H9
19.10	.752	870-1910-19-PM	★	☆	☆	☆	9.0	.355	2.9	.114	142°	H9
19.20	.755	870-1920-19-PM	★	☆	☆	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.25	.757	870-1925-19-PM	★	☆	☆	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.30	.759	870-1930-19-PM	★	☆	☆	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.40	.763	870-1940-19-PM	★	☆	☆	☆	9.0	.353	2.9	.116	142°	H9
19.50	.767	870-1950-19-PM	★	☆	☆	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.60	.771	870-1960-19-PM	★	☆	☆	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.70	.775	870-1970-19-PM	★	☆	☆	☆	8.9	.351	3.0	.118	142°	H9
19.80	.779	870-1980-19-PM	★	☆	☆	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
19.90	.783	870-1990-19-PM	★	☆	☆	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
20.00	.787	20 870-2000-20-PM	★	☆	☆	☆	9.5	.373	3.0	.119	142°	H9
20.10	.791	870-2010-20-PM	★	☆	☆	☆	9.5	.372	3.0	.120	142°	H9
20.20	.795	870-2020-20-PM	★	☆	☆	☆	9.4	.372	3.1	.120	142°	H9
20.30	.799	870-2030-20-PM	★	☆	☆	☆	9.4	.371	3.1	.121	142°	H9
20.40	.803	870-2040-20-PM	★	☆	☆	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9

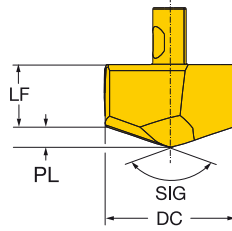


D24

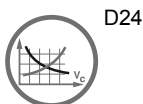


I2

# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

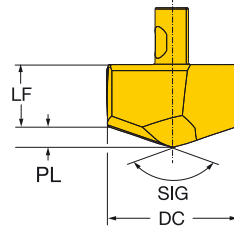


		P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм						
DC	DC*	↑	4334	4334	4334	4334	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA	
20.50	.807	20	870-2050-20-PM	★	☆	☆	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9
20.60	.811		870-2060-20-PM	★	☆	☆	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.64	.812		870-2064-20-PM	★	☆	☆	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.70	.815		870-2070-20-PM	★	☆	☆	☆	9.4	.369	3.1	.124	142°	H9
20.80	.818		870-2080-20-PM	★	☆	☆	☆	9.3	.368	3.2	.124	142°	H9
20.90	.822		870-2090-20-PM	★	☆	☆	☆	9.3	.367	3.2	.125	142°	H9
21.00	.826	21	870-2100-21-PM	★	☆	☆	☆	10.0	.395	3.2	.124	142°	H9
21.10	.830		870-2110-21-PM	★	☆	☆	☆	10.0	.394	3.2	.125	142°	H9
21.20	.834		870-2120-21-PM	★	☆	☆	☆	10.0	.394	3.2	.126	142°	H9
21.30	.838		870-2130-21-PM	★	☆	☆	☆	10.0	.393	3.2	.126	142°	H9
21.40	.842		870-2140-21-PM	★	☆	☆	☆	10.0	.393	3.2	.127	142°	H9
21.50	.846		870-2150-21-PM	★	☆	☆	☆	10.0	.392	3.3	.128	142°	H9
21.60	.850		870-2160-21-PM	★	☆	☆	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.70	.854		870-2170-21-PM	★	☆	☆	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.80	.858		870-2180-21-PM	★	☆	☆	☆	9.9	.390	3.3	.130	142°	H9
21.90	.862		870-2190-21-PM	★	☆	☆	☆	9.9	.389	3.3	.131	142°	H9
22.00	.866	22	870-2200-22-PM	★	☆	☆	☆	10.5	.413	3.3	.131	142°	H9
22.10	.870		870-2210-22-PM	★	☆	☆	☆	10.5	.412	3.3	.131	142°	H9
22.20	.874		870-2220-22-PM	★	☆	☆	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.23	.875		870-2223-22-PM	★	☆	☆	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.30	.878		870-2230-22-PM	★	☆	☆	☆	10.4	.411	3.4	.133	142°	H9
22.40	.881		870-2240-22-PM	★	☆	☆	☆	10.4	.410	3.4	.133	142°	H9
22.50	.885		870-2250-22-PM	★	☆	☆	☆	10.4	.409	3.4	.134	142°	H9
22.60	.889		870-2260-22-PM	★	☆	☆	☆	10.4	.409	3.4	.135	142°	H9
22.70	.893		870-2270-22-PM	★	☆	☆	☆	10.4	.408	3.4	.135	142°	H9
22.80	.897		870-2280-22-PM	★	☆	☆	☆	10.4	.407	3.5	.136	142°	H9
22.90	.901		870-2290-22-PM	★	☆	☆	☆	10.3	.407	3.5	.137	142°	H9
23.00	.905	23	870-2300-23-PM	★	☆	☆	☆	11.0	.435	3.5	.136	142°	H9
23.10	.909		870-2310-23-PM	★	☆	☆	☆	11.0	.434	3.5	.137	142°	H9
23.20	.913		870-2320-23-PM	★	☆	☆	☆	11.0	.433	3.5	.137	142°	H9
23.30	.917		870-2330-23-PM	★	☆	☆	☆	11.0	.433	3.5	.138	142°	H9
23.40	.921		870-2340-23-PM	★	☆	☆	☆	11.0	.432	3.5	.139	142°	H9
23.50	.925		870-2350-23-PM	★	☆	☆	☆	11.0	.431	3.5	.139	142°	H9
23.60	.929		870-2360-23-PM	★	☆	☆	☆	10.9	.431	3.6	.140	142°	H9
23.70	.933		870-2370-23-PM	★	☆	☆	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.80	.937		870-2380-23-PM	★	☆	☆	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.81	.937		870-2381-23-PM	★	☆	☆	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.90	.940		870-2390-23-PM	★	☆	☆	☆	10.9	.429	3.6	.142	142°	H9
24.00	.944	24	870-2400-24-PM	★	☆	☆	☆	11.4	.448	3.6	.143	142°	H9
24.10	.948		870-2410-24-PM	★	☆	☆	☆	11.4	.447	3.6	.143	142°	H9
24.20	.952		870-2420-24-PM	★	☆	☆	☆	11.4	.447	3.7	.144	142°	H9
24.30	.956		870-2430-24-PM	★	☆	☆	☆	11.3	.446	3.7	.144	142°	H9
24.40	.960		870-2440-24-PM	★	☆	☆	☆	11.3	.445	3.7	.145	142°	H9
24.50	.964		870-2450-24-PM	★	☆	☆	☆	11.3	.445	3.7	.146	142°	H9
24.60	.968		870-2460-24-PM	★	☆	☆	☆	11.3	.444	3.7	.146	142°	H9
24.70	.972		870-2470-24-PM	★	☆	☆	☆	11.3	.443	3.7	.147	142°	H9
24.80	.976		870-2480-24-PM	★	☆	☆	☆	11.3	.443	3.8	.148	142°	H9
24.90	.980		870-2490-24-PM	★	☆	☆	☆	11.2	.442	3.8	.148	142°	H9
25.00	.984	25	870-2500-25-PM	★	☆	☆	☆	11.9	.470	3.8	.148	142°	H9
25.10	.988		870-2510-25-PM	★	☆	☆	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.20	.992		870-2520-25-PM	★	☆	☆	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.30	.996		870-2530-25-PM	★	☆	☆	☆	11.9	.468	3.8	.150	142°	H9
25.40	1.000		870-2540-25-PM	★	☆	☆	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.50	1.003		870-2550-25-PM	★	☆	☆	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.60	1.007		870-2560-25-PM	★	☆	☆	☆	11.8	.466	3.9	.152	142°	H9
25.70	1.011		870-2570-25-PM	★	☆	☆	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9

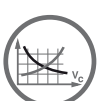




## Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	DC"	Т	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
				P	M	K	N	S						
25.80	1.015	25	870-2580-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9
25.90	1.019		870-2590-25-PM	★	☆	☆	☆	☆	11.8	.464	3.9	.154	142°	H9
26.00	1.023	26	870-2600-26-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.5	.492	3.9	.154	142°	H9
26.50	1.043		870-2650-26-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.4	.489	4.0	.157	142°	H9
26.65	1.049		870-2665-26-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.4	.487	4.0	.159	142°	H9
27.00	1.063	27	870-2700-27-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.0	.510	4.1	.159	142°	H9
27.50	1.082		870-2750-27-PM	★	☆	☆	☆	☆	12.9	.506	4.1	.163	142°	H9
28.00	1.102	28	870-2800-28-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.4	.527	4.2	.166	142°	H9
28.50	1.122		870-2850-28-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.3	.524	4.3	.169	142°	H9
28.58	1.125		870-2858-28-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.3	.523	4.3	.170	142°	H9
29.00	1.141	29	870-2900-29-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.9	.549	4.4	.172	142°	H9
29.50	1.161		870-2950-29-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.9	.545	4.5	.175	142°	H9
29.65	1.167		870-2965-29-PM	★	☆	☆	☆	☆	13.8	.544	4.5	.176	142°	H9
30.00	1.181	30	870-3000-30-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.4	.566	4.5	.178	142°	H9
30.50	1.200		870-3050-30-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.3	.563	4.6	.181	142°	H9
31.00	1.220	31	870-3100-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.8	.581	4.8	.187	142°	H9
31.50	1.240		870-3150-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.7	.578	4.8	.190	142°	H9
31.75	1.250		870-3175-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.6	.576	4.9	.192	142°	H9
32.00	1.259		870-3200-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.6	.574	4.9	.194	142°	H9
32.15	1.265		870-3215-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.6	.573	5.0	.195	142°	H9
32.50	1.279		870-3250-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.5	.571	5.0	.197	142°	H9
33.00	1.299		870-3300-31-PM	★	☆	☆	☆	☆	14.4	.568	5.1	.200	142°	H9

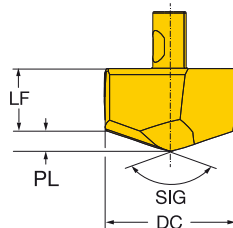


D24



I2

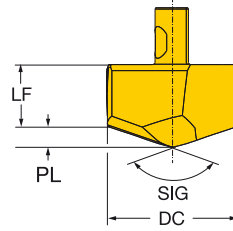
# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



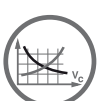
DC	DC*	Код заказа	Размеры, мм, дюйм		LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
			Р	К						
10.00	.393	6 870-1000-6-KM	☆	★	4.4	.172	1.8	.072	142°	H9
10.10	.397	870-1010-6-KM	☆	★	4.4	.172	1.8	.072	142°	H9
10.20	.401	870-1020-6-KM	☆	★	4.3	.171	1.9	.073	142°	H9
10.30	.405	870-1030-6-KM	☆	★	4.3	.170	1.9	.074	142°	H9
10.40	.409	870-1040-6-KM	☆	★	4.3	.170	1.9	.074	142°	H9
10.50	.413	7 870-1050-7-KM	☆	★	4.3	.169	1.9	.075	142°	H9
10.60	.417	870-1060-7-KM	☆	★	4.3	.169	1.9	.076	142°	H9
10.70	.421	870-1070-7-KM	☆	★	4.3	.168	1.9	.076	142°	H9
10.80	.425	870-1080-7-KM	☆	★	4.3	.167	2.0	.077	142°	H9
10.90	.429	870-1090-7-KM	☆	★	4.2	.167	2.0	.078	142°	H9
11.00	.433	8 870-1100-8-KM	☆	★	4.9	.194	2.0	.077	142°	H9
11.10	.437	870-1110-8-KM	☆	★	4.9	.194	2.0	.078	142°	H9
11.11	.437	870-1111-8-KM	☆	★	4.9	.194	2.0	.078	142°	H9
11.20	.440	870-1120-8-KM	☆	★	4.9	.193	2.0	.079	142°	H9
11.30	.444	870-1130-8-KM	☆	★	4.9	.193	2.0	.079	142°	H9
11.40	.448	870-1140-8-KM	☆	★	4.9	.192	2.0	.080	142°	H9
11.50	.452	9 870-1150-9-KM	☆	★	4.8	.188	2.1	.083	142°	H9
11.60	.456	870-1160-9-KM	☆	★	4.8	.188	2.1	.084	142°	H9
11.70	.460	870-1170-9-KM	☆	★	4.8	.187	2.2	.085	142°	H9
11.80	.464	870-1180-9-KM	☆	★	4.7	.186	2.2	.085	142°	H9
11.90	.468	870-1190-9-KM	☆	★	4.7	.186	2.2	.086	142°	H9
12.00	.472	10 870-1200-10-KM	☆	★	5.3	.209	2.2	.086	142°	H9
12.10	.476	870-1210-10-KM	☆	★	5.3	.209	2.2	.087	142°	H9
12.20	.480	870-1220-10-KM	☆	★	5.3	.208	2.2	.087	142°	H9
12.30	.484	870-1230-10-KM	☆	★	5.3	.207	2.2	.088	142°	H9
12.40	.488	870-1240-10-KM	☆	★	5.3	.207	2.3	.089	142°	H9
12.50	.492	11 870-1250-11-KM	☆	★	5.2	.206	2.3	.089	142°	H9
12.60	.496	870-1260-11-KM	☆	★	5.2	.206	2.3	.090	142°	H9
12.70	.500	870-1270-11-KM	☆	★	5.2	.205	2.3	.091	142°	H9
12.80	.503	870-1280-11-KM	☆	★	5.2	.204	2.3	.091	142°	H9
12.90	.507	870-1290-11-KM	☆	★	5.2	.203	2.3	.092	142°	H9
13.00	.511	12 870-1300-12-KM	☆	★	5.6	.220	2.4	.095	142°	H9
13.10	.515	870-1310-12-KM	☆	★	5.6	.219	2.4	.096	142°	H9
13.20	.519	870-1320-12-KM	☆	★	5.6	.219	2.5	.096	142°	H9
13.30	.523	870-1330-12-KM	☆	★	5.5	.218	2.5	.097	142°	H9
13.40	.527	870-1340-12-KM	☆	★	5.5	.217	2.5	.098	142°	H9
13.50	.531	13 870-1350-13-KM	☆	★	5.5	.217	2.5	.098	142°	H9
13.60	.535	870-1360-13-KM	☆	★	5.5	.216	2.5	.099	142°	H9
13.70	.539	870-1370-13-KM	☆	★	5.5	.215	2.5	.100	142°	H9
13.80	.543	870-1380-13-KM	☆	★	5.5	.215	2.6	.100	142°	H9
13.90	.547	870-1390-13-KM	☆	★	5.4	.214	2.6	.101	142°	H9
14.00	.551	14 870-1400-14-KM	☆	★	6.1	.242	2.6	.101	142°	H9
14.10	.555	870-1410-14-KM	☆	★	6.1	.241	2.6	.102	142°	H9
14.20	.559	870-1420-14-KM	☆	★	6.1	.241	2.6	.102	142°	H9
14.29	.562	870-1429-14-KM	☆	★	6.1	.240	2.6	.102	142°	H9
14.30	.563	870-1430-14-KM	☆	★	6.1	.240	2.6	.103	142°	H9
14.40	.566	870-1440-14-KM	☆	★	6.1	.239	2.6	.104	142°	H9
14.50	.570	870-1450-14-KM	☆	★	6.1	.239	2.6	.104	142°	H9
14.60	.574	870-1460-14-KM	☆	★	6.0	.238	2.7	.105	142°	H9
14.70	.578	870-1470-14-KM	☆	★	6.0	.237	2.7	.105	142°	H9
14.80	.582	870-1480-14-KM	☆	★	6.0	.237	2.7	.106	142°	H9
14.90	.586	870-1490-14-KM	☆	★	6.0	.236	2.7	.107	142°	H9
15.00	.590	15 870-1500-15-KM	☆	★	6.5	.257	2.8	.109	142°	H9
15.10	.594	870-1510-15-KM	☆	★	6.5	.256	2.8	.110	142°	H9
15.20	.598	870-1520-15-KM	☆	★	6.5	.255	2.8	.111	142°	H9
15.30	.602	870-1530-15-KM	☆	★	6.5	.255	2.8	.111	142°	H9



## Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	DC"	Код заказа	P K		Размеры, мм, дюйм					
			3334	3334	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
15.40	.606	15 870-1540-15-KM	☆	★	6.5	.254	2.9	.112	142°	H9
15.50	.610	870-1550-15-KM	☆	★	6.4	.253	2.9	.113	142°	H9
15.60	.614	870-1560-15-KM	☆	★	6.4	.252	2.9	.114	142°	H9
15.70	.618	870-1570-15-KM	☆	★	6.4	.252	2.9	.114	142°	H9
15.80	.622	870-1580-15-KM	☆	★	6.4	.251	2.9	.115	142°	H9
15.88	.625	870-1588-15-KM	☆	★	6.4	.251	2.9	.115	142°	H9
15.90	.626	870-1590-15-KM	☆	★	6.4	.250	2.9	.116	142°	H9
16.00	.629	16 870-1600-16-KM	☆	★	7.0	.276	3.0	.118	142°	H9
16.10	.633	870-1610-16-KM	☆	★	7.0	.275	3.0	.119	142°	H9
16.13	.635	870-1613-16-KM	☆	★	7.0	.275	3.0	.119	142°	H9
16.20	.637	870-1620-16-KM	☆	★	7.0	.274	3.0	.119	142°	H9
16.30	.641	870-1630-16-KM	☆	★	7.0	.274	3.1	.120	142°	H9
16.40	.645	870-1640-16-KM	☆	★	6.9	.273	3.1	.121	142°	H9
16.50	.649	870-1650-16-KM	☆	★	6.9	.272	3.1	.121	142°	H9
16.60	.653	870-1660-16-KM	☆	★	6.9	.272	3.1	.122	142°	H9
16.70	.657	870-1670-16-KM	☆	★	6.9	.271	3.1	.123	142°	H9
16.80	.661	870-1680-16-KM	☆	★	6.9	.270	3.1	.123	142°	H9
16.90	.665	870-1690-16-KM	☆	★	6.9	.270	3.2	.124	142°	H9
17.00	.669	17 870-1700-17-KM	☆	★	7.4	.291	3.2	.127	142°	H9
17.10	.673	870-1710-17-KM	☆	★	7.4	.290	3.2	.128	142°	H9
17.20	.677	870-1720-17-KM	☆	★	7.3	.289	3.3	.128	142°	H9
17.30	.681	870-1730-17-KM	☆	★	7.3	.289	3.3	.129	142°	H9
17.40	.685	870-1740-17-KM	☆	★	7.3	.288	3.3	.130	142°	H9
17.46	.687	870-1746-17-KM	☆	★	7.3	.288	3.3	.130	142°	H9
17.50	.689	870-1750-17-KM	☆	★	7.3	.287	3.3	.130	142°	H9
17.60	.692	870-1760-17-KM	☆	★	7.3	.287	3.3	.131	142°	H9
17.70	.696	870-1770-17-KM	☆	★	7.3	.286	3.3	.131	142°	H9
17.80	.700	870-1780-17-KM	☆	★	7.2	.285	3.4	.132	142°	H9
17.90	.704	870-1790-17-KM	☆	★	7.2	.285	3.4	.133	142°	H9
18.00	.708	18 870-1800-18-KM	☆	★	7.9	.313	3.4	.132	142°	H9
18.10	.712	870-1810-18-KM	☆	★	7.9	.312	3.4	.133	142°	H9
18.20	.716	870-1820-18-KM	☆	★	7.9	.311	3.4	.134	142°	H9
18.30	.720	870-1830-18-KM	☆	★	7.9	.310	3.4	.135	142°	H9
18.40	.724	870-1840-18-KM	☆	★	7.9	.310	3.4	.135	142°	H9
18.50	.728	870-1850-18-KM	☆	★	7.9	.309	3.5	.136	142°	H9
18.60	.732	870-1860-18-KM	☆	★	7.8	.308	3.5	.137	142°	H9
18.70	.736	870-1870-18-KM	☆	★	7.8	.308	3.5	.137	142°	H9
18.80	.740	870-1880-18-KM	☆	★	7.8	.307	3.5	.138	142°	H9
18.90	.744	870-1890-18-KM	☆	★	7.8	.306	3.5	.139	142°	H9
19.00	.748	19 870-1900-19-KM	☆	★	8.3	.327	3.6	.141	142°	H9
19.05	.750	870-1905-19-KM	☆	★	8.3	.327	3.6	.142	142°	H9
19.10	.752	870-1910-19-KM	☆	★	8.3	.327	3.6	.142	142°	H9
19.20	.755	870-1920-19-KM	☆	★	8.3	.326	3.6	.143	142°	H9
19.25	.757	870-1925-19-KM	☆	★	8.3	.326	3.6	.143	142°	H9
19.30	.759	870-1930-19-KM	☆	★	8.3	.325	3.6	.143	142°	H9
19.40	.763	870-1940-19-KM	☆	★	8.2	.324	3.7	.144	142°	H9
19.50	.767	870-1950-19-KM	☆	★	8.2	.324	3.7	.144	142°	H9
19.60	.771	870-1960-19-KM	☆	★	8.2	.323	3.7	.145	142°	H9
19.70	.775	870-1970-19-KM	☆	★	8.2	.322	3.7	.146	142°	H9
19.80	.779	870-1980-19-KM	☆	★	8.2	.322	3.7	.146	142°	H9
19.90	.783	870-1990-19-KM	☆	★	8.2	.321	3.7	.147	142°	H9
20.00	.787	20 870-2000-20-KM	☆	★	8.7	.342	3.8	.150	142°	H9
20.10	.791	870-2010-20-KM	☆	★	8.7	.341	3.8	.151	142°	H9
20.20	.795	870-2020-20-KM	☆	★	8.7	.341	3.9	.152	142°	H9
20.30	.799	870-2030-20-KM	☆	★	8.6	.340	3.9	.152	142°	H9
20.40	.803	870-2040-20-KM	☆	★	8.6	.339	3.9	.153	142°	H9

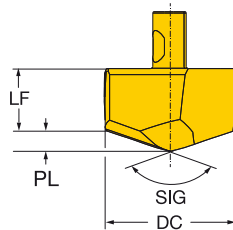


D24

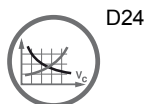


I2

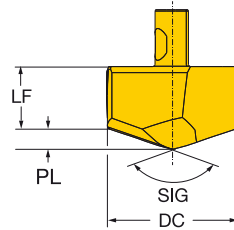
# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



		P		K		Размеры, мм, дюйм					
DC	DC*	↑	Код заказа	3334	3334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
20.50	.807	20	870-2050-20-KM	☆	★	8.6	.339	3.9	.154	142°	H9
20.60	.811		870-2060-20-KM	☆	★	8.6	.338	3.9	.154	142°	H9
20.64	.812		870-2064-20-KM	☆	★	8.6	.337	3.9	.155	142°	H9
20.70	.815		870-2070-20-KM	☆	★	8.6	.337	3.9	.155	142°	H9
20.80	.818		870-2080-20-KM	☆	★	8.6	.337	4.0	.156	142°	H9
20.90	.822		870-2090-20-KM	☆	★	8.5	.336	4.0	.156	142°	H9
21.00	.826	21	870-2100-21-KM	☆	★	9.2	.364	4.0	.156	142°	H9
21.10	.830		870-2110-21-KM	☆	★	9.2	.363	4.0	.157	142°	H9
21.20	.834		870-2120-21-KM	☆	★	9.2	.362	4.0	.157	142°	H9
21.30	.838		870-2130-21-KM	☆	★	9.2	.362	4.0	.158	142°	H9
21.40	.842		870-2140-21-KM	☆	★	9.2	.361	4.0	.159	142°	H9
21.50	.846		870-2150-21-KM	☆	★	9.2	.361	4.0	.159	142°	H9
21.60	.850		870-2160-21-KM	☆	★	9.1	.360	4.1	.160	142°	H9
21.70	.854		870-2170-21-KM	☆	★	9.1	.359	4.1	.161	142°	H9
21.80	.858		870-2180-21-KM	☆	★	9.1	.358	4.1	.161	142°	H9
21.90	.862		870-2190-21-KM	☆	★	9.1	.358	4.1	.162	142°	H9
22.00	.866	22	870-2200-22-KM	☆	★	9.6	.379	4.2	.165	142°	H9
22.10	.870		870-2210-22-KM	☆	★	9.6	.378	4.2	.165	142°	H9
22.20	.874		870-2220-22-KM	☆	★	9.6	.378	4.2	.166	142°	H9
22.23	.875		870-2223-22-KM	☆	★	9.6	.378	4.2	.166	142°	H9
22.30	.878		870-2230-22-KM	☆	★	9.6	.377	4.2	.167	142°	H9
22.40	.881		870-2240-22-KM	☆	★	9.6	.376	4.2	.167	142°	H9
22.50	.885		870-2250-22-KM	☆	★	9.5	.375	4.3	.168	142°	H9
22.60	.889		870-2260-22-KM	☆	★	9.5	.375	4.3	.169	142°	H9
22.70	.893		870-2270-22-KM	☆	★	9.5	.374	4.3	.169	142°	H9
22.80	.897		870-2280-22-KM	☆	★	9.5	.374	4.3	.170	142°	H9
22.90	.901		870-2290-22-KM	☆	★	9.5	.373	4.3	.170	142°	H9
23.00	.905	23	870-2300-23-KM	☆	★	10.1	.398	4.4	.173	142°	H9
23.10	.909		870-2310-23-KM	☆	★	10.1	.397	4.4	.174	142°	H9
23.20	.913		870-2320-23-KM	☆	★	10.1	.396	4.4	.174	142°	H9
23.30	.917		870-2330-23-KM	☆	★	10.1	.396	4.5	.175	142°	H9
23.40	.921		870-2340-23-KM	☆	★	10.0	.395	4.5	.176	142°	H9
23.50	.925		870-2350-23-KM	☆	★	10.0	.394	4.5	.176	142°	H9
23.60	.929		870-2360-23-KM	☆	★	10.0	.394	4.5	.177	142°	H9
23.70	.933		870-2370-23-KM	☆	★	10.0	.393	4.5	.178	142°	H9
23.80	.937		870-2380-23-KM	☆	★	10.0	.393	4.5	.178	142°	H9
23.81	.937		870-2381-23-KM	☆	★	10.0	.393	4.5	.178	142°	H9
23.90	.940		870-2390-23-KM	☆	★	10.0	.392	4.6	.179	142°	H9
24.00	.944	24	870-2400-24-KM	☆	★	10.4	.408	4.6	.182	142°	H9
24.10	.948		870-2410-24-KM	☆	★	10.4	.407	4.7	.183	142°	H9
24.20	.952		870-2420-24-KM	☆	★	10.3	.407	4.7	.183	142°	H9
24.30	.956		870-2430-24-KM	☆	★	10.3	.406	4.7	.184	142°	H9
24.40	.960		870-2440-24-KM	☆	★	10.3	.406	4.7	.185	142°	H9
24.50	.964		870-2450-24-KM	☆	★	10.3	.405	4.7	.185	142°	H9
24.60	.968		870-2460-24-KM	☆	★	10.3	.404	4.7	.186	142°	H9
24.70	.972		870-2470-24-KM	☆	★	10.3	.404	4.8	.187	142°	H9
24.80	.976		870-2480-24-KM	☆	★	10.2	.403	4.8	.188	142°	H9
24.90	.980		870-2490-24-KM	☆	★	10.2	.402	4.8	.188	142°	H9
25.00	.984	25	870-2500-25-KM	☆	★	10.9	.430	4.8	.188	142°	H9
25.10	.988		870-2510-25-KM	☆	★	10.9	.430	4.8	.189	142°	H9
25.20	.992		870-2520-25-KM	☆	★	10.9	.429	4.8	.189	142°	H9
25.30	.996		870-2530-25-KM	☆	★	10.9	.428	4.8	.190	142°	H9
25.40	1.000		870-2540-25-KM	☆	★	10.9	.428	4.8	.191	142°	H9
25.50	1.003		870-2550-25-KM	☆	★	10.9	.427	4.9	.191	142°	H9
25.60	1.007		870-2560-25-KM	☆	★	10.8	.426	4.9	.192	142°	H9
25.70	1.011		870-2570-25-KM	☆	★	10.8	.426	4.9	.193	142°	H9



## Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	DC"	Код заказа	Размеры, мм, дюйм		LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
			Р	К						
25.80	1.015	25 870-2580-25-KM	☆	★	10.8	.425	4.9	.193	142°	H9
25.90	1.019	870-2590-25-KM	☆	★	10.8	.424	4.9	.194	142°	H9
26.00	1.023	26 870-2600-26-KM	☆	★	11.4	.449	5.0	.196	142°	H9
26.50	1.043	870-2650-26-KM	☆	★	11.3	.446	5.1	.200	142°	H9
26.65	1.049	870-2665-26-KM	☆	★	11.3	.444	5.1	.201	142°	H9
27.00	1.063	27 870-2700-27-KM	☆	★	11.8	.464	5.2	.205	142°	H9
27.50	1.082	870-2750-27-KM	☆	★	11.7	.461	5.3	.208	142°	H9
28.00	1.102	28 870-2800-28-KM	☆	★	12.2	.481	5.4	.211	142°	H9
28.50	1.122	870-2850-28-KM	☆	★	12.1	.478	5.5	.215	142°	H9
28.58	1.125	870-2858-28-KM	☆	★	12.1	.478	5.5	.215	142°	H9
29.00	1.141	29 870-2900-29-KM	☆	★	12.7	.500	5.6	.220	142°	H9
29.50	1.161	870-2950-29-KM	☆	★	12.6	.497	5.7	.223	142°	H9
29.65	1.167	870-2965-29-KM	☆	★	12.6	.496	5.7	.224	142°	H9
30.00	1.181	30 870-3000-30-KM	☆	★	13.1	.515	5.8	.229	142°	H9
30.50	1.200	870-3050-30-KM	☆	★	13.0	.512	5.9	.232	142°	H9
31.00	1.220	31 870-3100-31-KM	☆	★	13.4	.527	6.1	.241	142°	H9
31.50	1.240	870-3150-31-KM	☆	★	13.3	.524	6.2	.244	142°	H9
31.75	1.250	870-3175-31-KM	☆	★	13.3	.522	6.2	.245	142°	H9
32.00	1.259	870-3200-31-KM	☆	★	13.2	.521	6.3	.247	142°	H9
32.15	1.265	870-3215-31-KM	☆	★	13.2	.519	6.3	.249	142°	H9
32.50	1.279	870-3250-31-KM	☆	★	13.1	.516	6.4	.252	142°	H9
33.00	1.299	870-3300-31-KM	☆	★	13.0	.511	6.5	.256	142°	H9

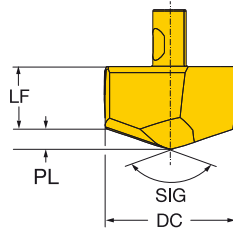


D24

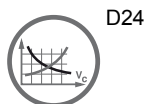


I2

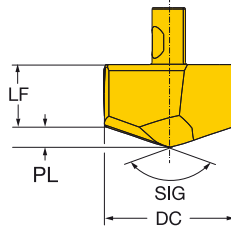
# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



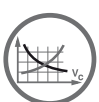
DC	DC*	Код заказа	M S		Размеры, мм, дюйм						
			2334	2334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA	
10.00	.393	6	870-1000-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-MM	★	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-MM	★	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-MM	★	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-MM	★	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-MM	★	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-MM	★	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9
12.10	.476		870-1210-10-MM	★	☆	5.7	.222	1.9	.073	142°	H9
12.20	.480		870-1220-10-MM	★	☆	5.6	.222	1.9	.073	142°	H9
12.30	.484		870-1230-10-MM	★	☆	5.6	.221	1.9	.074	142°	H9
12.40	.488		870-1240-10-MM	★	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.50	.492	11	870-1250-11-MM	★	☆	5.6	.220	1.9	.075	142°	H9
12.60	.496		870-1260-11-MM	★	☆	5.6	.219	1.9	.076	142°	H9
12.70	.500		870-1270-11-MM	★	☆	5.6	.219	2.0	.077	142°	H9
12.80	.503		870-1280-11-MM	★	☆	5.5	.218	2.0	.078	142°	H9
12.90	.507		870-1290-11-MM	★	☆	5.5	.217	2.0	.078	142°	H9
13.00	.511	12	870-1300-12-MM	★	☆	6.0	.237	2.0	.078	142°	H9
13.10	.515		870-1310-12-MM	★	☆	6.0	.236	2.0	.079	142°	H9
13.20	.519		870-1320-12-MM	★	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.30	.523		870-1330-12-MM	★	☆	6.0	.235	2.0	.080	142°	H9
13.40	.527		870-1340-12-MM	★	☆	5.9	.234	2.1	.081	142°	H9
13.50	.531	13	870-1350-13-MM	★	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.60	.535		870-1360-13-MM	★	☆	5.9	.233	2.1	.082	142°	H9
13.70	.539		870-1370-13-MM	★	☆	5.9	.232	2.1	.083	142°	H9
13.80	.543		870-1380-13-MM	★	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
13.90	.547		870-1390-13-MM	★	☆	5.9	.231	2.1	.084	142°	H9
14.00	.551	14	870-1400-14-MM	★	☆	6.6	.259	2.1	.084	142°	H9
14.10	.555		870-1410-14-MM	★	☆	6.6	.258	2.2	.085	142°	H9
14.20	.559		870-1420-14-MM	★	☆	6.5	.257	2.2	.085	142°	H9
14.29	.562		870-1429-14-MM	★	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.30	.563		870-1430-14-MM	★	☆	6.5	.257	2.2	.086	142°	H9
14.40	.566		870-1440-14-MM	★	☆	6.5	.256	2.2	.087	142°	H9
14.50	.570		870-1450-14-MM	★	☆	6.5	.255	2.2	.087	142°	H9
14.60	.574		870-1460-14-MM	★	☆	6.5	.255	2.2	.088	142°	H9
14.70	.578		870-1470-14-MM	★	☆	6.5	.254	2.3	.089	142°	H9
14.80	.582		870-1480-14-MM	★	☆	6.4	.253	2.3	.089	142°	H9
14.90	.586		870-1490-14-MM	★	☆	6.4	.253	2.3	.090	142°	H9
15.00	.590	15	870-1500-15-MM	★	☆	7.0	.276	2.3	.090	142°	H9
15.10	.594		870-1510-15-MM	★	☆	7.0	.276	2.3	.091	142°	H9
15.20	.598		870-1520-15-MM	★	☆	7.0	.275	2.3	.091	142°	H9
15.30	.602		870-1530-15-MM	★	☆	7.0	.274	2.3	.092	142°	H9



## Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	DC"	Код заказа	M S		Размеры, мм, дюйм					
			2334	2334	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
15.40	.606	15 870-1540-15-MM	★	☆	7.0	.274	2.4	.093	142°	H9
15.50	.610	870-1550-15-MM	★	☆	6.9	.273	2.4	.093	142°	H9
15.60	.614	870-1560-15-MM	★	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.70	.618	870-1570-15-MM	★	☆	6.9	.272	2.4	.094	142°	H9
15.80	.622	870-1580-15-MM	★	☆	6.9	.271	2.4	.095	142°	H9
15.88	.625	870-1588-15-MM	★	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
15.90	.626	870-1590-15-MM	★	☆	6.9	.270	2.4	.096	142°	H9
16.00	.629	16 870-1600-16-MM	★	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.10	.633	870-1610-16-MM	★	☆	7.6	.298	2.4	.096	142°	H9
16.13	.635	870-1613-16-MM	★	☆	7.6	.297	2.5	.096	142°	H9
16.20	.637	870-1620-16-MM	★	☆	7.5	.297	2.5	.097	142°	H9
16.30	.641	870-1630-16-MM	★	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.40	.645	870-1640-16-MM	★	☆	7.5	.296	2.5	.098	142°	H9
16.50	.649	870-1650-16-MM	★	☆	7.5	.295	2.5	.099	142°	H9
16.60	.653	870-1660-16-MM	★	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.70	.657	870-1670-16-MM	★	☆	7.5	.294	2.5	.100	142°	H9
16.80	.661	870-1680-16-MM	★	☆	7.4	.293	2.6	.101	142°	H9
16.90	.665	870-1690-16-MM	★	☆	7.4	.292	2.6	.102	142°	H9
17.00	.669	17 870-1700-17-MM	★	☆	8.0	.316	2.6	.102	142°	H9
17.10	.673	870-1710-17-MM	★	☆	8.0	.315	2.6	.102	142°	H9
17.20	.677	870-1720-17-MM	★	☆	8.0	.315	2.6	.103	142°	H9
17.30	.681	870-1730-17-MM	★	☆	8.0	.314	2.6	.104	142°	H9
17.40	.685	870-1740-17-MM	★	☆	8.0	.313	2.7	.104	142°	H9
17.46	.687	870-1746-17-MM	★	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.50	.689	870-1750-17-MM	★	☆	7.9	.313	2.7	.105	142°	H9
17.60	.692	870-1760-17-MM	★	☆	7.9	.312	2.7	.106	142°	H9
17.70	.696	870-1770-17-MM	★	☆	7.9	.311	2.7	.106	142°	H9
17.80	.700	870-1780-17-MM	★	☆	7.9	.311	2.7	.107	142°	H9
17.90	.704	870-1790-17-MM	★	☆	7.9	.310	2.7	.107	142°	H9
18.00	.708	18 870-1800-18-MM	★	☆	8.6	.338	2.7	.107	142°	H9
18.10	.712	870-1810-18-MM	★	☆	8.6	.337	2.7	.108	142°	H9
18.20	.716	870-1820-18-MM	★	☆	8.6	.337	2.8	.108	142°	H9
18.30	.720	870-1830-18-MM	★	☆	8.5	.336	2.8	.109	142°	H9
18.40	.724	870-1840-18-MM	★	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.50	.728	870-1850-18-MM	★	☆	8.5	.335	2.8	.110	142°	H9
18.60	.732	870-1860-18-MM	★	☆	8.5	.334	2.8	.111	142°	H9
18.70	.736	870-1870-18-MM	★	☆	8.5	.333	2.8	.112	142°	H9
18.80	.740	870-1880-18-MM	★	☆	8.5	.333	2.9	.112	142°	H9
18.90	.744	870-1890-18-MM	★	☆	8.4	.332	2.9	.113	142°	H9
19.00	.748	19 870-1900-19-MM	★	☆	9.0	.356	2.9	.113	142°	H9
19.05	.750	870-1905-19-MM	★	☆	9.0	.355	2.9	.113	142°	H9
19.10	.752	870-1910-19-MM	★	☆	9.0	.355	2.9	.114	142°	H9
19.20	.755	870-1920-19-MM	★	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.25	.757	870-1925-19-MM	★	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.30	.759	870-1930-19-MM	★	☆	9.0	.354	2.9	.115	142°	H9
19.40	.763	870-1940-19-MM	★	☆	9.0	.353	2.9	.116	142°	H9
19.50	.767	870-1950-19-MM	★	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.60	.771	870-1960-19-MM	★	☆	8.9	.352	3.0	.117	142°	H9
19.70	.775	870-1970-19-MM	★	☆	8.9	.351	3.0	.118	142°	H9
19.80	.779	870-1980-19-MM	★	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
19.90	.783	870-1990-19-MM	★	☆	8.9	.350	3.0	.119	142°	H9
20.00	.787	20 870-2000-20-MM	★	☆	9.5	.373	3.0	.119	142°	H9
20.10	.791	870-2010-20-MM	★	☆	9.5	.372	3.0	.120	142°	H9
20.20	.795	870-2020-20-MM	★	☆	9.4	.372	3.1	.120	142°	H9
20.30	.799	870-2030-20-MM	★	☆	9.4	.371	3.1	.121	142°	H9
20.40	.803	870-2040-20-MM	★	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9

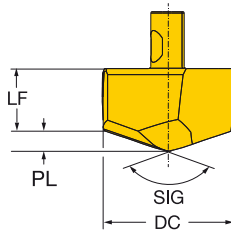


D24

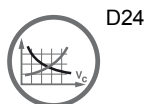


I2

# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

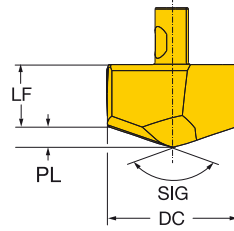


		M S		Размеры, мм, дюйм						
DC	DC*	Код заказа	2334	2334	LF	LF*	PL	PL*	SIG	TCHA
20.50	.807	20 870-2050-20-MM	★	☆	9.4	.370	3.1	.122	142°	H9
20.60	.811	870-2060-20-MM	★	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.64	.812	870-2064-20-MM	★	☆	9.4	.369	3.1	.123	142°	H9
20.70	.815	870-2070-20-MM	★	☆	9.4	.369	3.1	.124	142°	H9
20.80	.818	870-2080-20-MM	★	☆	9.3	.368	3.2	.124	142°	H9
20.90	.822	870-2090-20-MM	★	☆	9.3	.367	3.2	.125	142°	H9
21.00	.826	21 870-2100-21-MM	★	☆	10.0	.395	3.2	.124	142°	H9
21.10	.830	870-2110-21-MM	★	☆	10.0	.394	3.2	.125	142°	H9
21.20	.834	870-2120-21-MM	★	☆	10.0	.394	3.2	.126	142°	H9
21.30	.838	870-2130-21-MM	★	☆	10.0	.393	3.2	.126	142°	H9
21.40	.842	870-2140-21-MM	★	☆	10.0	.393	3.2	.127	142°	H9
21.50	.846	870-2150-21-MM	★	☆	10.0	.392	3.3	.128	142°	H9
21.60	.850	870-2160-21-MM	★	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.70	.854	870-2170-21-MM	★	☆	9.9	.391	3.3	.129	142°	H9
21.80	.858	870-2180-21-MM	★	☆	9.9	.390	3.3	.130	142°	H9
21.90	.862	870-2190-21-MM	★	☆	9.9	.389	3.3	.131	142°	H9
22.00	.866	22 870-2200-22-MM	★	☆	10.5	.413	3.3	.131	142°	H9
22.10	.870	870-2210-22-MM	★	☆	10.5	.412	3.3	.131	142°	H9
22.20	.874	870-2220-22-MM	★	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.23	.875	870-2223-22-MM	★	☆	10.5	.411	3.4	.132	142°	H9
22.30	.878	870-2230-22-MM	★	☆	10.4	.411	3.4	.133	142°	H9
22.40	.881	870-2240-22-MM	★	☆	10.4	.410	3.4	.133	142°	H9
22.50	.885	870-2250-22-MM	★	☆	10.4	.409	3.4	.134	142°	H9
22.60	.889	870-2260-22-MM	★	☆	10.4	.409	3.4	.135	142°	H9
22.70	.893	870-2270-22-MM	★	☆	10.4	.408	3.4	.135	142°	H9
22.80	.897	870-2280-22-MM	★	☆	10.4	.407	3.5	.136	142°	H9
22.90	.901	870-2290-22-MM	★	☆	10.3	.407	3.5	.137	142°	H9
23.00	.905	23 870-2300-23-MM	★	☆	11.0	.435	3.5	.136	142°	H9
23.10	.909	870-2310-23-MM	★	☆	11.0	.434	3.5	.137	142°	H9
23.20	.913	870-2320-23-MM	★	☆	11.0	.433	3.5	.137	142°	H9
23.30	.917	870-2330-23-MM	★	☆	11.0	.433	3.5	.138	142°	H9
23.40	.921	870-2340-23-MM	★	☆	11.0	.432	3.5	.139	142°	H9
23.50	.925	870-2350-23-MM	★	☆	11.0	.431	3.5	.139	142°	H9
23.60	.929	870-2360-23-MM	★	☆	10.9	.431	3.6	.140	142°	H9
23.70	.933	870-2370-23-MM	★	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.80	.937	870-2380-23-MM	★	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.81	.937	870-2381-23-MM	★	☆	10.9	.430	3.6	.141	142°	H9
23.90	.940	870-2390-23-MM	★	☆	10.9	.429	3.6	.142	142°	H9
24.00	.944	24 870-2400-24-MM	★	☆	11.4	.448	3.6	.143	142°	H9
24.10	.948	870-2410-24-MM	★	☆	11.4	.447	3.6	.143	142°	H9
24.20	.952	870-2420-24-MM	★	☆	11.4	.447	3.7	.144	142°	H9
24.30	.956	870-2430-24-MM	★	☆	11.3	.446	3.7	.144	142°	H9
24.40	.960	870-2440-24-MM	★	☆	11.3	.445	3.7	.145	142°	H9
24.50	.964	870-2450-24-MM	★	☆	11.3	.445	3.7	.146	142°	H9
24.60	.968	870-2460-24-MM	★	☆	11.3	.444	3.7	.146	142°	H9
24.70	.972	870-2470-24-MM	★	☆	11.3	.443	3.7	.147	142°	H9
24.80	.976	870-2480-24-MM	★	☆	11.3	.443	3.8	.148	142°	H9
24.90	.980	870-2490-24-MM	★	☆	11.2	.442	3.8	.148	142°	H9
25.00	.984	25 870-2500-25-MM	★	☆	11.9	.470	3.8	.148	142°	H9
25.10	.988	870-2510-25-MM	★	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.20	.992	870-2520-25-MM	★	☆	11.9	.469	3.8	.149	142°	H9
25.30	.996	870-2530-25-MM	★	☆	11.9	.468	3.8	.150	142°	H9
25.40	1.000	870-2540-25-MM	★	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.50	1.003	870-2550-25-MM	★	☆	11.9	.467	3.8	.151	142°	H9
25.60	1.007	870-2560-25-MM	★	☆	11.8	.466	3.9	.152	142°	H9
25.70	1.011	870-2570-25-MM	★	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9

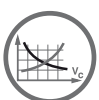




## Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	DC"	↑	Код заказа	M S		Размеры, мм, дюйм					
				2334	2334	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
25.80	1.015	25	870-2580-25-MM	★	☆	11.8	.465	3.9	.153	142°	H9
25.90	1.019		870-2590-25-MM	★	☆	11.8	.464	3.9	.154	142°	H9
26.00	1.023	26	870-2600-26-MM	★	☆	12.5	.492	3.9	.154	142°	H9
26.50	1.043		870-2650-26-MM	★	☆	12.4	.489	4.0	.157	142°	H9
26.65	1.049		870-2665-26-MM	★	☆	12.4	.487	4.0	.159	142°	H9
27.00	1.063	27	870-2700-27-MM	★	☆	13.0	.510	4.1	.159	142°	H9
27.50	1.082		870-2750-27-MM	★	☆	12.9	.506	4.1	.163	142°	H9
28.00	1.102	28	870-2800-28-MM	★	☆	13.4	.527	4.2	.166	142°	H9
28.50	1.122		870-2850-28-MM	★	☆	13.3	.524	4.3	.169	142°	H9
28.58	1.125		870-2858-28-MM	★	☆	13.3	.523	4.3	.170	142°	H9
29.00	1.141	29	870-2900-29-MM	★	☆	13.9	.549	4.4	.172	142°	H9
29.50	1.161		870-2950-29-MM	★	☆	13.9	.545	4.5	.175	142°	H9
29.65	1.167		870-2965-29-MM	★	☆	13.8	.544	4.5	.176	142°	H9
30.00	1.181	30	870-3000-30-MM	★	☆	14.4	.566	4.5	.178	142°	H9
30.50	1.200		870-3050-30-MM	★	☆	14.3	.563	4.6	.181	142°	H9
31.00	1.220	31	870-3100-31-MM	★	☆	14.8	.581	4.8	.187	142°	H9
31.50	1.240		870-3150-31-MM	★	☆	14.7	.578	4.8	.190	142°	H9
31.75	1.250		870-3175-31-MM	★	☆	14.6	.576	4.9	.192	142°	H9
32.00	1.259		870-3200-31-MM	★	☆	14.6	.574	4.9	.194	142°	H9
32.15	1.265		870-3215-31-MM	★	☆	14.6	.573	5.0	.195	142°	H9
32.50	1.279		870-3250-31-MM	★	☆	14.5	.571	5.0	.197	142°	H9
33.00	1.299		870-3300-31-MM	★	☆	14.4	.568	5.1	.200	142°	H9



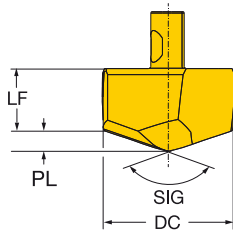
D24



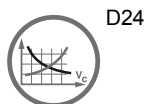
I2

# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для пилотных отверстий

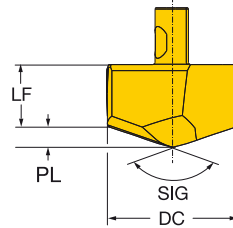
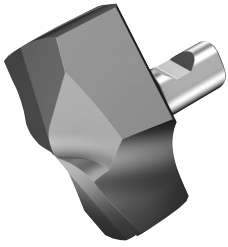


		P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
DC	DC"	4334	4334	4334	4334	4334	LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
10.00	.393	6	★	★	★	★	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.10	.397	6	★	★	★	★	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.20	.401	6	★	★	★	★	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.30	.405	6	★	★	★	★	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.40	.409	6	★	★	★	★	4.6	.180	1.1	.045	152°	F9
10.50	.413	7	★	★	★	★	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.60	.417	7	★	★	★	★	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.70	.421	7	★	★	★	★	4.5	.179	1.2	.046	152°	F9
10.80	.425	7	★	★	★	★	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
10.90	.429	7	★	★	★	★	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
11.00	.433	8	★	★	★	★	5.2	.206	1.2	.046	152°	F9
11.10	.437	8	★	★	★	★	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.11	.437	8	★	★	★	★	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.20	.440	8	★	★	★	★	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.30	.444	8	★	★	★	★	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.40	.448	8	★	★	★	★	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.50	.452	9	★	★	★	★	5.2	.203	1.2	.049	152°	F9
11.60	.456	9	★	★	★	★	5.2	.203	1.3	.049	152°	F9
11.70	.460	9	★	★	★	★	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.80	.464	9	★	★	★	★	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.90	.468	9	★	★	★	★	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
12.00	.472	10	★	★	★	★	5.7	.225	1.3	.051	152°	F9
12.10	.476	10	★	★	★	★	5.7	.224	1.3	.051	152°	F9
12.20	.480	10	★	★	★	★	5.7	.224	1.3	.052	152°	F9
12.30	.484	10	★	★	★	★	5.7	.224	1.3	.052	152°	F9
12.40	.488	10	★	★	★	★	5.7	.223	1.3	.052	152°	F9
12.50	.492	11	★	★	★	★	5.7	.223	1.3	.053	152°	F9
12.60	.496	11	★	★	★	★	5.6	.222	1.4	.054	152°	F9
12.70	.500	11	★	★	★	★	5.6	.222	1.4	.054	152°	F9
12.80	.503	11	★	★	★	★	5.6	.221	1.4	.054	152°	F9
12.90	.507	11	★	★	★	★	5.6	.221	1.4	.055	152°	F9
13.00	.511	12	★	★	★	★	6.1	.240	1.4	.055	152°	F9
13.10	.515	12	★	★	★	★	6.1	.240	1.4	.056	152°	F9
13.20	.519	12	★	★	★	★	6.1	.239	1.4	.056	152°	F9
13.30	.523	12	★	★	★	★	6.1	.239	1.4	.056	152°	F9
13.40	.527	12	★	★	★	★	6.1	.239	1.4	.057	152°	F9
13.50	.531	13	★	★	★	★	6.1	.238	1.5	.057	152°	F9
13.60	.535	13	★	★	★	★	6.0	.238	1.5	.057	152°	F9
13.70	.539	13	★	★	★	★	6.0	.237	1.5	.058	152°	F9
13.80	.543	13	★	★	★	★	6.0	.237	1.5	.058	152°	F9
13.90	.547	13	★	★	★	★	6.0	.237	1.5	.058	152°	F9
14.00	.551	14	★	★	★	★	6.7	.264	1.5	.059	152°	F9
14.10	.555	14	★	★	★	★	6.7	.264	1.5	.059	152°	F9
14.20	.559	14	★	★	★	★	6.7	.263	1.5	.059	152°	F9
14.29	.562	14	★	★	★	★	6.7	.263	1.5	.060	152°	F9
14.30	.563	14	★	★	★	★	6.7	.263	1.5	.060	152°	F9
14.40	.566	14	★	★	★	★	6.7	.262	1.5	.061	152°	F9
14.50	.570	14	★	★	★	★	6.7	.262	1.6	.061	152°	F9
14.60	.574	14	★	★	★	★	6.6	.261	1.6	.061	152°	F9
14.70	.578	14	★	★	★	★	6.6	.261	1.6	.062	152°	F9
14.80	.582	14	★	★	★	★	6.6	.261	1.6	.062	152°	F9
14.90	.586	14	★	★	★	★	6.6	.260	1.6	.063	152°	F9
15.00	.590	15	★	★	★	★	7.2	.284	1.6	.063	152°	F9
15.10	.594	15	★	★	★	★	7.2	.283	1.6	.063	152°	F9
15.20	.598	15	★	★	★	★	7.2	.283	1.6	.063	152°	F9
15.30	.602	15	★	★	★	★	7.2	.282	1.6	.064	152°	F9

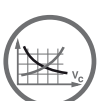


## Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для пилотных отверстий



DC	DC"	↑	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
									LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
15.40	.606	15	870-1540-15-GP	*	*	*	*	*	7.2	.282	1.6	.065	152°	F9
15.50	.610		870-1550-15-GP	*	*	*	*	*	7.2	.281	1.7	.065	152°	F9
15.60	.614		870-1560-15-GP	*	*	*	*	*	7.1	.281	1.7	.065	152°	F9
15.70	.618		870-1570-15-GP	*	*	*	*	*	7.1	.281	1.7	.065	152°	F9
15.80	.622		870-1580-15-GP	*	*	*	*	*	7.1	.281	1.7	.066	152°	F9
15.88	.625		870-1588-15-GP	*	*	*	*	*	7.1	.280	1.7	.066	152°	F9
15.90	.626		870-1590-15-GP	*	*	*	*	*	7.1	.280	1.7	.067	152°	F9
16.00	.629	16	870-1600-16-GP	*	*	*	*	*	7.8	.307	1.7	.067	152°	F9
16.10	.633		870-1610-16-GP	*	*	*	*	*	7.8	.307	1.7	.067	152°	F9
16.13	.635		870-1613-16-GP	*	*	*	*	*	7.8	.307	1.7	.067	152°	F9
16.20	.637		870-1620-16-GP	*	*	*	*	*	7.8	.306	1.7	.068	152°	F9
16.30	.641		870-1630-16-GP	*	*	*	*	*	7.8	.306	1.7	.068	152°	F9
16.40	.645		870-1640-16-GP	*	*	*	*	*	7.8	.306	1.7	.069	152°	F9
16.50	.649		870-1650-16-GP	*	*	*	*	*	7.8	.305	1.8	.069	152°	F9
16.60	.653		870-1660-16-GP	*	*	*	*	*	7.7	.305	1.8	.069	152°	F9
16.70	.657		870-1670-16-GP	*	*	*	*	*	7.7	.304	1.8	.070	152°	F9
16.80	.661		870-1680-16-GP	*	*	*	*	*	7.7	.304	1.8	.070	152°	F9
16.90	.665		870-1690-16-GP	*	*	*	*	*	7.7	.304	1.8	.070	152°	F9
17.00	.669	17	870-1700-17-GP	*	*	*	*	*	8.2	.323	1.8	.070	152°	F9
17.10	.673		870-1710-17-GP	*	*	*	*	*	8.2	.323	1.8	.071	152°	F9
17.20	.677		870-1720-17-GP	*	*	*	*	*	8.2	.322	1.8	.071	152°	F9
17.30	.681		870-1730-17-GP	*	*	*	*	*	8.2	.322	1.8	.072	152°	F9
17.40	.685		870-1740-17-GP	*	*	*	*	*	8.2	.322	1.8	.072	152°	F9
17.46	.687		870-1746-17-GP	*	*	*	*	*	8.2	.321	1.8	.072	152°	F9
17.50	.689		870-1750-17-GP	*	*	*	*	*	8.2	.321	1.9	.073	152°	F9
17.60	.692		870-1760-17-GP	*	*	*	*	*	8.1	.320	1.9	.073	152°	F9
17.70	.696		870-1770-17-GP	*	*	*	*	*	8.1	.320	1.9	.074	152°	F9
17.80	.700		870-1780-17-GP	*	*	*	*	*	8.1	.320	1.9	.074	152°	F9
17.90	.704		870-1790-17-GP	*	*	*	*	*	8.1	.320	1.9	.074	152°	F9
18.00	.708	18	870-1800-18-GP	*	*	*	*	*	8.8	.347	1.9	.074	152°	F9
18.10	.712		870-1810-18-GP	*	*	*	*	*	8.8	.346	1.9	.075	152°	F9
18.20	.716		870-1820-18-GP	*	*	*	*	*	8.8	.346	1.9	.075	152°	F9
18.30	.720		870-1830-18-GP	*	*	*	*	*	8.8	.346	1.9	.076	152°	F9
18.40	.724		870-1840-18-GP	*	*	*	*	*	8.8	.345	1.9	.076	152°	F9
18.50	.728		870-1850-18-GP	*	*	*	*	*	8.8	.345	1.9	.076	152°	F9
18.60	.732		870-1860-18-GP	*	*	*	*	*	8.8	.344	2.0	.077	152°	F9
18.70	.736		870-1870-18-GP	*	*	*	*	*	8.7	.344	2.0	.077	152°	F9
18.80	.740		870-1880-18-GP	*	*	*	*	*	8.7	.344	2.0	.078	152°	F9
18.90	.744		870-1890-18-GP	*	*	*	*	*	8.7	.343	2.0	.078	152°	F9
19.00	.748	19	870-1900-19-GP	*	*	*	*	*	9.2	.363	2.0	.078	152°	F9
19.05	.750		870-1905-19-GP	*	*	*	*	*	9.2	.363	2.0	.078	152°	F9
19.10	.752		870-1910-19-GP	*	*	*	*	*	9.2	.362	2.0	.079	152°	F9
19.20	.755		870-1920-19-GP	*	*	*	*	*	9.2	.362	2.0	.079	152°	F9
19.25	.757		870-1925-19-GP	*	*	*	*	*	9.2	.361	2.0	.080	152°	F9
19.30	.759		870-1930-19-GP	*	*	*	*	*	9.2	.361	2.0	.080	152°	F9
19.40	.763		870-1940-19-GP	*	*	*	*	*	9.2	.361	2.0	.080	152°	F9
19.50	.767		870-1950-19-GP	*	*	*	*	*	9.2	.360	2.1	.081	152°	F9
19.60	.771		870-1960-19-GP	*	*	*	*	*	9.1	.360	2.1	.081	152°	F9
19.70	.775		870-1970-19-GP	*	*	*	*	*	9.1	.360	2.1	.081	152°	F9
19.80	.779		870-1980-19-GP	*	*	*	*	*	9.1	.359	2.1	.081	152°	F9
19.90	.783		870-1990-19-GP	*	*	*	*	*	9.1	.359	2.1	.082	152°	F9
20.00	.787	20	870-2000-20-GP	*	*	*	*	*	9.7	.382	2.1	.082	152°	F9
20.10	.791		870-2010-20-GP	*	*	*	*	*	9.7	.382	2.1	.083	152°	F9
20.20	.795		870-2020-20-GP	*	*	*	*	*	9.7	.381	2.1	.083	152°	F9
20.30	.799		870-2030-20-GP	*	*	*	*	*	9.7	.381	2.1	.084	152°	F9
20.40	.803		870-2040-20-GP	*	*	*	*	*	9.7	.380	2.1	.084	152°	F9



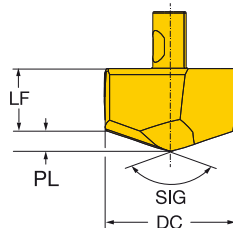
D24



I2

## Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для пилотных отверстий



DC	DC*	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
								LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
20.50	.807	20 870-2050-20-GP	★	★	★	★	★	9.7	.380	2.2	.085	152°	F9
20.60	.811	870-2060-20-GP	★	★	★	★	★	9.7	.380	2.2	.085	152°	F9
20.64	.812	870-2064-20-GP	★	★	★	★	★	9.6	.380	2.2	.085	152°	F9
20.70	.815	870-2070-20-GP	★	★	★	★	★	9.6	.379	2.2	.085	152°	F9
20.80	.818	870-2080-20-GP	★	★	★	★	★	9.6	.379	2.2	.086	152°	F9
20.90	.822	870-2090-20-GP	★	★	★	★	★	9.6	.378	2.2	.086	152°	F9
21.00	.826	21 870-2100-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	.406	2.2	.086	152°	F9
21.10	.830	870-2110-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	.406	2.2	.087	152°	F9
21.20	.834	870-2120-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	.405	2.2	.087	152°	F9
21.30	.838	870-2130-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	.405	2.2	.087	152°	F9
21.40	.842	870-2140-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	.404	2.2	.088	152°	F9
21.50	.846	870-2150-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	.404	2.2	.088	152°	F9
21.60	.850	870-2160-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	.404	2.3	.089	152°	F9
21.70	.854	870-2170-21-GP	★	★	★	★	★	10.2	.403	2.3	.089	152°	F9
21.80	.858	870-2180-21-GP	★	★	★	★	★	10.2	.403	2.3	.089	152°	F9
21.90	.862	870-2190-21-GP	★	★	★	★	★	10.2	.402	2.3	.090	152°	F9
22.00	.866	22 870-2200-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	.426	2.3	.090	152°	F9
22.10	.870	870-2210-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	.425	2.3	.091	152°	F9
22.20	.874	870-2220-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	.425	2.3	.091	152°	F9
22.23	.875	870-2223-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	.424	2.3	.091	152°	F9
22.30	.878	870-2230-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	.424	2.3	.092	152°	F9
22.40	.881	870-2240-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	.424	2.3	.092	152°	F9
22.50	.885	870-2250-22-GP	★	★	★	★	★	10.8	.423	2.4	.093	152°	F9
22.60	.889	870-2260-22-GP	★	★	★	★	★	10.7	.423	2.4	.093	152°	F9
22.70	.893	870-2270-22-GP	★	★	★	★	★	10.7	.423	2.4	.093	152°	F9
22.80	.897	870-2280-22-GP	★	★	★	★	★	10.7	.422	2.4	.093	152°	F9
22.90	.901	870-2290-22-GP	★	★	★	★	★	10.7	.422	2.4	.094	152°	F9
23.00	.905	23 870-2300-23-GP	★	★	★	★	★	11.4	.450	2.4	.094	152°	F9
23.10	.909	870-2310-23-GP	★	★	★	★	★	11.4	.449	2.4	.094	152°	F9
23.20	.913	870-2320-23-GP	★	★	★	★	★	11.4	.448	2.4	.095	152°	F9
23.30	.917	870-2330-23-GP	★	★	★	★	★	11.4	.448	2.4	.095	152°	F9
23.40	.921	870-2340-23-GP	★	★	★	★	★	11.4	.448	2.4	.096	152°	F9
23.50	.925	870-2350-23-GP	★	★	★	★	★	11.4	.447	2.4	.096	152°	F9
23.60	.929	870-2360-23-GP	★	★	★	★	★	11.4	.447	2.4	.096	152°	F9
23.70	.933	870-2370-23-GP	★	★	★	★	★	11.4	.447	2.5	.096	152°	F9
23.80	.937	870-2380-23-GP	★	★	★	★	★	11.3	.446	2.5	.097	152°	F9
23.81	.937	870-2381-23-GP	★	★	★	★	★	11.3	.446	2.5	.097	152°	F9
23.90	.940	870-2390-23-GP	★	★	★	★	★	11.3	.446	2.5	.098	152°	F9
24.00	.944	24 870-2400-24-GP	★	★	★	★	★	11.8	.465	2.5	.098	152°	F9
24.10	.948	870-2410-24-GP	★	★	★	★	★	11.8	.464	2.5	.099	152°	F9
24.20	.952	870-2420-24-GP	★	★	★	★	★	11.8	.464	2.5	.099	152°	F9
24.30	.956	870-2430-24-GP	★	★	★	★	★	11.8	.463	2.5	.100	152°	F9
24.40	.960	870-2440-24-GP	★	★	★	★	★	11.8	.463	2.6	.100	152°	F9
24.50	.964	870-2450-24-GP	★	★	★	★	★	11.7	.462	2.6	.101	152°	F9
24.60	.968	870-2460-24-GP	★	★	★	★	★	11.7	.461	2.6	.102	152°	F9
24.70	.972	870-2470-24-GP	★	★	★	★	★	11.7	.461	2.6	.102	152°	F9
24.80	.976	870-2480-24-GP	★	★	★	★	★	11.7	.460	2.6	.103	152°	F9
24.90	.980	870-2490-24-GP	★	★	★	★	★	11.7	.460	2.6	.103	152°	F9
25.00	.984	25 870-2500-25-GP	★	★	★	★	★	12.3	.483	2.6	.104	152°	F9
25.10	.988	870-2510-25-GP	★	★	★	★	★	12.3	.482	2.7	.104	152°	F9
25.20	.992	870-2520-25-GP	★	★	★	★	★	12.2	.481	2.7	.105	152°	F9
25.30	.996	870-2530-25-GP	★	★	★	★	★	12.2	.481	2.7	.106	152°	F9
25.40	1.000	870-2540-25-GP	★	★	★	★	★	12.2	.480	2.7	.106	152°	F9
25.50	1.003	870-2550-25-GP	★	★	★	★	★	12.2	.480	2.7	.107	152°	F9
25.60	1.007	870-2560-25-GP	★	★	★	★	★	12.2	.480	2.7	.107	152°	F9
25.70	1.011	870-2570-25-GP	★	★	★	★	★	12.2	.479	2.7	.108	152°	F9



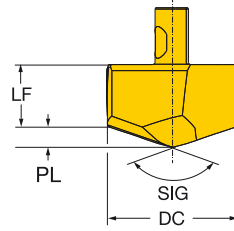
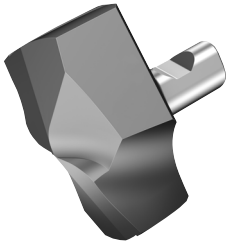
D24



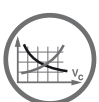
I2

# Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для пилотных отверстий



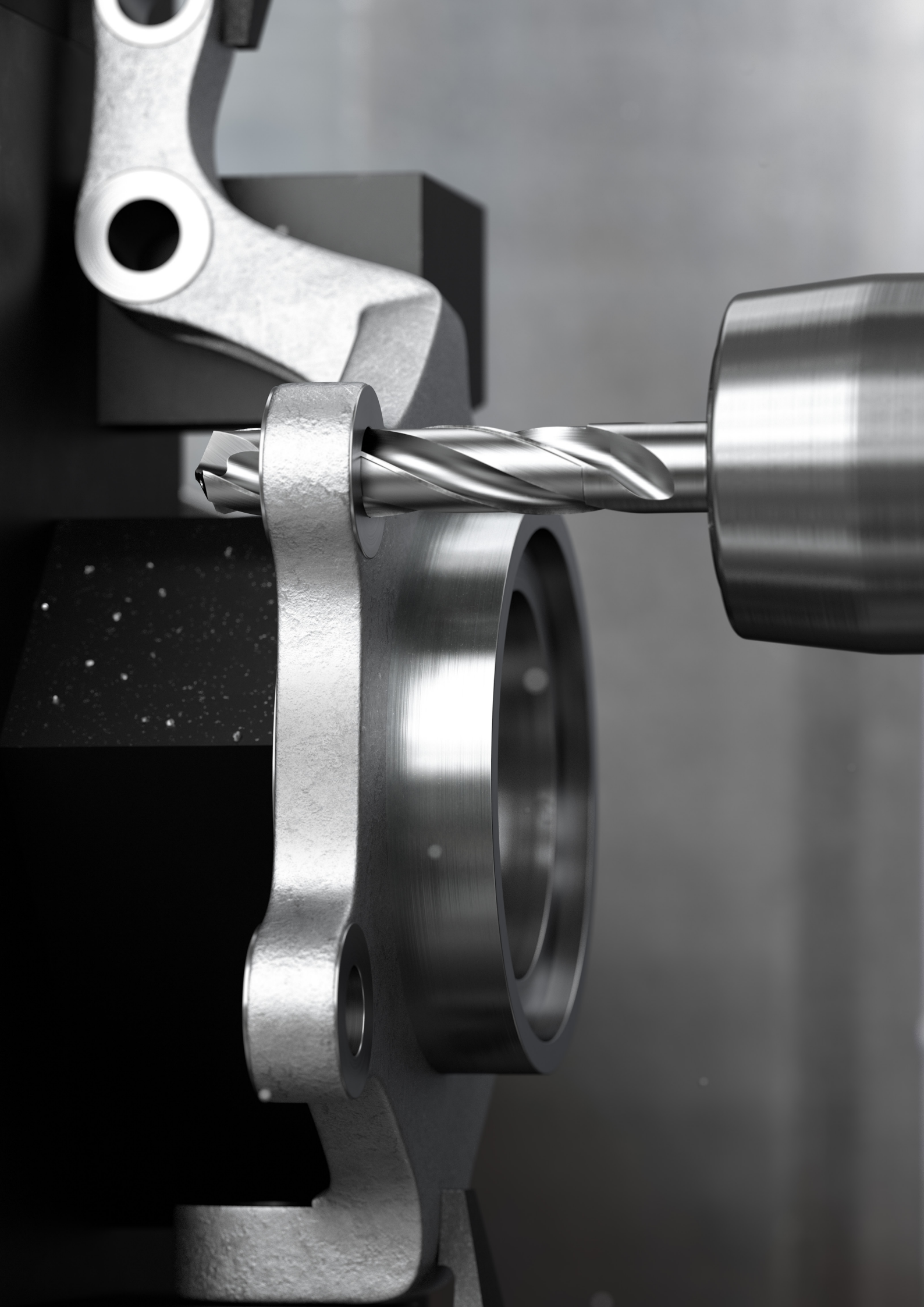
DC	DC"	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					LF	LF"	PL	PL"	SIG	TCHA
			P	M	K	N	S						
25.80	1.015	25 870-2580-25-GP	★	★	★	★	★	12.1	.478	2.8	.109	152°	F9
25.90	1.019	870-2590-25-GP	★	★	★	★	★	12.1	.478	2.8	.109	152°	F9
26.00	1.023	26 870-2600-26-GP	★	★	★	★	★	12.9	.507	2.7	.107	152°	F9
26.50	1.043	870-2650-26-GP	★	★	★	★	★	12.8	.505	2.8	.109	152°	F9
26.65	1.049	870-2665-26-GP	★	★	★	★	★	12.8	.504	2.8	.110	152°	F9
27.00	1.063	27 870-2700-27-GP	★	★	★	★	★	13.3	.522	2.8	.111	152°	F9
27.50	1.082	870-2750-27-GP	★	★	★	★	★	13.2	.520	2.9	.114	152°	F9
28.00	1.102	28 870-2800-28-GP	★	★	★	★	★	13.8	.542	2.9	.116	152°	F9
28.50	1.122	870-2850-28-GP	★	★	★	★	★	13.7	.540	3.0	.118	152°	F9
28.58	1.125	870-2858-28-GP	★	★	★	★	★	13.7	.539	3.0	.118	152°	F9
29.00	1.141	29 870-2900-29-GP	★	★	★	★	★	14.3	.561	3.0	.120	152°	F9
29.50	1.161	870-2950-29-GP	★	★	★	★	★	14.2	.559	3.1	.122	152°	F9
29.65	1.167	870-2965-29-GP	★	★	★	★	★	14.2	.559	3.1	.122	152°	F9
30.00	1.181	30 870-3000-30-GP	★	★	★	★	★	14.7	.577	3.2	.124	152°	F9
30.50	1.200	870-3050-30-GP	★	★	★	★	★	14.6	.574	3.2	.126	152°	F9
31.00	1.220	31 870-3100-31-GP	★	★	★	★	★	15.1	.593	3.3	.131	152°	F9
31.50	1.240	870-3150-31-GP	★	★	★	★	★	15.0	.591	3.4	.133	152°	F9
31.75	1.250	870-3175-31-GP	★	★	★	★	★	15.0	.590	3.4	.134	152°	F9
32.00	1.259	870-3200-31-GP	★	★	★	★	★	15.0	.589	3.4	.135	152°	F9
32.15	1.265	870-3215-31-GP	★	★	★	★	★	14.9	.588	3.5	.136	152°	F9
32.50	1.279	870-3250-31-GP	★	★	★	★	★	14.9	.587	3.5	.138	152°	F9
33.00	1.299	870-3300-31-GP	★	★	★	★	★	14.8	.584	3.6	.140	152°	F9



D24



I2



## CoroDrill® 400

## Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин	Диаметр сверла, мм					
				1.50 - 3.00	3.01 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00	20.01 - 32.00
N	N1.1	Технически чистые	300 - 600	Подача f <sub>n</sub> мм/об (min - max)					
	N1.2	Al Si ≤1% Si	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.40 - 0.55	0.45 - 0.60
	N1.3	Литейные сплавы Al Si, Si ≥1% и <13%	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.4	Литейные сплавы Al Si, Si ≥13%	200 - 400	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), фут/мин	Диаметр сверла, дюйм					
				.059 - .118	.118 - .236	.236 - .394	.394 - .551	.552 - .787	.787 - 1.260
N	N1.1	Технически чистые	984 - 1968	Подача f <sub>n</sub> дюйм/об (min - max)					
	N1.2	Al Si ≤1% Si	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.3	Литейные сплавы Al Si, Si ≥1% и <13%	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.4	Литейные сплавы Al Si, Si ≥13%	656 - 1312	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024

Сверло типа 4 используется с частотой вращения для DC2 и подачей для DC1.

## CoroDrill® 430

## Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин	Диаметр сверла, мм					
				1.50 - 3.00	3.01 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00	20.01 - 32.00
N	N1.1	Технически чистые	300 - 600	Подача f <sub>n</sub> мм/об (min - max)					
	N1.2	Al Si ≤1% Si	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.3	Литейные сплавы Al Si, Si ≥1% и <13%	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.4	Литейные сплавы Al Si, Si ≥13%	200 - 400	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), фут/мин	Диаметр сверла, дюйм					
				.059 - .118	.118 - .236	.236 - .394	.394 - .551	.552 - .787	.787 - 1.260
N	N1.1	Технически чистые	984 - 1968	Подача f <sub>n</sub> дюйм/об (min - max)					
	N1.2	Al Si ≤1% Si	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.3	Литейные сплавы Al Si, Si ≥1% и <13%	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.4	Литейные сплавы Al Si, Si ≥13%	656 - 1312	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024

## Важные замечания для эффективного применения новых конструкций свёрл:

Примечание: сплав N1DU с цельной профильной напайкой PCD вставкой позволяет работать с большими величинами подачи и скорости резания, чем цельнотвердосплавные свёрла.

Примечание: для ступенчатых свёрл частота вращения рассчитывается на большем диаметре, а подача на наименьшем диаметре

Примечание: для свёрл типов 2, 4, 5 и 6 с соотношением ступеней больше 1,5, т.е. пилотное 5,00 мм с наибольшим диаметром 8,00 мм: следует начинать работу с минимальной рекомендованной подачей.

Примечание: скорость резания V<sub>c</sub> при сверлении без подвода СОЖ уменьшается на 20% по сравнению со сверлением с СОЖ

Примечание: скорость резания и подача могут быть в пределах 20% от начального значения

## CoroDrill® 452

## Рекомендуемые режимы резания

	V <sub>c</sub> , м/мин	V <sub>c</sub> , фут/мин	f <sub>n</sub> , мм/об	f <sub>n</sub> дюйм/об
Углепластик	60	197	0.08	.00315
Алюминий	60	197	0.08	.00315
Титан	15	49	0.05	.00197
Нержавеющая сталь	15	49	0.05	.00197

# 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					
					10.00-20.99мм			21.00-33.00мм		
					Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max
P			<b>Нелегированная сталь</b>		<b>Сплав 4334</b>					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Отливка - без термообработки	150	80	110	140	80	110	140
			<b>Низколегированная сталь</b>		<b>Сплавы 4334 и 3334</b>					
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	80	110	140	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	80	110	140	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	80	110	140	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	70	100	130	50	75	100
P2.6.C.UT	06.2	Отливка - без термообработки	200	70	100	130	70	100	130	
		<b>Высоколегированная сталь</b>								
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	60	80	100	60	80	100	
P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	40	60	80	40	60	80	
M			<b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b>		<b>Сплавы 4334 и 2334</b>					
	P5.0.Z.AN	05.11	Отожженная	200	30	40	50	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная и отпущенная	330	70	90	110	60	75	90
			<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>		<b>Сплавы 2334 и 4334</b>					
	M1.0.Z.AQ	05.21	Отожженная/закаленная	200	40	50	60	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Отливка+без термообработки	200	50	60	70	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	Улучшенная обрабатываемость	200	60	75	90	60	75	90
			<b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b>							
	M2.0.Z.AQ	05.23	Отожженная/закаленная	200	20	40	60	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Отливка+отожженная/закаленная	200	20	40	60	20	40	60
		<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>		<b>Сплавы 2334 и 4334</b>						
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% феррита (N<0,10%)	230	40	55	70	40	55	70	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% феррита (N≥0,10%)	260	20	40	60	20	40	60	
K			<b>Ковкий чугун</b>		<b>Сплавы 3334 и 4334</b>					
	K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	100	145	190	100	145	190
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	90	125	160	90	125	160
			<b>Серый чугун</b>							
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	100	150	200	100	150	200
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	90	130	170	90	130	170
		<b>Чугун с шаровидным графитом</b>								
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	100	145	190	100	145	190	
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	90	125	160	90	125	160	
N			<b>Алюминиевые сплавы</b>		<b>Сплав 4334</b>					
	N1.2.Z.AG	30.12	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250
N1.3.C.AG	30.22	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	80	150	200	250	150	200	250	
S			<b>Жаропрочные сплавы</b>		<b>Сплавы 4334 и 2334</b>					
	S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля	350	18	20	30	18	20	30
S4.3.Z.AN	23.21	На основе титана	330	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	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	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					
					10.00-20.99мм			21.00-33.00мм		
					Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max
P			<b>Нелегированная сталь</b>		<b>Сплав 4334</b>					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Отливка - без термообработки	150	80	110	140	80	110	140
			<b>Низколегированная сталь</b>		<b>Сплавы 4334 и 3334</b>					
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	80	110	140	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	80	110	140	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	80	110	140	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	70	100	130	50	75	100
P2.6.C.UT	06.2	Отливка - без термообработки	200	70	100	130	70	100	130	
		<b>Высоколегированная сталь</b>								
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	60	80	100	60	80	100	
P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	40	60	80	40	60	80	
M			<b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b>		<b>Сплавы 4334 и 2334</b>					
	P5.0.Z.AN	05.11	Отожженная	200	30	40	50	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная и отпущенная	330	70	90	110	60	75	90
			<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>		<b>Сплавы 2334 и 4334</b>					
	M1.0.Z.AQ	05.21	Отожженная/закаленная	200	40	50	60	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Отливка+без термообработки	200	50	60	70	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	Улучшенная обрабатываемость	200	60	75	90	60	75	90
			<b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b>							
	M2.0.Z.AQ	05.23	Отожженная/закаленная	200	20	40	60	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Отливка+отожженная/закаленная	200	20	40	60	20	40	60
		<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>		<b>Сплавы 2334 и 4334</b>						
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% феррита (N<0,10%)	230	40	55	70	40	55	70	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% феррита (N≥0,10%)	260	20	40	60	20	40	60	
K			<b>Ковкий чугун</b>		<b>Сплавы 3334 и 4334</b>					
	K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	100	130	170	100	130	170
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	90	115	145	90	115	145
			<b>Серый чугун</b>							
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	100	135	180	100	135	180
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	90	120	155	90	120	155
		<b>Чугун с шаровидным графитом</b>								
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	100	130	170	100	130	170	
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	90	115	145	90	115	145	
N			<b>Алюминиевые сплавы</b>		<b>Сплав 4334</b>					
	N1.2.Z.AG	30.12	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250
N1.3.C.AG	30.22	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	80	150	200	250	150	200	250	
S			<b>Жаропрочные сплавы</b>		<b>Сплавы 4334 и 2334</b>					
	S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля	350	18	20	30	18	20	30
S4.3.Z.AN	23.21	На основе титана	330	25	40	60	25	40	60	

## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Подача (f <sub>n</sub> ), 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	Реком..	Max	Min	Рекомен д.	Max	Min	Реком..	Max	Min	Реком..	Max	Min	Реком..	Max	Min	Реком..	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
<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
<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
<b>Геометрия -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
<b>Геометрии -MM и -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>Геометрия -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® 870

< 6 x DC

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (НВ)	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин в зависимости от диаметра сверла					
					.3937-.8264"			.8268-1.2992"		
					Min	Рек..	Max	Min	Рек..	Max
P			<b>Нелегированная сталь</b>		<b>Сплавы 4234</b>					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	Отливка - без термообработки	150	260	360	460	260	360	460
			<b>Низколегированная сталь</b>		<b>Сплавы 4234 и 3234</b>					
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	260	360	460	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	260	360	460	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	260	360	460	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	230	330	425	165	245	330
P2.6.C.UT	06.2	Отливка - без термообработки	200	230	330	425	230	330	425	
		<b>Высоколегированная сталь</b>								
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	195	260	330	195	260	330	
P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	130	195	260	130	195	260	
M			<b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b>		<b>Сплавы 4234 и 2234</b>					
	P5.0.Z.AN	05.11	Отожженная	200	100	130	165	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная и отпущенная	330	230	295	360	195	245	295
			<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>		<b>Сплавы 2234 и 4234</b>					
	M1.0.Z.AQ	05.21	Отожженная/закаленная	200	130	165	195	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	Отливка+без термообработки	200	165	195	230	165	195	230
	M1.1.Z.AQ	05.21	Улучшенная обрабатываемость	200	195	245	295	195	245	295
			<b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b>							
	M2.0.Z.AQ	05.23	Отожженная/закаленная	200	65	130	195	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	Отливка+отожженная/закаленная	200	65	130	195	65	130	195
		<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>								
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% феррита (N<0,10%)	230	130	180	230	130	180	230	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% феррита (N≥0,10%)	260	65	130	195	65	130	195	
K			<b>Ковкий чугун</b>		<b>Сплавы 3234 и 4234</b>					
	K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	330	475	620	330	475	620
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	295	410	525	295	410	525
			<b>Серый чугун</b>							
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	330	490	655	330	490	655
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	295	425	560	295	425	560
		<b>Чугун с шаровидным графитом</b>								
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	330	475	620	330	475	620	
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	295	410	525	295	410	525	
N			<b>Алюминиевые сплавы</b>		<b>Сплав 4234</b>					
	N1.2.Z.AG	30.12	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	490	650	820	490	650	820
N1.3.C.AG	30.22	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	80	490	650	820	490	650	820	
S			<b>Жаропрочные сплавы</b>		<b>Сплавы 2234 и 4234</b>					
	S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля	350	60	65	100	60	65	100
S4.3.Z.AN	23.21	На основе титана	330	80	130	195	80	130	195	

## CoroDrill® 870

&lt; 6 x DC

Дюймовые значения

Подача ( $f_n$ ), дюйм/об, в зависимости от диаметра сверла																	
.3937-.4720"			.4724-.5508"			.5512-.6295"			.6299-.8264"			.8268-1.0232"			1.0237-1.2992"		
Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max
Геометрии -PM и -GP																	
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
.0047	.0074	.0110	.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177	.0079	.0134	.0177
Геометрии -PM, -KM и -GP																	
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0157	.0205
.0047	.0074	.0118	.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197	.0079	.0142	.0197
Геометрии -PM, -MM и -GP																	
.0047	.0055	.0075	.0055	.0063	.0087	.0055	.0071	.0094	.0071	.0094	.0118	.0087	.0110	.0134	.0087	.0110	.0134
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0055	.0071	.0087	.0063	.0087	.0102	.0063	.0087	.0102
Геометрии -MM, PM и -GP																	
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055	.0047	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0055	.0071	.0087	.0055	.0071	.0087
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055	.0047	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0055	.0071	.0087	.0055	.0071	.0087
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0055	.0063	.0087	.0055	.0071	.0094	.0055	.0071	.0094
Геометрии -MM и -GP																	
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0039	.0055	.0063	.0047	.0055	.0071	.0047	.0055	.0071
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063	.0047	.0055	.0071	.0047	.0055	.0071
Геометрии -KM, PM и -GP																	
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236	.0118	.0197	.0236
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236	.0118	.0197	.0236
Геометрии -PM и -GP																	
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157	.0102	.0134	.0165	.0118	.0142	.0173	.0126	.0150	.0197	.0126	.0150	.0197
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157	.0102	.0134	.0165	.0118	.0142	.0173	.0126	.0150	.0197	.0126	.0150	.0197
Геометрии -MM, -PM и -GP																	
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055	.0039	.0047	.0055	.0043	.0051	.0063	.0047	.0059	.0079	.0047	.0059	.0079
.0035	.0047	.0059	.0039	.0055	.0063	.0047	.0063	.0079	.0055	.0071	.0087	.0063	.0079	.0098	.0071	.0087	.0106

# CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Дюймовые значения

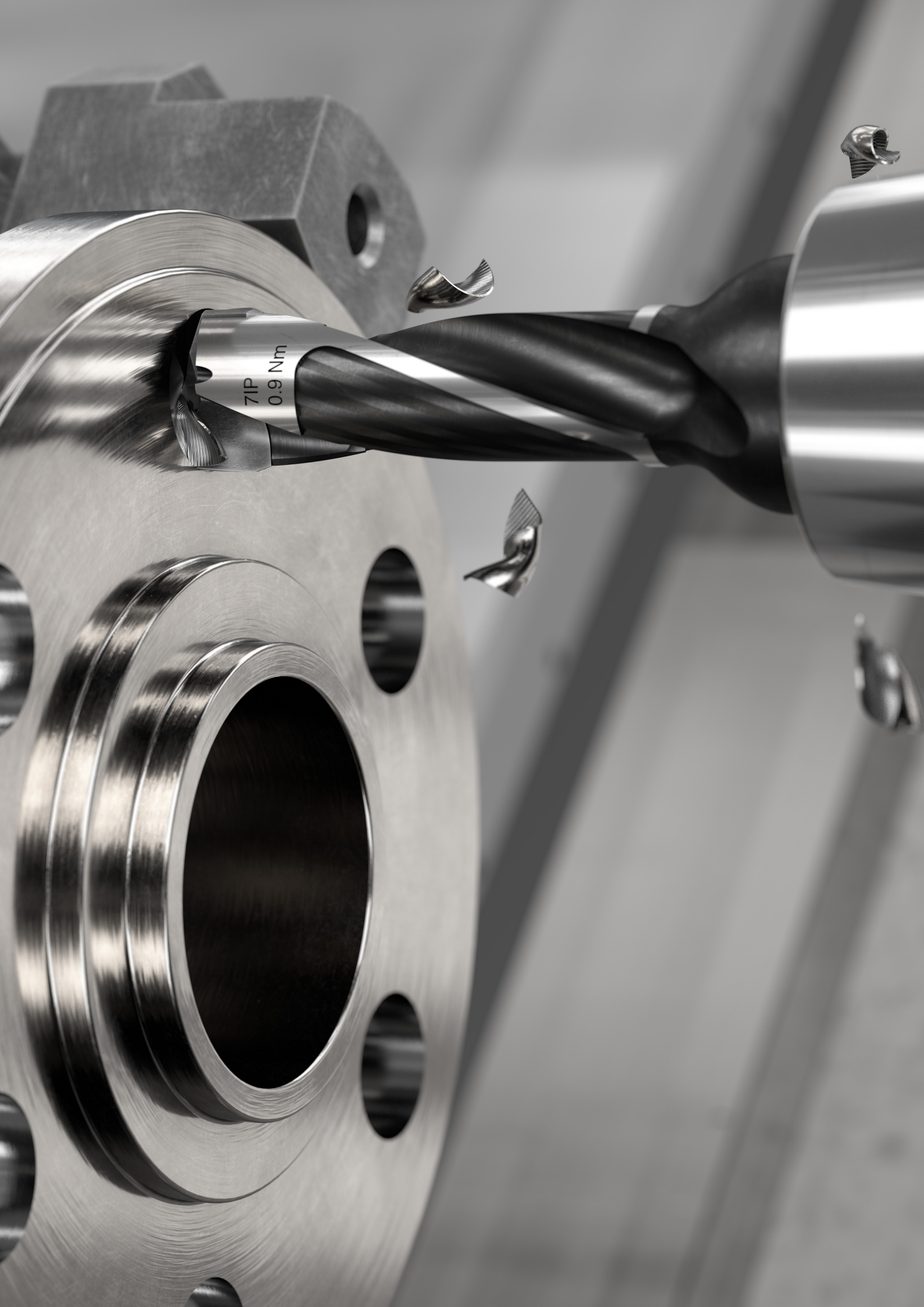
ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (НВ)	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин в зависимости от диаметра сверла						
					.3937-.8264"			.8268-1.2992"			
					Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	
P			<b>Нелегированная сталь</b>		<b>Сплав 4234</b>						
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525	260	395	525	
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525	260	395	525	
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425	230	330	425	
	P1.5.C.UT	06.1	Отливка - без термообработки	150	260	360	460	260	360	460	
C			<b>Низколегированная сталь</b>		<b>Сплавы 4234 и 3234</b>						
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	260	360	460	260	360	460	
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	260	360	460	260	360	460	
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	260	360	460	260	360	460	
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	230	330	425	165	245	330	
	P2.6.C.UT	06.2	Отливка - без термообработки	200	230	330	425	230	330	425	
P			<b>Высоколегированная сталь</b>								
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	195	260	330	195	260	330	
P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	130	195	260	130	195	260		
M			<b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b>		<b>Сплавы 4234 и 2234</b>						
	P5.0.Z.AN	05.11	Отожженная	200	100	130	165	100	130	165	
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная и отпущенная	330	230	295	360	195	245	295		
D			<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>		<b>Сплавы 2234 и 4234</b>						
	M1.0.Z.AQ	05.21	Отожженная/закаленная	200	130	165	195	130	165	195	
	M1.0.C.UT	15.21	Отливка+без термообработки	200	165	195	230	165	195	230	
	M1.1.Z.AQ	05.21	Улучшенная обрабатываемость	200	195	245	295	195	245	295	
	M2.0.Z.AQ	05.23	Отожженная/закаленная	200	65	130	195	65	130	195	
	M2.0.C.AQ	15.23	Отливка+отожженная/закаленная	200	65	130	195	65	130	195	
M			<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>		<b>Сплав 2234</b>						
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% феррита (N<0,10%)	230	130	180	230	130	180	230	
	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% феррита (N≥0,10%)	260	65	130	195	65	130	195	
E	K			<b>Ковкий чугун</b>		<b>Сплавы 3234 и 4234</b>					
		K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	330	425	560	330	425	560
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	295	380	475	295	380	475	
	K			<b>Серый чугун</b>							
		K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	330	440	590	330	440	590
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	295	395	510	295	395	510		
K			<b>Чугун с шаровидным графитом</b>								
	K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	330	425	560	330	425	560	
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	295	380	475	295	380	475		
N			<b>Алюминиевые сплавы</b>		<b>Сплав 4234</b>						
	N1.2.Z.AG	30.12	Сплавы AISi, Si ≤ 1%	100	490	650	820	490	650	820	
N1.3.C.AG	30.22	Литье, AISi, Si > 1% and < 13%	80	490	650	820	490	650	820		
S			<b>Жаропрочные сплавы</b>		<b>Сплавы 2234 и 4234</b>						
	S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля	350	60	65	100	60	65	100	
S4.3.Z.AN	23.21	На основе титана	330	80	130	195	80	130	195		

## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Дюймовые значения

Поддача ( $f_n$ ), дюйм/об, в зависимости от диаметра сверла																	
.3937-.4720"			.4724-.5508"			.5512-.6295"			.6299-.8264"			.8268-1.0232"			1.0237-1.2992"		
Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max
<b>Геометрия -PM</b>																	
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110	.0063	.0079	.0129	.0079	.0101	.0142	.0079	.0107	.0142	.0079	.0107	.0142
<b>Геометрии -PM и -KM</b>																	
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
.0047	.0050	.0083	.0055	.0059	.0102	.0063	.0069	.0124	.0079	.0088	.0132	.0079	.0099	.0138	.0079	.0110	.0143
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117	.0063	.0079	.0142	.0079	.0101	.0151	.0079	.0113	.0157	.0079	.0126	.0164
<b>Геометрии -PM и -MM</b>																	
.0039	.0050	.0076	.0047	.0060	.0104	.0055	.0069	.0120	.0071	.0079	.0126	.0071	.0094	.0142	.0071	.0094	.0142
.0039	.0044	.0066	.0047	.0052	.0091	.0055	.0061	.0105	.0071	.0075	.0110	.0071	.0083	.0124	.0071	.0083	.0124
<b>Геометрии -MM и -PM</b>																	
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047	.0047	.0051	.0055	.0047	.0050	.0063	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047	.0047	.0051	.0055	.0047	.0050	.0063	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050	.0047	.0051	.0057	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0076	.0055	.0059	.0076
<b>Геометрия -MM</b>																	
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050	.0047	.0051	.0057	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050	.0047	.0051	.0055	.0047	.0050	.0063	.0047	.0050	.0063	.0047	.0050	.0063
<b>Геометрии -KM и -PM</b>																	
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132	.0083	.0117	.0151	.0098	.0139	.0173	.0118	.0151	.0189	.0118	.0157	.0189
<b>Геометрия -PM</b>																	
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138	.0102	.0110	.0150	.0118	.0126	.0157	.0126	.0134	.0177	.0126	.0134	.0177
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138	.0102	.0110	.0150	.0118	.0126	.0157	.0126	.0134	.0177	.0126	.0134	.0177
<b>Геометрии -MM и -PM</b>																	
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055	.0039	.0047	.0055	.0043	.0051	.0063	.0047	.0059	.0079	.0047	.0059	.0079
.0035	.0043	.0055	.0039	.0047	.0059	.0047	.0055	.0071	.0055	.0063	.0079	.0063	.0071	.0087	.0071	.0079	.0098



7IP  
0.9 Nm



# Нарезание резьбы метчиками

## Метчики

Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками	E2
Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой	E3-E5
Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками	E6-E11

## Бесстружечные метчики (раскатники)

Бесстружечные метчики (раскатники) CoroTap™ 400	E12
---	-----

Режимы резания	E13
----------------	-----

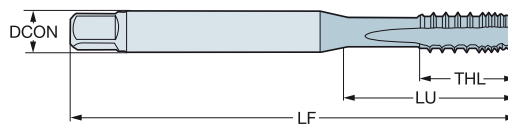
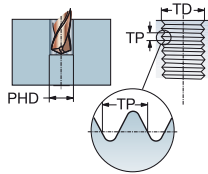
# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: метрическая

DIN 371

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.0  
HSS-E-PM  
UNCOAT



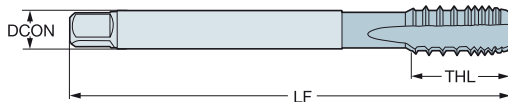
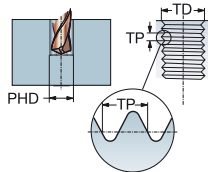
**N**

											Размеры, мм, дюйм			
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MIS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T100-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371
		.709						.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T100-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
		.827						.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T100-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.984						.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T100-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.181						.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T100-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.378						.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T100-NM100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.535						.394	.394	3.937	.787		.335	

## DIN 376

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.0  
HSS-E-PM  
UNCOAT



**N**

											Размеры, мм, дюйм			
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MIS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T100-NM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268						.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T100-NM101DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	25.0	4	12.0	DIN 376
		3.189						.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T100-NM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376
		2.677						.472	.630	4.331	.984		.551	



E13

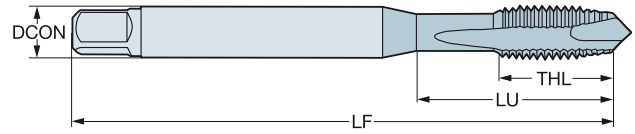
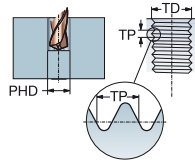


I2

# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: метрическая  
DIN 371

ULDR 3.0  
SUBSTRATE HSS-E  
COATING PVD ZrN - B125  
UNCOAT - B150

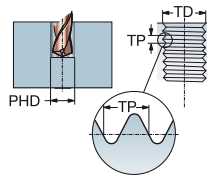


**N**

										<b>N</b>		Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TP	LU	CZ <sub>C<sub>15</sub></sub>	THCHT	TCTR	Код заказа			DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
							B125	B150								
M 3	0.50	16.00	3.50 x 2.70	B	6H	T200-NM100DA-M3	*	*	3.5	3.00	56.0	9.0	2	2.5	DIN 371	
		.630							.138	.118	2.205	.354		.098		
M 4	0.70	19.00	4.50 x 3.40	B	6H	T200-NM100DA-M4	*	*	4.5	4.00	63.0	12.0	2	3.3	DIN 371	
		.748							.177	.157	2.480	.472		.130		
M 5	0.80	23.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-NM100DA-M5	*	*	6.0	5.00	70.0	13.0	2	4.2	DIN 371	
		.906							.236	.197	2.756	.512		.165		
M 6	1.00	27.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-NM100DA-M6	*	*	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371	
		1.063							.236	.236	3.150	.591		.197		
M 8	1.25	28.00	8.00 x 6.20	B	6H	T200-NM100DA-M8	*	*	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371	
		1.102							.315	.315	3.543	.709		.268		
M 10	1.50	30.00	10.00 x 8.00	B	6H	T200-NM100DA-M10	*	*	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371	
		1.181							.394	.394	3.937	.787		.335		

## DIN 376

ULDR 3.0  
SUBSTRATE HSS-E  
COATING PVD ZrN - B125  
UNCOAT - B150



**N**

										<b>N</b>		Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TP	LU	CZ <sub>C<sub>15</sub></sub>	THCHT	TCTR	Код заказа			DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
							B125	B150								
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6H	T200-NM101DA-M12	*	*	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376	
		3.268							.354	.472	4.331	.906		.402		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	B	6H	T200-NM101DA-M14	*	*	11.0	14.00	110.0	25.0	4	12.0	DIN 376	
		3.189							.433	.551	4.331	.984		.472		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6H	T200-NM101DA-M16	*	*	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376	
		2.677							.472	.630	4.331	.984		.551		



E13



I2

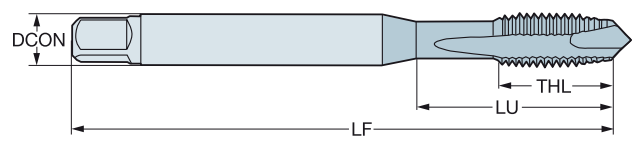
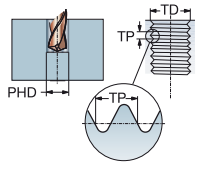
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: метрическая

DIN/ANSI

В

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING 3.0  
HSS-E-PM  
UNCOAT



С

**N**

											N		Размеры, мм, дюйм					
											DIN							
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	★	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG				
M 3	0.50	15.88 .625	.141 x .110	B	6H	T200-NM100AA-M3	★	3.6 .141	3.00 .118	56.0 2.205	9.0 .354	2	2.5 .098	DIN/ANSI				
M 4	0.70	16.58 .653	.168 x .131	B	6H	T200-NM100AA-M4	★	4.3 .168	4.00 .157	63.0 2.480	13.0 .512	2	3.3 .130	DIN/ANSI				
M 5	0.80	21.42 .843	.194 x .152	B	6H	T200-NM100AA-M5	★	4.9 .194	5.00 .197	70.0 2.756	14.0 .551	2	4.2 .165	DIN/ANSI				
M 6	1.00	25.59 1.007	.255 x .191	B	6H	T200-NM100AA-M6	★	6.5 .255	6.00 2.36	80.0 3.150	15.0 .591	3	5.0 .197	DIN/ANSI				
M 8	1.25	30.20 1.189	.318 x .238	B	6H	T200-NM100AA-M8	★	8.1 .318	8.00 .315	90.0 3.543	18.0 .709	3	6.8 .268	DIN/ANSI				
M 10	1.50	32.80 1.292	.381 x .286	B	6H	T200-NM100AA-M10	★	9.7 .381	10.00 .394	100.0 3.937	20.0 .787	3	8.5 .335	DIN/ANSI				
M 12	1.75	86.02 3.386	.367 x .275	B	6H	T200-NM101AA-M12	★	9.3 .367	12.00 .472	110.0 4.331	23.0 .906	4	10.2 .402	DIN/ANSI				

Е

Ф

Г

Н

И

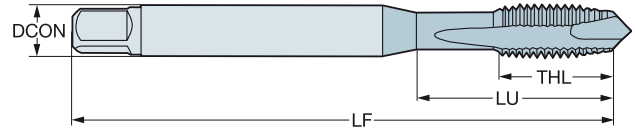
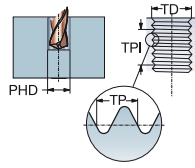


# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNC  
DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-E-PM  
UNCOAT



**N**

										Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #4-40	40.00	15.47 .609	.141 x .110	B	2B	T200-NM100AE-4-40	★	3.6 .141	2.84 .112	56.0 2.205	9.0 .354	2	2.4 .093	DIN/ANSI
UNC #6-32	32.00	15.08 .594	.141 x .110	B	2B	T200-NM100AE-6-32	★	3.6 .141	3.51 .138	56.0 2.205	11.0 .433	2	2.9 .112	DIN/ANSI
UNC #8-32	32.00	16.58 .653	.168 x .131	B	2B	T200-NM100AE-8-32	★	4.3 .168	4.17 .164	63.0 2.480	13.0 .512	2	3.5 .138	DIN/ANSI
UNC #10-24	24.00	21.42 .843	.194 x .152	B	2B	T200-NM100AE-10-24	★	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	14.0 .551	2	3.9 .154	DIN/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	25.59 1.007	.255 x .191	B	2B	T200-NM100AE-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.0 .591	3	5.1 .201	DIN/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	30.20 1.189	.318 x .238	B	2B	T200-NM100AE-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.0 .709	3	6.6 .260	DIN/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	32.80 1.292	.381 x .286	B	2B	T200-NM100AE-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	3	8.0 .315	DIN/ANSI
UNC 7/16-14	14.00	72.60 2.858	.323 x .242	B	2B	T200-NM100AE-7/16	★	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	20.0 .787	3	9.4 .370	DIN/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.80 3.220	.367 x .275	B	2B	T200-NM100AE-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	3	10.8 .425	DIN/ANSI

Тип резьбы: UNF  
DIN/ANSI

										Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42 .843	.194 x .152	B	2B	T200-NM100AF-10-32	★	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	14.0 .551	2	4.1 .161	DIN/ANSI
UNF 1/4-28	28.00	25.59 1.007	.255 x .191	B	2B	T200-NM100AF-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.0 .591	3	5.5 .217	DIN/ANSI
UNF 3/8-24	24.00	32.80 1.292	.381 x .286	B	2B	T200-NM100AF-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	3	8.5 .335	DIN/ANSI



E13



I2

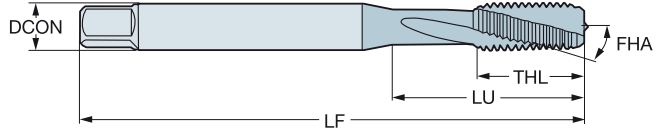
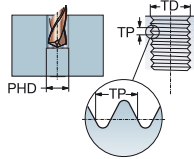
# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: метрическая  
DIN 371

RUS

В

ULDR 1.5  
FHA 15°  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING PVD ZrN - D125  
UNCOAT - D150



С

N

											N		Размеры, мм, дюйм								
											D125	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG		
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	Т300-NM100DA-M3	★	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371						
									.138	.118	2.205	.354	.098								
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	Т300-NM100DA-M4	★	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371						
									.177	.157	2.480	.472	.130								
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	Т300-NM100DA-M5	★	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371						
									.236	.197	2.756	.512	.165								
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	Т300-NM100DA-M6	★	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371						
									.236	.236	3.150	.591	.197								
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	Т300-NM100DA-M8	★	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371						
									.315	.315	3.543	.709	.268								
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	Т300-NM100DA-M10	★	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371						
									.394	.394	3.937	.787	.335								

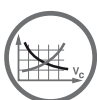
Е

Ф

Г

Н

И



E14



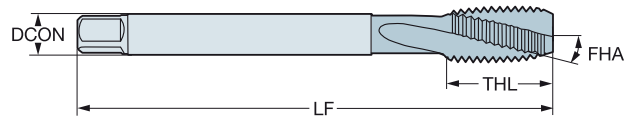
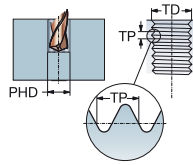
I2

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: метрическая

DIN 376

ULDR 1.5  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD ZrN - D125  
 UNCOAT - D150



**N**

										<b>N</b>		Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D125	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM101DA-M12	★	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376	
		3.268							.354	.472	4.331	.906		.402		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M14	★	★	11.0	14.00	110.0	25.0	3	12.0	DIN 376	
		3.189							.433	.551	4.331	.984		.472		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M16	★	★	12.0	16.00	110.0	25.0	3	14.0	DIN 376	
		2.677							.472	.630	4.331	.984		.551		



E14



I2

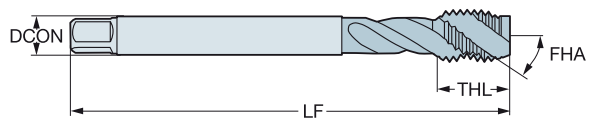
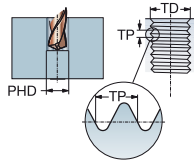


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: метрическая  
DIN 371, DIN 376

В

ULDR 2.5  
FHA 35°  
SUBSTRATE HSS-E  
COATING UNCOAT



С

**N**

Д

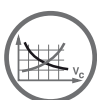
							N Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	B150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371
	.709							.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
	.827							.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
	.984							.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
	1.181							.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	36.00	8.00 x 6.20	C	6H	T300-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
	1.378							.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T300-NM100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
	1.535							.394	.394	3.937	.787		.335	
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
	3.268							.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	25.0	3	12.0	DIN 376
	3.189							.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	3	14.0	DIN 376
	2.677							.472	.630	4.331	.984		.551	
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-NM101DA-M20	★	16.0	20.00	140.0	30.0	3	17.5	DIN 376
	3.740							.630	.787	5.512	1.181		.689	

Ф

Г

Н

И



E14



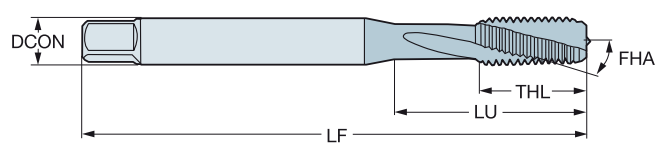
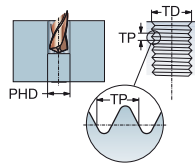
I2



# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

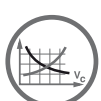
Тип резьбы: метрическая  
DIN/ANSI

ULDR 1.5  
FHA 15°  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING UNCOAT



**N**

											Размеры, мм, дюйм			
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D <sub>150</sub>	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	15.88	.141 x .110	C	6H	T300-NM100AA-M3	★	3.6	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN/ANSI
		.625						.141	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	16.58	.168 x .131	C	6H	T300-NM100AA-M4	★	4.3	4.00	63.0	13.0	3	3.3	DIN/ANSI
		.653						.168	.157	2.480	.512		.130	
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	C	6H	T300-NM100AA-M5	★	4.9	5.00	70.0	14.0	3	4.2	DIN/ANSI
		.843						.194	.197	2.756	.551		.165	
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	C	6H	T300-NM100AA-M6	★	6.5	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN/ANSI
		1.007						.255	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	C	6H	T300-NM100AA-M8	★	8.1	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN/ANSI
		1.189						.318	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	32.80	.381 x .286	C	6H	T300-NM100AA-M10	★	9.7	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI
		1.292						.381	.394	3.937	.787		.335	
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	C	6H	T300-NM101AA-M12	★	9.3	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN/ANSI
		3.386						.367	.472	4.331	.906		.402	



E14



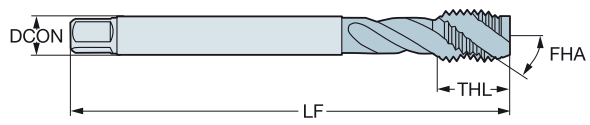
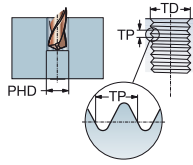
I2

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: метрическая с мелким шагом  
DIN 374

B

ULDR 2.5  
FHA 35°  
SUBSTRATE HSS-E  
COATING UNCOAT



C

N

D

							N Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TP	LU	CZ <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	B150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF 4x0.5	0.50	43.00	2.80 x 2.10	C	6H	T300-NM100DB-M4X050	*	2.8	4.00	63.0	12.0	2	3.5	DIN 374
	1.693							.110	.157	2.480	.472		.138	
MF 5x0.5	0.50	49.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DB-M5X050	*	3.5	5.00	70.0	13.0	2	4.5	DIN 374
	1.929							.138	.197	2.756	.512		.177	
MF 6x0.75	0.75	59.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DB-M6X075	*	4.5	6.00	80.0	15.0	2	5.3	DIN 374
	2.323							.177	.236	3.150	.591		.209	
MF 8x1	1.00	67.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DB-M8X100	*	6.0	8.00	90.0	18.0	2	7.0	DIN 374
	2.638							.236	.315	3.543	.709		.276	
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-NM100DB-M10X100	*	7.0	10.00	90.0	20.0	3	9.0	DIN 374
	2.638							.276	.394	3.543	.787		.354	
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-NM100DB-M10X125	*	7.0	10.00	100.0	20.0	3	8.8	DIN 374
	3.032							.276	.394	3.937	.787		.346	
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM100DB-M12X125	*	9.0	12.00	100.0	21.0	3	10.8	DIN 374
	2.874							.354	.472	3.937	.827		.425	
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM100DB-M12X150	*	9.0	12.00	100.0	21.0	3	10.5	DIN 374
	2.874							.354	.472	3.937	.827		.413	
MF 14x1.25	1.25	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M14X125	*	11.0	14.00	100.0	21.0	3	12.8	DIN 374
	2.795							.433	.551	3.937	.827		.504	
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M14X150	*	11.0	14.00	100.0	21.0	3	12.5	DIN 374
	2.795							.433	.551	3.937	.827		.492	
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M16X150	*	12.0	16.00	100.0	21.0	3	14.5	DIN 374
	2.283							.472	.630	3.937	.827		.571	
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	C	6H	T300-NM100DB-M18X150	*	14.0	18.00	110.0	24.0	3	16.5	DIN 374
	2.598							.551	.709	4.331	.945		.650	
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-NM100DB-M20X150	*	16.0	20.00	125.0	24.0	3	18.5	DIN 374
	3.150							.630	.787	4.921	.945		.728	

G

H

I



E14



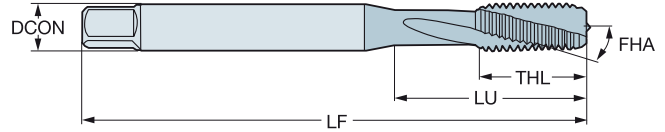
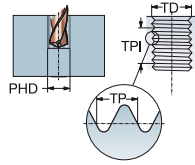
I2

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNC

DIN/ANSI

ULDR  
FHA 1.5°  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING UNCOAT



**N**

							Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #4-40	40.00	15.47 .609	.141 x .110	C	2B	T300-NM100AE-4-40	*	3.6 .141	2.84 .112	56.0 2.205	9.0 .354	3	2.4 .093	DIN/ANSI
UNC #6-32	32.00	15.08 .594	.141 x .110	C	2B	T300-NM100AE-6-32	*	3.6 .141	3.51 .138	56.0 2.205	11.0 .433	3	2.9 .112	DIN/ANSI
UNC #8-32	32.00	16.58 .653	.168 x .131	C	2B	T300-NM100AE-8-32	*	4.3 .168	4.17 .164	63.0 2.480	13.0 .512	3	3.5 .138	DIN/ANSI
UNC #10-24	24.00	21.42 .843	.194 x .152	C	2B	T300-NM100AE-10-24	*	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	14.0 .551	3	3.9 .154	DIN/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	25.59 1.007	.255 x .191	C	2B	T300-NM100AE-1/4	*	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.0 .591	3	5.1 .201	DIN/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	30.20 1.189	.318 x .238	C	2B	T300-NM100AE-5/16	*	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.0 .709	3	6.6 .260	DIN/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	32.80 1.292	.381 x .286	C	2B	T300-NM100AE-3/8	*	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	3	8.0 .315	DIN/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.80 3.220	.367 x .275	C	2B	T300-NM100AE-1/2	*	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	3	10.8 .425	DIN/ANSI
UNC 5/8-11	11.00	65.80 2.591	.480 x .360	C	2B	T300-NM100AE-5/8	*	12.2 .480	15.88 .625	110.0 4.331	23.0 .906	3	13.5 .531	DIN/ANSI
UNC 3/4-10	10.00	77.50 3.051	.590 x .442	C	2B	T300-NM100AE-3/4	*	15.0 .590	19.05 .750	125.0 4.921	30.0 1.181	4	16.5 .650	DIN/ANSI

Тип резьбы: UNF

DIN/ANSI

							Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42 .843	.194 x .152	C	2B	T300-NM100AF-10-32	*	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	14.0 .551	3	4.1 .161	DIN/ANSI
UNF 1/4-28	28.00	25.59 1.007	.255 x .191	C	2B	T300-NM100AF-1/4	*	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.0 .591	3	5.5 .217	DIN/ANSI
UNF 5/16-24	24.00	30.20 1.189	.318 x .238	C	2B	T300-NM100AF-5/16	*	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.0 .709	3	6.9 .272	DIN/ANSI
UNF 3/8-24	24.00	32.80 1.292	.381 x .286	C	2B	T300-NM100AF-3/8	*	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	3	8.5 .335	DIN/ANSI
UNF 1/2-20	20.00	81.80 3.220	.367 x .275	C	2B	T300-NM100AF-1/2	*	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	3	11.5 .453	DIN/ANSI



E14



I2

A

Нарезание резьбы метчиками

Бесстружечные метчики (раскатники)

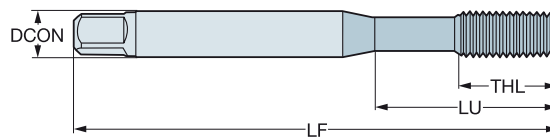
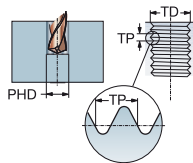
# Бесстружечные метчики (раскатники) CoroTap™ 400

Тип резьбы: метрическая

DIN 2174

B

ULDR 3.0  
SUBSTRATE HSS-E  
COATING DLC a-C:N



C

N

							N Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	BC05	DCON	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6HX	T400-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	4	2.8	DIN 2174
		.709						.138	.118	2.205	.354		.110	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	T400-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	5	3.7	DIN 2174
		.827						.177	.157	2.480	.472		.146	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	5	4.6	DIN 2174
		.984						.236	.197	2.756	.512		.181	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	5	5.5	DIN 2174
		1.181						.236	.236	3.150	.591		.217	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	T400-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	5	7.4	DIN 2174
		1.378						.315	.315	3.543	.709		.291	

E

F

G

H

I



E14



I2

E 12

**SANDVIK**  
Coromant

RUS

## CoroTap™ 100

## Метрические значения

				Сплав D150		
				ULDR(xTD)		
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	НВ	v <sub>c</sub> , м/мин		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	60	43	35	30
	N1.2.Z.AG		100	43	35	30
	N1.2.C.UT		75	43	35	30
	N1.3.C.AG		90	24	20	17
	N1.4.C.NS		130	18	15	13

## Дюймовые значения

				Сплав D150		
				ULDR(xTD)		
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	НВ	v <sub>c</sub> , фут/мин		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	60	140	115	98
	N1.2.Z.AG		100	140	115	98
	N1.2.C.UT		75	140	115	98
	N1.3.C.AG		90	80	66	56
	N1.4.C.NS		130	60	49	42

## CoroTap™ 200

## Метрические значения

				Сплав B150 / D150			Сплав B125		
				ULDR(xTD)			1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	НВ	v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	60	43	35	30	55	45	38
	N1.2.Z.AG		100	43	35	30	55	45	38
	N1.3.C.UT		75	43	35	30	55	45	38
	N1.3.C.AG		90	24	20	17	37	30	26
	N1.4.C.NS		130	18	15	13	24	20	17
N	N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы	110	37	30	26	55	45	38
	N3.3.U.UT		100	15	12	10	22	18	15

## Дюймовые значения

				Сплав B150 / D150			Сплав B125		
				ULDR(xTD)			1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	НВ	v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	60	140	115	98	181	148	126
	N1.2.Z.AG		100	140	115	98	181	148	126
	N1.3.C.UT		75	140	115	98	181	148	126
	N1.3.C.AG		90	80	66	56	120	98	84
	N1.4.C.NS		130	60	49	42	80	66	56
N	N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы	110	120	98	84	181	148	126
	N3.3.U.UT		100	48	39	34	72	59	51

## CoroTap™ 300

## Метрические значения

				Сплав D150			Сплав D125			Сплав B150		
ULDR(xTD)				1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	НВ	v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	60	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.2.Z.AG		100	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.3.C.UT		75	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.3.C.AG		90	24	20	17	37	30	26	24	20	17
	N1.4.C.NS		130	18	15	13	24	20	17			
N	N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы	110	15	12	10	22	18	15	15	12	10
	N3.3.U.UT		100	37	30	26	55	45	38			

## Дюймовое исполнение

				Сплав D150			Сплав D125			Сплав B150		
ULDR(xTD)				1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	НВ	v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	60	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.2.Z.AG		100	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.3.C.UT		75	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.3.C.AG		90	80	66	56	120	98	84	80	66	56
	N1.4.C.NS		130	60	49	42	80	66	56			
N	N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы	110	48	39	34	72	59	51	48	39	34
	N3.3.U.UT		100	120	98	84	181	148	126			

## CoroTap™ 400

## Метрические значения

				Сплав B105		
ULDR(xTD)				1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	НВ	v <sub>c</sub> , м/мин		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	60	67	55	47
	N1.2.Z.AG		100	67	55	47
	N1.3.C.UT		75	67	55	47
	N1.3.C.AG		90	49	40	34
	N3.1.U.UT		Медь и медные сплавы	100	31	25

## Дюймовые значения

				Сплав B105		
ULDR(xTD)				1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	НВ	v <sub>c</sub> , фут/мин		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	60	221	180	154
	N1.2.Z.AG		100	221	180	154
	N1.3.C.UT		75	221	180	154
	N1.3.C.AG		90	161	131	112
	N3.1.U.UT		Медь и медные сплавы	100	100	82

# Растачивание

## Черновое растачивание

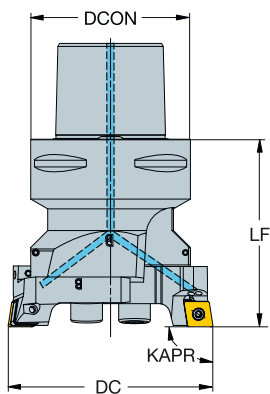
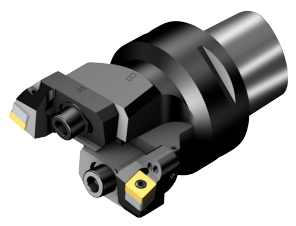
Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания	F2-F4
Антивибрационный инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания	F5-F6
Многолезвийный инструмент CoroBore® BR30 для чернового растачивания	F7
Инструмент CoroBore® 820 XL со сниженной массой для чернового растачивания	F8
Инструмент CoroBore® 820 XL для чернового растачивания	F9
Набор резцовых вставок CoroBore® 826 HP	F10

# Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для черного растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

RUS

KAPR 90°



C

D

						Размеры, мм, дюйм								
DCN	DCX	IC	IC	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	ADJLX <sub>RDL</sub>	LF	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID
70.00	90.00	12	1/2	C6	3	BR20-90CN12F-C6	63.00	10.00	78.00	70	3.0	1.620	2	CNMU 12 04 08
2.756	3.543						2.480	.394	3.071	1015				
89.00	116.00	12	1/2	C8	3	BR20-116CN12F-C8	80.00	13.50	94.00	70	3.0	3.050	2	CNMU 12 04 08
3.504	4.567						3.150	.531	3.701	1015				
115.00	150.00	12	1/2	C8	3	BR20-150CN12F-C8	80.00	17.50	100.00	70	3.0	3.690	2	CNMU 12 04 08
4.528	5.906						3.150	.689	3.937	1015				

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

E

F

G

H

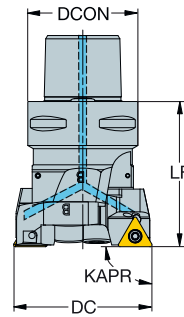
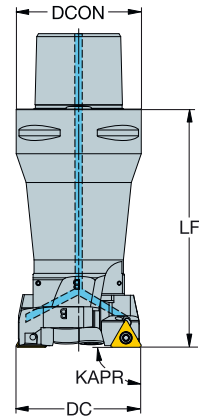
I





## Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для черного растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR  
DSGN90°  
190°  
2

							Размеры, мм, дюйм										
DCN	DCX			CZC <sub>MS</sub>	CNSC	DSGN	Код заказа	DCON	ADJL <sub>RDL</sub>	ULDR	LF	BD <sub>1</sub>				CICT	MIID
28.00	36.00	09	7/32	C3	3	2	BR20-36TC09F-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.8	0.380	2	TCMT 09 02 04
1.102	1.417							1.260	.157		3.268	.945	1015				
35.00	45.00	11	1/4	C3	3	1	BR20-45TC11F-C3	32.00	5.00		48.00		70	0.9	0.270	2	TCMT 11 03 04
1.378	1.772							1.260	.197		1.890		1015				
44.00	56.00	11	1/4	C4	3	1	BR20-56TC11F-C4	40.00	6.00		56.00		70	0.9	0.500	2	TCMT 11 03 04
1.732	2.205							1.575	.236		2.205		1015				
55.00	71.00	16	3/8	C5	3	1	BR20-71TC16F-C5	50.00	8.00		66.00		70	3.0	0.860	2	TCMT 16 T3 08
2.165	2.795							1.969	.315		2.598		1015				
70.00	90.00	16	3/8	C5	3	1	BR20-90TC16F-C5	50.00	10.00		70.00		70	3.0	1.250	2	TCMT 16 T3 08
2.756	3.543							1.969	.394		2.756		1015				
70.00	90.00	16	3/8	C6	3	1	BR20-90TC16F-C6	63.00	10.00		78.00		70	3.0	1.600	2	TCMT 16 T3 08
2.756	3.543							2.480	.394		3.071		1015				
89.00	116.00	16	3/8	C6	3	1	BR20-116TC16F-C6	63.00	13.50		90.00		70	3.0	2.100	2	TCMT 16 T3 08
3.504	4.567							2.480	.531		3.543		1015				
115.00	150.00	16	3/8	C8	3	1	BR20-150TC16F-C8	80.00	17.50		100.00		70	3.0	3.650	2	TCMT 16 T3 08
4.528	5.906							3.150	.689		3.937		1015				

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

I2

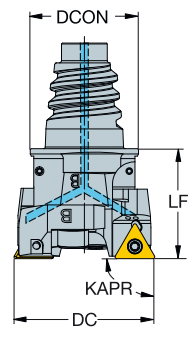
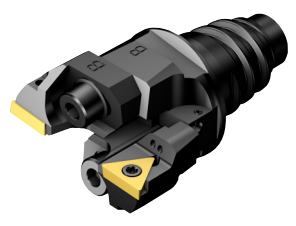


I7

# Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для черного растачивания

Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



DCN		DCX		CZC <sub>MS</sub>		CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						MIID
28.00	36.00	09	7/32	E25	1	BR20-36TC09F-EH25	DCON	ADJLX <sub>RDL</sub>	LF	BAR PSI	NM	KG	CICT	TCMT 09 02 04
1.102	1.417						24.20	4.00	25.00	70	0.8	0.130	2	
							.953	.157	.984	1015				

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



# Антивибрационный инструмент CoroVore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

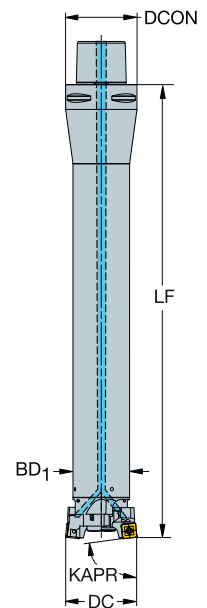
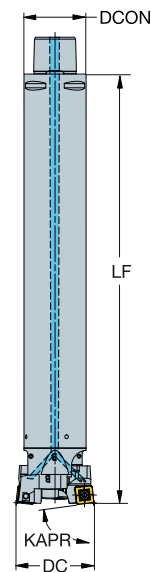
●●● SilentTools®



KAPR  
DSGN

84°  
1

84°  
2



										Размеры, мм, дюйм									
DCN	DCX	IC	IC	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	DSGN	Код заказа	DCON	ADJLX <sub>RDL</sub>	ULDR	LF	BD <sub>1</sub>	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID		
23.00	29.00	06	06	C4	3	2	BR20D-29SP06Y-C4L	40.00	3.00	6.00	199.00	20.00	70	0.8	0.740	2	SPMT 0606-BM		
.906	1.142							1.575	.118	6.00	7.835	.787	1015						
28.00	36.00	06	06	C3	3	2	BR20D-36SP06Y-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	0.8	1.030	2	SPMT 0606-BM		
1.102	1.417							1.260	.157	6.00	8.504	.984	1015						
35.00	45.00	08	08	C3	3	1	BR20D-45SP08Y-C3L	32.00	5.00	6.00	221.00	70	1.7	1.540	2	SPMT 0808-BM			
1.378	1.772							1.260	.197	6.00	8.701		1015						
35.00	45.00	08	08	C4	3	2	BR20D-45SP08Y-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	1.7	1.980	2	SPMT 0808-BM		
1.378	1.772							1.575	.197	6.00	10.630	1.260	1015						
35.00	45.00	08	08	C6	3	2	BR20D-45SP08Y-C6L	63.00	5.00	6.00	297.00	32.00	70	1.7	2.630	2	SPMT 0808-BM		
1.378	1.772							2.480	.197	6.00	11.693	1.260	1015						
44.00	56.00	08	08	C4	3	1	BR20D-56SP08Y-C4L	40.00	6.00	6.00	220.00	70	1.7	2.380	2	SPMT 0808-BM			
1.732	2.205							1.575	.236	6.00	8.661		1015						
44.00	56.00	08	08	C5	3	2	BR20D-56SP08Y-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	1.7	3.720	2	SPMT 0808-BM		
1.732	2.205							1.969	.236	6.00	13.228	1.575	1015						
44.00	56.00	08	08	C6	3	1	BR20D-56SP08Y-C6L	63.00	6.00	6.00	363.00	40.00	70	1.7	4.350	2	SPMT 0808-BM		
1.732	2.205							2.480	.236	6.00	14.291	1.575	1015						
55.00	71.00	12	12	C5	3	1	BR20D-71SP12Y-C5M	50.00	8.00	5.60	300.00	70	2.0	5.080	2	SPMT 1210-BM			
2.165	2.795							1.969	.315	5.60	11.811		1015						
55.00	71.00	12	12	C6	3	2	BR20D-71SP12Y-C6M	63.00	8.00	5.60	400.00	50.00	70	2.0	6.940	2	SPMT 1210-BM		
2.165	2.795							2.480	.315	5.60	15.748	1.969	1015						
70.00	90.00	12	12	C6	3	1	BR20D-90SP12Y-C6M	63.00	10.00	5.60	400.00	70	2.0	9.910	2	SPMT 1210-BM			
2.756	3.543							2.480	.394	5.60	15.748		1015						
70.00	90.00	12	12	C8	3	2	BR20D-90SP12Y-C8M	80.00	10.00	5.60	500.00	63.00	70	3.0	12.660	2	SPMT 1210-BM		
2.756	3.543							3.150	.394	5.60	19.685	2.480	1015						
89.00	116.00	12	12	C8	3	1	BR20D-116SP12Y-C8M	80.00	13.50	5.60	500.00	70	2.0	18.490	2	SPMT 1210-BM			
3.504	4.567							3.150	.531	5.60	19.685		1015						
89.00	116.00	12	12	C8	3	1	BR20D-116SP12Y-C8S	80.00	13.50	5.60	410.00	70	2.0	16.140	2	SPMT 1210-BM			
3.504	4.567							3.150	.531	5.60	16.142		1015						
115.00	150.00	12	12	C8	3	1	BR20D-150SP12Y-C8M	80.00	17.50	5.60	500.00	70	2.0	18.620	2	SPMT 1210-BM			
4.528	5.906							3.150	.689	5.60	19.685		1015						

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



12



17

**Антивибрационный инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания  
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ**

RUS

B

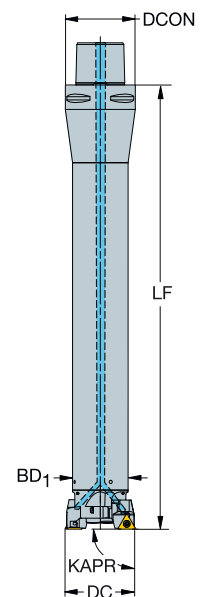
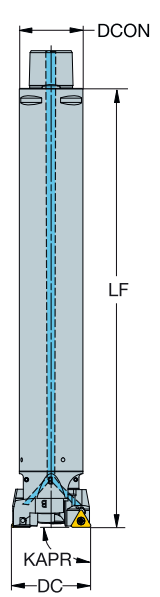
●●● SilentTools®



KAPR  
DSGN

90°  
1

90°  
2



C

D

E

										Размеры, мм, дюйм									
DCN	DCX			CZC <sub>MS</sub>	CNSC	DSGN	Код заказа	DCON	ADJL <sub>RDL</sub>	ULDR	LF	BD <sub>1</sub>				CICT	MIID		
28.00	36.00	09	7/32	C3	3	2	BR20D-36TC09F-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	0.8	1.050	2	TCMT 09 02 04		
1.102	1.417							1.260	.157		8.504	.984	1015						
35.00	45.00	11	1/4	C3	3	1	BR20D-45TC11F-C3L	32.00	5.00		221.00		70	0.9	1.540	2	TCMT 11 03 04		
1.378	1.772							1.260	.197		8.701		1015						
35.00	45.00	11	1/4	C4	3	2	BR20D-45TC11F-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	0.9	1.980	2	TCMT 11 03 04		
1.378	1.772							1.575	.197		10.630	1.260	1015						
44.00	56.00	11	1/4	C4	3	1	BR20D-56TC11F-C4L	40.00	6.00		220.00		70	0.9	2.400	2	TCMT 11 03 04		
1.732	2.205							1.575	.236		8.661		1015						
44.00	56.00	11	1/4	C5	3	2	BR20D-56TC11F-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	0.9	3.740	2	TCMT 11 03 04		
1.732	2.205							1.969	.236		13.228	1.575	1015						
55.00	71.00	16	3/8	C5	3	1	BR20D-71TC16F-C5M	50.00	8.00		300.00		70	3.0	5.080	2	TCMT 16 T3 08		
2.165	2.795							1.969	.315		11.811		1015						
70.00	90.00	16	3/8	C6	3	1	BR20D-90TC16F-C6M	63.00	10.00		400.00		70	3.0	9.930	2	TCMT 16 T3 08		
2.756	3.543							2.480	.394		15.748		1015						
89.00	116.00	16	3/8	C8	3	1	BR20D-116TC16F-C8M	80.00	13.50		500.00		70	3.0	18.510	2	TCMT 16 T3 08		
3.504	4.567							3.150	.531		19.685		1015						
89.00	116.00	16	3/8	C8	3	1	BR20D-116TC16F-C8S	80.00	13.50		410.00		70	3.0	16.160	2	TCMT 16 T3 08		
3.504	4.567							3.150	.531		16.142		1015						
115.00	150.00	16	3/8	C8	3	1	BR20D-150TC16F-C8M	80.00	17.50		500.00		70	3.0	18.640	2	TCMT 16 T3 08		
4.528	5.906							3.150	.689		19.685		1015						

F

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

G

H

I



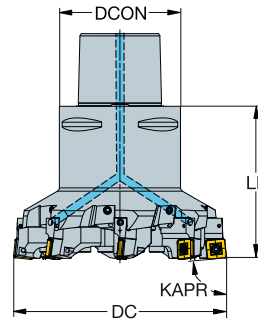
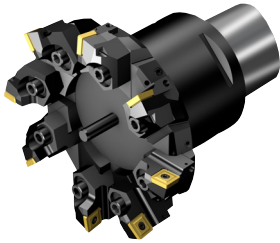
# Многолезвийный инструмент CoroBore® BR30 для чернового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

Предназначены для антивибрационной системы Silent Tools

KAPR

84°



							Размеры, мм, дюйм							
DCN	DCX	IC	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	ADJLX <sub>RDL</sub>	LF	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID	
85.00	94.50	12	12	C6	3	BR30-095-4-SP12Y-C6	63.00	4.75	80.00	20	2.0	2.050	4	SPMT 1210-BM
3.346	3.720						2.480	.187	3.150	290				
93.50	103.00	12	12	C6	3	BR30-103-4-SP12Y-C6	63.00	4.75	80.00	20	2.0	2.130	4	SPMT 1210-BM
3.681	4.055						2.480	.187	3.150	290				
102.00	111.50	12	12	C8	3	BR30-112-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	4.110	6	SPMT 1210-BM
4.016	4.390						3.150	.187	3.937	290				
110.50	120.00	12	12	C8	3	BR30-120-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	4.230	6	SPMT 1210-BM
4.350	4.724						3.150	.187	3.937	290				
119.00	128.50	12	12	C8	3	BR30-129-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	4.510	8	SPMT 1210-BM
4.685	5.059						3.150	.187	3.937	290				
127.50	137.00	12	12	C8	3	BR30-137-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	4.670	8	SPMT 1210-BM
5.020	5.394						3.150	.187	3.937	290				
136.00	145.50	12	12	C8	3	BR30-146-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	4.900	8	SPMT 1210-BM
5.354	5.728						3.150	.187	3.937	290				
144.50	154.00	12	12	C8	3	BR30-154-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	5.060	8	SPMT 1210-BM
5.689	6.063						3.150	.187	3.937	290				
153.00	162.50	12	12	C8	3	BR30-163-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	5.150	6	SPMT 1210-BM
6.024	6.398						3.150	.187	3.937	290				
161.50	171.00	12	12	C8	3	BR30-171-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	5.270	6	SPMT 1210-BM
6.358	6.732						3.150	.187	3.937	290				
170.00	179.50	12	12	C8	3	BR30-180-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	5.730	6	SPMT 1210-BM
6.693	7.067						3.150	.187	3.937	290				
178.50	188.00	12	12	C8	3	BR30-188-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	5.850	6	SPMT 1210-BM
7.028	7.402						3.150	.187	3.937	290				
187.00	196.50	12	12	C8	3	BR30-197-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	6.470	6	SPMT 1210-BM
7.362	7.736						3.150	.187	3.937	290				
195.50	205.00	12	12	C8	3	BR30-205-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	20	2.0	6.590	6	SPMT 1210-BM
7.697	8.071						3.150	.187	3.937	290				

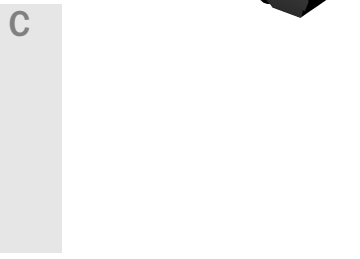
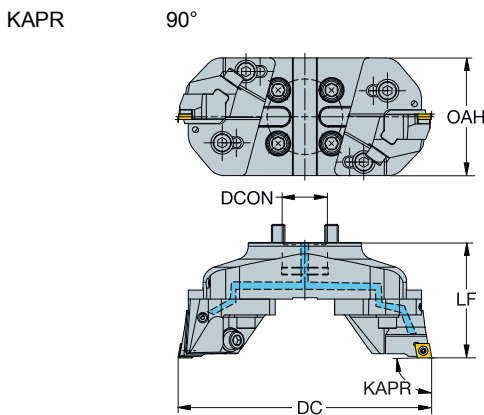
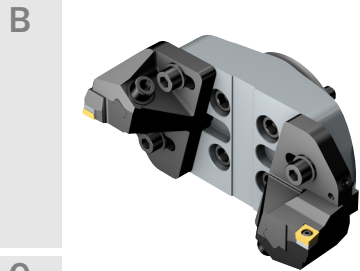
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# Инструмент CoroBore® 820 XL со сниженной массой для черного растачивания

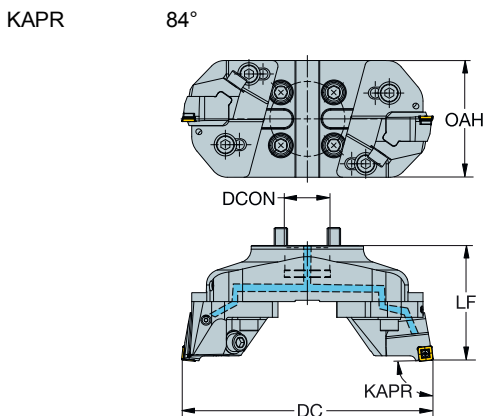
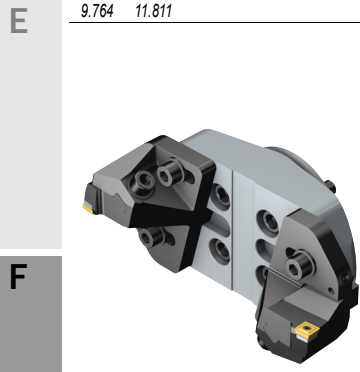
С креплением на оправке – Внутренний подвод СОЖ

RUSS



Размеры, мм, дюйм

DCN	DCX	IC	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	ADJLX <sub>AXL</sub>	ADJLX <sub>RDL</sub>	HSUP	LF	OAH	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID	
148.00	200.00	12	1/2	40S	1	820L-200CC12F	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	3.860	2	CCMT 12 04 08
5.827	7.874						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015				
198.00	250.00	12	1/2	40S	1	820L-250CC12F	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.390	2	CCMT 12 04 08
7.795	9.843						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015				
248.00	300.00	12	1/2	40S	1	820L-300CC12F	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.870	2	CCMT 12 04 08
9.764	11.811						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015				



Размеры, мм, дюйм

DCN	DCX	IC	CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	ADJLX <sub>AXL</sub>	ADJLX <sub>RDL</sub>	HSUP	LF	OAH	BAR PSI	NM	KG	CICT	MIID	
148.00	200.00	12	12	40S	1	820L-200SP12Y	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	3.860	2	SPMT 1210-BM
5.827	7.874						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015				
198.00	250.00	12	12	40S	1	820L-250SP12Y	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.390	2	SPMT 1210-BM
7.795	9.843						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015				
248.00	300.00	12	12	40S	1	820L-300SP12Y	40.00	1.50	26.00	51.0	102.00	104.00	70	3.0	4.870	2	SPMT 1210-BM
9.764	11.811						1.575	.059	1.024	2.008	4.016	4.094	1015				

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

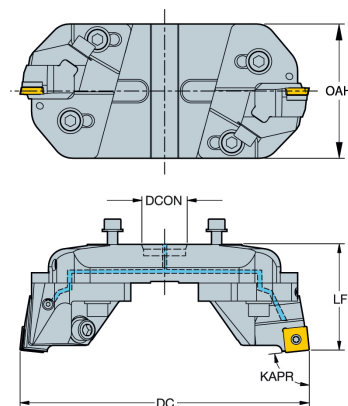
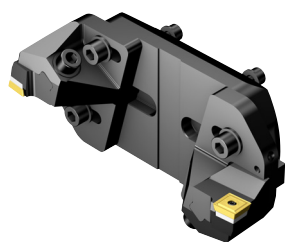


# Инструмент CoroBore® 820 XL для чернового растачивания

С креплением на оправке – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

84°



B

C

							Размеры, мм, дюйм											
DCN	DCX			CZC <sub>MS</sub>	CNSC	Код заказа	DCON	ADJLX <sub>AXL</sub>	ADJLX <sub>RDL</sub>	HSUP	LF	OAH				CICT	MIID	
148.00	200.00	12	12	33	1	820D-200SP12Y	33.00	1.50	26.00	51.0	82.00	104.00	70	3.0	3.350	2	SPMT 1210-BM	
5.827	7.874						1.299	.059	1.024	2.008	3.228	4.094	1015					
198.00	250.00	12	12	33	1	820D-250SP12Y	33.00	1.50	26.00	51.0	82.00	104.00	70	3.0	3.670	2	SPMT 1210-BM	
7.795	9.843						1.299	.059	1.024	2.008	3.228	4.094	1015					
248.00	300.00	12	12	33	1	820D-300SP12Y	33.00	1.50	26.00	52.0	82.00	104.00	70	3.0	4.030	2	SPMT 1210-BM	
9.764	11.811						1.299	.059	1.024	2.047	3.228	4.094	1015					

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

D

E

F

G

H

I



I2



I7

# CoroBore® 826 HP

Набор резцовых вставок

В



С

	Код заказа	Резцовые вставки, входящие в набор	Размер F (мм)
Размер В	R826B-6-TC09U	R826B-AF17STUC09HP (1 шт.)	0.0
		R826B-BF17STUC09HP (1 шт.)	0.5
		R826B-CF17STUC09HP (1 шт.)	1.0
		R826B-DF17STUC09HP (1 шт.)	1.5

Д

	Код заказа	Резцовые вставки, входящие в набор	Размер F (мм)
Размер С	R826C-6-TC11U	R826C-AF23STUC11HP (1 шт.)	0.0
		R826C-BF23STUC11HP (1 шт.)	0.5
		R826C-CF23STUC11HP (1 шт.)	1.0
		R826C-DF23STUC11HP (1 шт.)	1.5
		R826C-EF23STUC11HP (1 шт.)	2.0
		R826C-FF23STUC11HP (1 шт.)	2.5

Е

Ф

Г

Н

И



# Оснастка для вращающегося инструмента

## Интерфейс со стороны станка: Coromant Capto®

Оправки для торцевых фрез с соединением Coromant Capto®	G2
Цанговые патроны ER с соединением Coromant Capto®	G3
Патроны CoroChuck™ 970 с соединением Coromant Capto®	G3

## Интерфейс со стороны станка: HSK

Цанговые патроны ER с конусом HSK	G4
Патроны CoroChuck™ 970 с конусом HSK	G5

## Интерфейс со стороны станка: ISO 7388-1

Патроны CoroChuck™ 970 с конусом ISO 7388-1	G6
---	----

## Интерфейс со стороны станка: MAS-BT

Патроны CoroChuck™ 970 с конусом MAS-BT 403	G7
---	----

## Интерфейс со стороны станка: CAT-V

Патроны CoroChuck™ 970 с конусом CAT-V	G8
--	----

## Интерфейс со стороны станка: DIN 2080

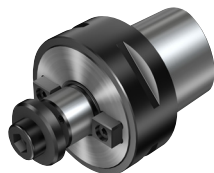
Быстросменный адаптер Coromant Capto® с креплением по DIN 2080	G9
--	----

## Интерфейс со стороны станка: Coromant EN

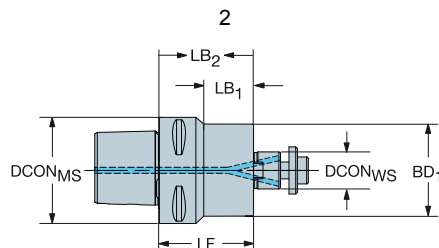
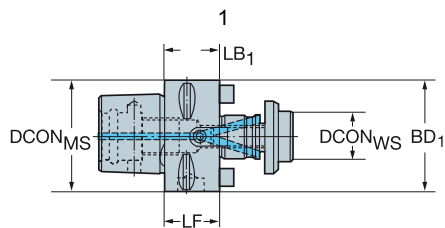
Корпуса фрез CoroMill® 327 с соединением Coromant EN	G10
--	-----

# Оправки для торцевых фрез с соединением Coromant Capto®

С подачей СОЖ через оправку



DSGN



## Метрическое исполнение

		Размеры, мм, дюйм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \end{matrix}$
C4	16	3	4	2	C4-391.05C-16 055	40.0	16.0	55.0	33.0	55.0	32.0	40.0	80	0.40
	22	3	4	1	C4-391.05C-22 055	1.575	.630	2.165	1.299	2.165	1.260	1.575	1160	
C5	16	3	4	2	C5-391.05C-16 070	50.0	16.0	70.0	44.8	70.0	32.0	50.0	80	0.70
	22	3	4	2	C5-391.05C-22 070	1.969	.630	2.756	1.764	2.756	1.260	1.969	1160	
C6	22	3	4	2	C6-391.05C-22 080	50.0	22.0	70.0	47.0	70.0	40.0	50.0	80	0.90
	27	3	4	2	C6-391.05C-27 080	1.969	.866	2.756	1.850	2.756	1.575	1.969	1160	
C8	22	3	4	2	C8-391.05C-22 090	63.0	22.0	80.0	40.0	80.0	40.0	63.0	80	1.40
	27	3	4	2	C8-391.05C-27 090	2.480	.866	3.150	1.575	3.150	1.575	2.480	1160	
C8	22	3	4	2	C8-391.05C-22 090	63.0	27.0	80.0	55.0	80.0	50.0	63.0	80	1.60
	27	3	4	2	C8-391.05C-27 090	2.480	1.063	3.150	2.165	3.150	1.969	2.480	1160	
C8	22	3	4	2	C8-391.05C-22 090	80.0	22.0	90.0	45.0	90.0	40.0	80.0	80	2.40
	27	3	4	2	C8-391.05C-27 090	3.150	.866	3.543	1.772	3.543	1.575	3.150	1160	
C8	22	3	4	2	C8-391.05C-22 090	80.0	27.0	90.0	50.0	90.0	50.0	80.0	80	2.70
	27	3	4	2	C8-391.05C-27 090	3.150	1.063	3.543	1.969	3.543	1.969	3.150	1160	

## Дюймовое исполнение

		Размеры, мм, дюйм												
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	$\begin{matrix} \text{BAR} \\ \text{PSI} \end{matrix}$	$\begin{matrix} \text{KG} \end{matrix}$
C4	3/4	3	4	1	C4-A391.05C-19 055	40.0	19.1	55.0	55.0		40.0		80	0.60
						1.575	.750	2.165	2.165		1.575		1160	
C5	3/4	3	4	1	C5-A391.05C-19 070	50.0	19.1	70.0	48.0	70.0	43.0	50.0	80	0.90
						1.969	.750	2.756	1.890	2.756	1.693	1.969	1160	
C5	1	3	4	1	C5-A391.05C-25 070	50.0	25.4	70.0	70.0		50.0		80	1.10
						1.969	1.000	2.756	2.756		1.969		1160	
C6	3/4	3	4	2	C6-A391.05C-19 080	63.0	19.1	80.0	40.0	80.0	43.0	63.0	80	1.50
						2.480	.750	3.150	1.575	3.150	1.693	2.480	1160	
C6	1	3	4	2	C6-A391.05C-25 080	63.0	25.4	80.0	55.0	80.0	50.0	63.0	80	1.60
						2.480	1.000	3.150	2.165	3.150	1.969	2.480	1160	
C8	3/4	3	4	2	C8-A391.05C-19 090	80.0	19.1	90.0	45.0	90.0	43.0	80.0	80	2.50
						3.150	.750	3.543	1.772	3.543	1.693	3.150	1160	
C8	1	3	4	2	C8-A391.05C-25 090	80.0	25.4	90.0	50.0	90.0	50.0	80.0	80	2.60
						3.150	1.000	3.543	1.969	3.543	1.969	3.150	1160	

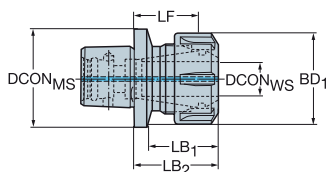
Информацию о комплектующих см. на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



## Цанговые патроны ER с соединением Coromant Capto®

Короткое исполнение, только для закрепления цанговым механизмом

Интерфейс со стороны заготовки DIN 6499-B

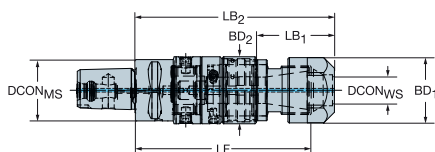


					Размеры, мм, дюйм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR PSI	KG
C3	ER16	3	1	C3-391.14-16 035	32.0	16.0	24.0	26.6	34.6	28.0	80	0.10
					1.260	.630	.945	1.047	1.362	1.102	1160	
C4	ER16	3	1	C4-391.14-16 035	40.0	16.0	24.0	26.6	34.6	28.0	80	0.20
					1.575	.630	.945	1.047	1.362	1.102	1160	
C5	ER20	3	1	C5-391.14-20 036	50.0	20.0	24.0	27.5	35.5	35.0	80	0.30
					1.969	.787	.945	1.083	1.398	1.378	1160	
	ER25	3	1	C5-391.14-25 037	50.0	25.0	25.0	29.0	37.0	42.0	80	0.30
					1.969	.984	.984	1.142	1.457	1.654	1160	

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

## Патроны CoroChuck™ 970 с соединением Coromant Capto®

Интерфейс со стороны заготовки DIN 6499-B



					Размеры, мм, дюйм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	TRMAX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR PSI	KG
C6	ER32	M27	3	1	970-C6-32-128	63.0	32.0	118.3	105.8	127.8	50.0	63.0	80	1.53
						2.480	1.260	4.657	4.165	5.032	1.969	2.480	1160	
C8	ER32	M27	3	1	970-C8-32-135	80.0	32.0	125.3	104.8	134.8	50.0	80.0	80	2.50
						3.150	1.260	4.933	4.126	5.307	1.969	3.150	1160	

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



I2



I7

A

Оснастка для вращающегося инструмента

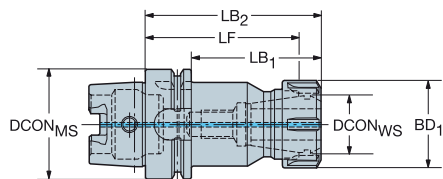
Интерфейс со стороны станка: HSK

# Цанговые патроны ER с конусом HSK

Интерфейс со стороны станка HSK A/C

Интерфейс со стороны заготовки DIN 6499-B

B



C

				Размеры, мм, дюйм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	
63.0	ER20	1	1	392.41014-63 20 100	63.0	20.0	88.5	71.0	100.0	34.0	80
					2.480	.787	3.484	2.797	3.937	1.339	1160

D

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

E

F

G

H

I



12



17

G 4

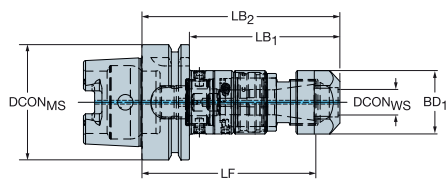
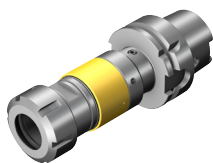


RUS

# Патроны CoroChuck™ 970 с конусом HSK

Интерфейс со стороны станка HSK A/C

Интерфейс со стороны заготовки DIN 6499-B



						Размеры, мм, дюйм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	TRMAX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR PSI	KG
63.0	ER32	M27	1	1	970-NA06-32-131	63.0	32.0	121.7	105.2	131.2	50.0	80	1.41
						2.480	1.260	4.791	4.142	5.165	1.969	1160	
100.0	ER32	M27	1	1	970-NA10-32-138	100.0	32.0	128.2	108.7	137.7	50.0	80	2.80
						3.937	1.260	5.047	4.280	5.421	1.969	1160	

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

I2



I7

A

Оснастка для вращающегося инструмента

Интерфейс со стороны станка: ISO 7388-1

**Патроны CoroChuck™ 970 с конусом ISO 7388-1**

Интерфейс со стороны станка совместим с DIN 69871-AD

Интерфейс со стороны заготовки DIN 6499-B

RUS

B

C

					Размеры, мм, дюйм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	TRMAX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	CRKS	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR PSI	KG
40.0	ER32	M27	1	1	970-140-32-125	32	M16	115.8	106.2	125.3	50.0	63.5	80	1.58
						1.260		4.559	4.181	4.933	1.969	2.500	1160	
50.0	ER32	M27	1	1	970-150-32-129	32	M24	119.8	110.2	129.3	50.0	97.5	80	3.36
						1.260		4.717	4.339	5.091	1.969	3.837	1160	

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

E

F

G

H

I

12

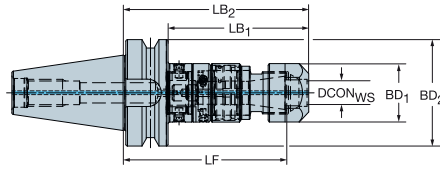
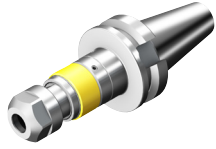
17

G 6

# Патроны CoroChuck™ 970 с конусом MAS-BT 403

Интерфейс со стороны станка совместим с JIS B 6339

Интерфейс со стороны заготовки DIN 6499-B



					Размеры, мм, дюйм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	TRMAX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	CRKS	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR PSI	KG
40.0	ER32	M27	1	1	970-B40-32-133	32	M16	123.8	106.3	133.3	50.0	63.0	80	1.74
						1.260		4.874	4.185	5.248	1.969	2.480	1160	
50.0	ER32	M27	1	1	970-B50-32-148	32	M24	138.8	110.3	148.3	50.0	100.0	80	4.33
						1.260		5.465	4.343	5.839	1.969	3.937	1160	

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

I2



I7

A

Оснастка для вращающегося инструмента

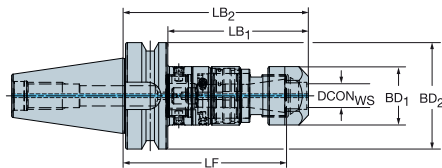
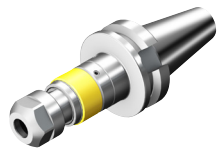
Интерфейс со стороны станка: CAT-V

# Патроны CoroChuck™ 970 с конусом CAT-V

Интерфейс со стороны станка ASME B5.50-2009

Интерфейс со стороны заготовки DIN 6499-B

B



C

D

					Размеры, мм, дюйм									
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	TRMAX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON	CRKS	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR PSI	KG
40.0	ER32	M27	1	1	970-V40-32-125	32	5/8"-11	115.8	106.2	125.3	50.0	63.5	80	1.59
						1.260	4.559	4.181	4.933	1.969	2.500	1160		
50.0	ER32	M27	1	1	970-V50-32-129	32	1"-8	119.8	110.2	129.3	50.0	98.4	80	3.36
						1.260	4.717	4.339	5.091	1.969	3.874	1160		

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

E

F

G

H

I



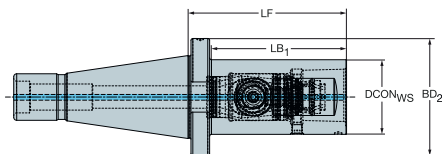
I2



I7



# Быстросменный адаптер Coromant Carpo® с креплением по DIN 2080



				Размеры, мм, дюйм							
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	CRKS	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR PSI	KG
40.0	C5	1	1	DN40-QC-C5-095	M16	50.0	95.0	83.4	62.8	80	1.70
						1.969	3.740	3.283	2.472	1160	
50.0	C8	1	1	DN50-QC-C8-140	M24	80.0	140.0	124.8	97.3	80	6.30
						3.150	5.512	4.913	3.831	1160	

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



I2



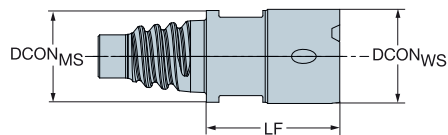
I7

A

# Корпуса фрез CoroMill® 327 с соединением Coromant EH

RUS

B



C

				Размеры, мм, дюйм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	BD <sub>1</sub>	BAR PSI	KG
E10	09	1	3	327-EH10-09-015	9.7	9.0	15.0	10.0	20	0.02
					.382	.354	.591	.394	290	
E12	12	1	3	327-EH12-12-017	11.7	12.0	17.0	12.0	20	0.02
					.461	.472	.669	.472	290	
	14	1	3	327-EH12-14-017	11.7	14.3	17.0	14.3	20	0.01
					.461	.563	.669	.563	290	

D

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

E

F

G

H

I



I2



I7

# Принадлежности

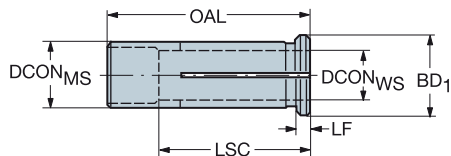
## Цанги

Цилиндрические цанги  
Цанги ER для метчиков

H2  
H3-H4

# Цилиндрические цанги

Высокоточная подача СОЖ



## Метрическое исполнение

					Размеры, мм									
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	DCONMS	DCONWS	LSC	OAL	LF	LB1	BD1	BAR	KG	
12	3.00	1	4	393.CF-12 03 40	12.00	3.00	40.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.03	
	4.00	1	4	393.CF-12 04 40	12.00	4.00	36.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.03	
	5.00	1	4	393.CF-12 05 40	12.00	5.00	36.00	44.00	4	4.00	16.00	80	0.03	

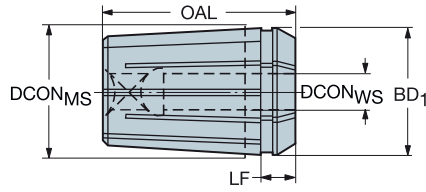
## Дюймовое исполнение

					Размеры, дюйм									
CZCMS	CZCWS	CNSC	CXSC	Код заказа	DCONMS	DCONWS	LSC	OAL	LF	LB1	BD1	PSI	LBS	
12	1/4	1	4	A393.CF-12 04 40	.472	.250	1.417	1.732	0	.157	.630	1160	.070	
20	1/2	1	4	A393.CF-20 08 52	.787	.500	1.968	2.125	0	.157	.984	1160	.193	
	3/8	1	4	A393.CF-20 06 52	.787	.375	1.496	2.125	0	.157	.984	1160	.215	
	5/8	1	4	A393.CF-20 10 52	.787	.625	1.968	2.125	0	.157	.984	1160	.134	



# Цанги ER для метчиков

Совместимы с DIN 6499-B



## Для метчиков метрического исполнения

					Размеры, мм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	OAL	LF	BAR PSI	KG	
ER32	10.00 x 8.00	1	1	393.14-32 D100X080	32	10	40	9	80	0.148	
	11.00 x 9.00	1	1	393.14-32 D110X090	32	11	40	9	80	0.150	
	12.00 x 9.00	1	1	393.14-32 D120X090	32	12	40	9	80	0.140	
	14.00 x 11.00	1	1	393.14-32 D140X110	32	14	40	9	80	0.135	
	16.00 x 12.00	1	1	393.14-32 D160X120	32	16	40	9	80	0.125	
	18.00 x 14.50	1	1	393.14-32 D180X145	32	18	40	9	80	0.110	
	20.00 x 16.00	1	1	393.14-32 D200X160	32	20	40	9	80	0.093	

B

C

D

E

F

G

H

I



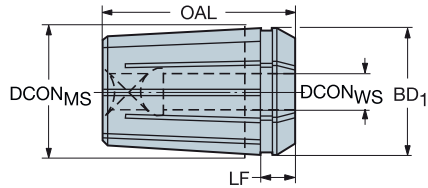
I2



I7

# Цанги ER для метчиков

Совместимы с DIN 6499-B



## Для стандартных метчиков дюймового исполнения

					Размеры, дюйм						
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	OAL	LF	BAR PSI	KG	
ER32	.318 x .238	1	1	A393.14-32-5/16	1.260	.318	1.575	.358	1160	0.200	
	.323 x .242	1	1	A393.14-32-1/2	1.260	.323	1.575	.358	1160	0.144	
	.367 x .275	1	1	A393.14-32-3/8	1.260	.367	1.575	.358	1160	0.200	
	.381 x .286	1	1	A393.14-32-7/16	1.260	.381	1.575	.358	1160	0.200	
	.480 x .360	1	1	A393.14-32-5/8	1.260	.480	1.575	.358	1160	0.200	
	.590 x .442	1	1	A393.14-32-3/4	1.260	.590	1.575	.358	1160	0.200	
	.697 x .523	1	1	A393.14-32-7/8	1.260	.697	1.575	.358	1160	0.112	



# Общая информация

ISO 13399	12
Информация по безопасности	15
Концепция Coromant по утилизации отходов	16
Тип подвода СОЖ	17
Системы обозначения	18
Указатель инструмента	110

## Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

**ISO 13399 — международный стандарт для упрощения обмена данными о режущих инструментах. Стандарт определяет новые параметры и описания каждого инструмента.**

Впервые появился стандартизованный способ описания данных о режущем инструменте. Если при обозначении всех инструментов будут применяться одинаковые параметры и определения, то значительно упростится процесс передачи данных об инструменте между различными системами программного обеспечения.

### Что это значит для вас?

По сути, это означает, что ваши системы смогут общаться с нашими системами, так как все они будут говорить на одном языке. Загрузите данные о продукции с нашего веб-сайта и примените их в своей CAD/ CAM-системе, чтобы собрать инструментальную наладку для вашего производства. Вам не придется искать информацию в каталогах и переводить данные из одной системы в другую. Представьте, сколько времени вы сможете сэкономить!

Обозначение	Описание
ADJLN	Минимальный предел регулировки
ADJLX	Максимальная величина радиального смещения
ADJRG	Диапазон регулировки
ALP	Осевой задний угол
AN	Главный задний угол
ANN	Вспомогательный задний угол
APMX	Максимальная глубина резания
APMX_EFW	Максимальная глубина резания - осевая подача
APMX_FFW	Максимальная глубина резания - боковая подача
AZ	Максимальная глубина врезания
B	Ширина хвостовика
BAWS	Угол корпуса со стороны заготовки
BAMS	Угол корпуса со стороны станка
BBD	Сбалансировано конструктивно
BBR	Сбалансировано индивидуально
BCH	Длина фаски при вершине
BD	Диаметр корпуса
BHTA	Половина угла конуса
BN	Ширина фаски
BS	Длина кромки Wiper
BSG	Стандарт
BSR	Радиус кромки Wiper
CDX	Максимальная глубина резания
CEMFR	Главный радиус режущей кромки
CF	Фаска
CHBA	Угол фаски корпуса
CHBL	Длина фаски корпуса
CHW	Ширина фаски при вершине
CICT	Число режущих элементов
CICT <sub>E</sub>	Число режущих пластин - торцевых
CICT <sub>P</sub>	Число режущих пластин - периферийных
CICT <sub>S</sub>	Число режущих пластин - боковых
CICT <sub>T</sub>	Число режущих пластин - общее
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CNSC	Тип подвода СОЖ к инструменту
CNT	Размер резьбы входного отверстия для СОЖ
COATING	Покрытие
CP	Максимальное давление СОЖ
CRKS	Размер резьбы центрального болта
CRNT	Размер резьбы отверстия для радиального подвода СОЖ
CTPT	Тип операции
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки обрабатываемой детали
CW	Ширина резания
CWN	Минимальная ширина резания
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
CWX	Максимальная ширина резания
CXSC	Тип подвода СОЖ к зоне резания
CZC	Размер соединения
CZC <sub>MS</sub>	Размер соединения со стороны станка
CZC <sub>WS</sub>	Размер соединения со стороны заготовки
D1	Диаметр отверстия под винт
DAH	Диаметр отверстия под головку винта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки



DAXN	Минимальный наружный диаметр торцевой канавки
DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DVC	Диаметр окружности болтов
DC	Диаметр резания
DCB	Диаметр отверстия
DCBN	Минимальный диаметр отверстия
DCBX	Максимальный диаметр отверстия
DCF	Диаметр резания, контакт по торцу
DCIN	Внутренний диаметр резания
DCN	Минимальный диаметр резания
DCON	Диаметр соединения
DCON <sub>MS</sub>	Диаметр соединения со стороны станка
DCON <sub>WS</sub>	Диаметр соединения со стороны заготовки
DCPS	Размер чипа данных
DCSF <sub>MS</sub>	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
DCSF <sub>WS</sub>	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DHUB	Диаметр оправки соединения
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
DN	Диаметр шейки
DRVCT	Число приводов
DSGN	Исполнение
EPSR	Угол профиля резьбы пластины
FNA	Угол подъема стружечной канавки
FLGT	Толщина фланца
FTDZ	Размер обрабатываемой резьбы
H	Высота хвостовика
HA	Теоретическая высота резьбы
HB	Разность высоты резьбы
HBH	Высота смещения основания головки
HC	Фактическая высота резьбы
HF	Функциональная высота
HRY	Нижняя точка от основной плоскости
HTB	Высота корпуса
HTH	Высота
IC	Диаметр вписанной окружности
INSL	Длина пластины
INSUC	Код использования пластины
IZC	Размер пластины
KAPR	Главный угол в плане
KAPR_EFW	Главный угол в плане - осевая подача
KCH	Фаска при вершине
KRINS	Главный угол в плане
KWW	Ширина шпоночного паза
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона
LB	Длина корпуса
LCF	Длина стружечной канавки
LCOX	Максимальная длина отрезки
LE	Эффективная длина режущей кромки
LF	Функциональная длина
LFN	Минимальная функциональная длина
LH	Длина головки
LPR	Программируемая длина
LS	Длина хвостовика
LSC	Длина закрепления
LSCN	Минимальная длина закрепления
LSCS	Расстояние до участка закрепления
LSCX	Максимальная длина закрепления
LSD	Длина закрепления
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
LU_BFW	Рабочая длина - обратная обработка торца
LUX	Максимальная рабочая длина
MHD	Присоединительные размеры
MIID	Эталонная пластина
MIID <sub>E</sub>	Эталонная пластина - торцевая
MIID <sub>S</sub>	Эталонная пластина - боковая
MIID <sub>C</sub>	Эталонная пластина - центральная
MIID <sub>P</sub>	Эталонная пластина - периферийная
MIID <sub>I</sub>	Эталонная пластина - промежуточная
MMCC	Заданный крутящий момент
MMCX	Мах момент резания
NOF	Число стружечных канавок
NT	Число зубьев
OAH	Общая высота
OAL	Общая длина
OAW	Общая ширина
OH	Рекомендуемый вылет

A	OHN	Минимальный вылет
	OHX	Максимальный вылет
	ORDCODE	Код заказа
	PCL	Периферийная цилиндрическая длина
B	PDX	Длина профиля ex
	PDY	Длина профиля ey
	PHD	Диаметр предварительно обработанного отверстия
	PHDX	Максимальный диаметр предварительно обработанного отверстия
	PL	Длина режущей части
	PNA	Угол профиля резьбы
	PRFRAD	Радиус профиля
	PRSPC	Характеристика профиля
	PSIR	Главный угол в плане (дюйм.)
	PSIRL	Левый угол наклона режущей кромки
C	PSIRR	Правый угол наклона режущей кромки
	PSW	Ширина предварительно обработанного паза
	RADH	Радиальная высота корпуса
	RADW	Радиальная ширина корпуса
	RAR	Задний угол правосторонний
	RE	Радиус при вершине
	REEQ	Программируемый теоретический радиус
	REL	Радиус при вершине слева
	RER	Радиус при вершине справа
	RETOLL	Нижнее отклонение радиуса при вершине
D	RETOLU	Верхнее отклонение радиуса при вершине
	RGL	Запас на переточку
	RMPX	Максимальный угол врезания
	RPMX	Максимальная частота вращения
	S	Толщина пластины
	SDL	Длина ступени
	SIG	Угол при вершине
	SPTL	Линия шеврона
	SSC	Код размера гнезда под пластину
	SSC <sub>E</sub>	Размер гнезда под пластину - торцевое положение
E	SSC <sub>P</sub>	Размер гнезда под пластину - периферийное положение
	SSC <sub>S</sub>	Размер гнезда под пластину - боковое положение
	STA	Входной угол ступени
	SUBSTRATE	Основа
	TCDC	Допуск на диаметр резания
	TCDCON	Допуск на диаметр соединения
	TCDMM	Допуск на диаметр хвостовика
	TCHA	Точность отверстия
	TCHAL	Нижнее отклонение допуска отверстия
	TCHAU	Верхнее отклонение допуска отверстия
F	TCT	Класс точности инструмента
	TCTR	Класс точности резьбы
	TD	Диаметр резьбы
	TDZ	Размер резьбы
	TFLA	Длина компенсации патрона Z+
	TFLB	Длина компенсации патрона Z-
	TG	Градиент конусности
	THBTP	Наличие обратной конусности резьбы
	THCA	Угол коррекции винтовой линии резьбы
	THCHT	Длина режущей части метчика
G	THFT	Профиль резьбы
	THFTS	Форма резьбы, стандартная серия
	THL	Длина резьбы
	THUB	Ширина червячной фрезы
	TP	Шаг резьбы
	TPI	Ниток на дюйм
	TPIN	Ниток на дюйм минимум
	TPIX	Ниток на дюйм максимум
	TPN	Шаг резьбы минимальный
	TPT	Тип профиля резьбы
H	TPX	Шаг резьбы максимальный
	TRMAX	Максимальный диапазон резьб
	TQ	Крутящий момент
	TSYC	Обозначение инструмента
	TTP	Тип резьбы
	ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
	VCX	Максимальная скорость резания
	W1	Ширина пластины
	WB	Ширина корпуса
	WF	Функциональная ширина
I	WFCIRP	Ширина до опорной точки режущего элемента
	WSC	Ширина закрепления
	WT	Вес элемента
	ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
	ZAFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
	ZWX	Максимальное число пластин Wiper

# Информация по безопасности

## Информация по безопасности

### Составляющие твердого сплава

#### Державки

Державки в основном содержат железо (FE) и низколегированные элементы — хром, никель, марганец, молибден и кремний.

#### Сменные пластины/режущие инструменты/осевые инструменты

Изделия из твердого сплава содержат в основном карбид вольфрама и кобальт. Они также могут содержать карбиды и карбонитриды следующих элементов: титана, тантала, ниобия, хрома, молибдена и ванадия.

### Опасные воздействия

При шлифовании и нагреве заготовок или изделий из твердого сплава образуются опасные вещества, такие как пыль или пары, которые могут попасть в дыхательные пути, на кожу и в глаза или быть проглочены.

### Повышенная токсичность

Пыль является токсичным веществом, которое может вызвать раздражение и воспаление дыхательных путей. Есть данные о повышенной токсичности совместного вдыхания паров карбида вольфрама и кобальта по сравнению с вдыханием одного кобальта.

Контакт с кожей может немедленно привести к раздражению. У чувствительных людей может возникнуть аллергическая реакция.

### Длительное влияние токсичных веществ

Неоднократное вдыхание аэрозолей, содержащих кобальт, может затруднить дыхание. Длительное вдыхание паров или пыли при увеличивающихся концентрациях вредных компонентов может привести к хроническим заболеваниям легких, в том числе и раку. Исследования показали, что люди, работавшие в прошлом в контакте с повышенной концентрацией паров карбида вольфрама и кобальта, более склонны к заболеванию раком легких.

Кобальт и никель являются потенциальными раздражителями кожи. Длительный контакт с указанными компонентами может привести к повышенной чувствительности кожи.

### Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью.

Токсично при вдыхании.

Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены.

Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

### Меры предосторожности

Избегать образования и вдыхания пыли. Для снижения содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.

Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.

При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.

Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы.

Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.

Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.



# Ради защиты окружающей среды

## Присоединяйтесь к новой концепции Coromant по утилизации отходов!

Новая концепция (CRC) представляет собой комплексную услугу, предлагаемую Sandvik Coromant всем своим заказчикам, покупающим твердосплавные пластины (включая пластины из кубического нитрида бора и пластины с алмазным покрытием) и цельнотвердосплавный инструмент.

Исходя из прослеживаемой в последнее время тенденции к увеличению использования невозобновляемых природных материалов, наиболее экономное потребление природных ресурсов является обязанностью всех производителей.

Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая сервис по приемке использованных твердосплавных пластин и цельнотвердосплавного инструмента, которые затем перерабатываются способом, не наносящим ущерба окружающей среде.

После наполнения тары для сбора твердого сплава ее содержимое перегружается в коробки для транспортировки. Заполненная тара для транспортировки отправляется в "Центр по переработке отходов".

За дополнительной информацией Вы можете обратиться в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

### Преимущества концепции CRC по утилизации отходов

- Единая система по всему миру.
- Для прямых заказчиков и посредников.
- Простота процедуры сбора и транспортировки твердого сплава.
- Меньше отходов, загрязняющих окружающую среду.
- Лучшее использование природных ресурсов.
- Принимаются также твердосплавные пластины других изготовителей.



Закажите специальную тару для сбора использованного твердого сплава. Мы рекомендуем иметь отдельную тару для сбора твердосплавных пластин и отдельную тару для сбора цельнотвердосплавного инструмента для каждого рабочего места.

Тара для сбора твердого сплава:

Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):

Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):

Коды для заказа

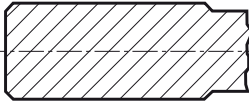
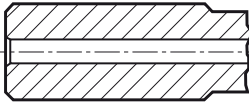
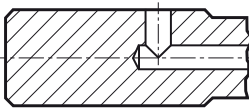
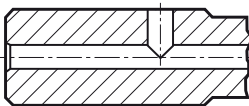
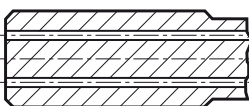
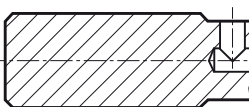
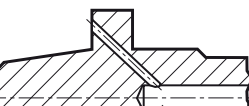

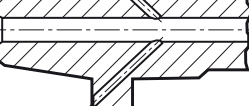
91617

92994

92995

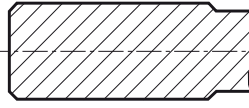
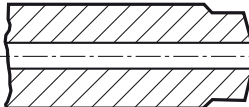
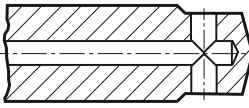
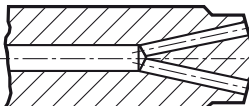
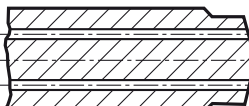
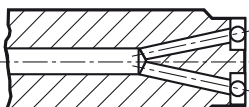
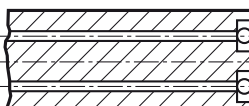
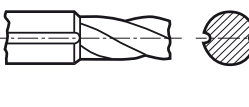
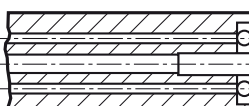
**CNSC**

## Тип подвода СОЖ к инструменту

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ через центр и радиальный подвод	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Радиальный подвод СОЖ перед адаптером	
6	Подвод СОЖ через фланец	
7	Подвод СОЖ через фланец и через центр	
8	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	

**CXSC**

## Тип подвода СОЖ к зоне резания

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ под наклоном	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Подвод СОЖ под наклоном с регулируемыми соплами	
6	Осевой подвод СОЖ не через центр с регулируемыми соплами	
7	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	
8	Подвод СОЖ через центр или не через центр с регулируемыми соплами	

# Пластины для общего точения

Пластины, метрическое исполнение

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>	<b>12</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	-			-	<b>PF</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Пластины, дюймовое исполнение

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	-			-	<b>PF</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Пластины из сверхтвердых материалов, метрическое исполнение

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>	<b>12</b>	<b>04</b>	<b>08</b>	-	<b>T</b>	<b>010</b>	<b>20</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

Пластины из сверхтвердых материалов, дюймовое исполнение

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>G</b>	<b>A</b>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>2</b>	-	<b>T</b>	<b>03</b>	<b>20</b>
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

**1 Форма пластины**

C	D
K	R
S	T
V	W

**2 Задний угол**

B	C
E	N
P	O Другое значение

**3 Допуски, мм**

Класс S	IC / W1	
	G ±0.13	±0.025
M ±0.13	±0.05 – ±0.15 <sup>1)</sup>	
U ±0.13	±0.08 – ±0.25 <sup>1)</sup>	
E ±0.025	±0.025	

<sup>1)</sup> Зависит от размера IC. См. ниже.

Диаметр вписанной окружности IC мм	Класс точности	
	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

Для пластин с задними углами значение IC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки. Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).

**3 Допуски, дюймовое исполнение**

A: Диаметр вписанной окружности  
T: Толщина пластины  
B: См. рисунки

Допуски, дюйм			
Класс B:	A:	T:	
A ±.0002	±.001	±.001	
B .0002	.001	.005	
C .0005	.001	.001	
D .0005	.001	.005	
E .001	.001	.001	
F .0002	.0005	.001	
G .001	.001	.005	
H .0005	.0005	.001	
J .0002	.002-.005	.001	
K .0005	.002-.005	.001	
L .001	.002-.005	.001	
M .002-.005	.002-.005	.005	
U .005-.012	.005-.010	.005	
N .002-.010	.002-.004	.001	

# Пластины для общего точения

4 Тип пластины		5 Размер пластины																																																																																																																																																																																																																															
A		Q		<p><b>Длина режущей кромки, мм</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>IC мм</th> <th>IC дюйм</th> <th>C</th> <th>D</th> <th>R</th> <th>S</th> <th>T</th> <th>V</th> <th>W</th> <th>K</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.18</td> <td>1/8"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>05</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3.97</td> <td>5/32"</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>06</td> <td></td> <td>02</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>05</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5.56</td> <td>7/32"</td> <td></td> <td></td> <td>09</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.0</td> <td></td> <td></td> <td>06</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.35</td> <td>1/4"</td> <td>06</td> <td>07</td> <td></td> <td></td> <td>11</td> <td>11</td> <td>04</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>08</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>9.525</td> <td>3/8"</td> <td>09</td> <td>11</td> <td>09</td> <td>09</td> <td>16</td> <td>16</td> <td>06</td> <td>16<sup>1)</sup></td> </tr> <tr> <td>10.0</td> <td>10.0</td> <td></td> <td></td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>12.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>12</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>12.7</td> <td>1/2"</td> <td>12</td> <td>15</td> <td>12</td> <td>12</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>08</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13</td> <td></td> <td></td> <td>13</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>13</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>15.875</td> <td>5/8"</td> <td>16</td> <td></td> <td>15</td> <td>15</td> <td>27</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>16.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>16</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>19.0</td> <td>3/4"</td> <td>19</td> <td></td> <td>19</td> <td>19</td> <td>33</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>20.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>20</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25.0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>25<sup>1)</sup></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25.4</td> <td>1"</td> <td>25</td> <td></td> <td>25<sup>2)</sup></td> <td>25</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>31.75</td> <td>1/4"</td> <td></td> <td></td> <td>31</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>32</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>32</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>												IC мм	IC дюйм	C	D	R	S	T	V	W	K	3.18	1/8"					05				3.97	5/32"					06		02		5.0				05						5.56	7/32"			09						6.0			06							6.35	1/4"	06	07			11	11	04		8.0				08						9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16 <sup>1)</sup>	10.0	10.0			10						12.0				12						12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08		13			13				13			15.875	5/8"	16		15	15	27				16.0				16						19.0	3/4"	19		19	19	33				20.0				20						25.0				25 <sup>1)</sup>						25.4	1"	25		25 <sup>2)</sup>	25					31.75	1/4"			31						32				32					
IC мм	IC дюйм	C	D	R	S	T	V	W	K																																																																																																																																																																																																																								
3.18	1/8"					05																																																																																																																																																																																																																											
3.97	5/32"					06		02																																																																																																																																																																																																																									
5.0				05																																																																																																																																																																																																																													
5.56	7/32"			09																																																																																																																																																																																																																													
6.0			06																																																																																																																																																																																																																														
6.35	1/4"	06	07			11	11	04																																																																																																																																																																																																																									
8.0				08																																																																																																																																																																																																																													
9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16 <sup>1)</sup>																																																																																																																																																																																																																								
10.0	10.0			10																																																																																																																																																																																																																													
12.0				12																																																																																																																																																																																																																													
12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08																																																																																																																																																																																																																									
13			13				13																																																																																																																																																																																																																										
15.875	5/8"	16		15	15	27																																																																																																																																																																																																																											
16.0				16																																																																																																																																																																																																																													
19.0	3/4"	19		19	19	33																																																																																																																																																																																																																											
20.0				20																																																																																																																																																																																																																													
25.0				25 <sup>1)</sup>																																																																																																																																																																																																																													
25.4	1"	25		25 <sup>2)</sup>	25																																																																																																																																																																																																																												
31.75	1/4"			31																																																																																																																																																																																																																													
32				32																																																																																																																																																																																																																													
G		R		<p>Размер вписанной окружности указан в 1/8"</p>																																																																																																																																																																																																																													
M		T		<p>*Для пластин формы K (KNMX, KNUX) показана теоретическая длина режущей кромки</p>																																																																																																																																																																																																																													
N		W																																																																																																																																																																																																																															
P		X		<p>Спец. конструкция</p>																																																																																																																																																																																																																													

**6 Толщина пластины, S мм, дюйм**

Мм	дюйм
01 S = 1.59	1 S = .0625
T1 S = 1.98	(1.2) S = .075
02 S = 2.38	(1.5) S = 3/32
03 S = 3.18	2 S = 1/8
T3 S = 3.97	(2.5) S = 5/32
04 S = 4.76	3 S = 3/16
05 S = 5.56	4 S = 1/4
06 S = 6.35	5 S = 5/16
07 S = 7.94	6 S = 3/8
09 S = 9.52	6.3 S = .394
10 S = 10.00	7.6 S = .475
12 S = 12.00	

**7 Радиус при вершине, RE мм, дюйм**

Мм: Код	Величина	Дюйм: Код	Величина
00	0	00	0
01	0.1	.30	.004
		03 (прежн.)	.004
02	0.2	.50	.008
		0 (прежн.)	.008
04	0.4	1	0.16
05	0.5		
08	0.8	2	.031
10	1.0		
12	1.2	3	.047
15	1.5		
16	1.6	4	.063
24	2.4	6	.094
32	3.2	8	.125

Код 00 или M0 в поле 7 используется для круглых пластин метрического исполнения. M0 означает, что диаметр режущей пластины имеет метрический размер, выраженный целым числом. В дюймовом коде для круглых пластин поле 7 не используется. Оно пустое.

**8 Тип режущей кромки**

F		Острая кромка
A		Округленная режущая кромка (ANSI)
E		Округленная режущая кромка
T		Кромка с отрицательной фаской
K		Кромка с двойной отрицательной фаской
S		Округленная кромка с отрицательной фаской

**9 Исполнение инструмента**

R		Подача
L		Подача
N		Подача

**10 Ширина фаски, мм, дюйм**

Мм:	Дюйм:
010	BN = 0.10
025	BN = 0.25
070	BN = 0.70
150	BN = 1.50
200	BN = 2.00
Дюйм:	
03	BN = .003
08	BN = .008
30	BN = .030
60	BN = .060
80	BN = .080

**11 Угол фаски**

15 GB = 15°
20 GB = 20°

**12 Обозначение изготовителя**

Код ISO состоит из девяти полей. Поля 8 и 9 используются при необходимости. Дополнительно изготовитель может добавить еще три символа, например:

- WF = Wiper чистовая геометрия
- WMX = Wiper, получистовая обработка
- PF = ISO P для чистовой обработки
- PR = ISO P для черновой обработки

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
2F210-SC	C23	QS-PSSNR/L	A15		
2H310-SC	C23	<b>R</b>			
316..FM..D	C24-C25	R/L331.1A..H-WL	C20		
327-EHxx	G10	R123x1-RO (SF)	B13		
345N	C2	R210	C3		
345R/L	C2	R331.32C..Axx	C13		
390R..M-PM	C5	R331.32C..Mxx	C14		
392.41014 (2)	G4	R331.32C..Qxx	C7		
393.14..D	H3	R331.32C..Qxx..MQ	C9		
393.CF	H2	R331.32C..Rxx	C8		
400.1..A1-NM (TIP)	D2	R331.32C..Rxx..MQ	C10		
400.4..A1-NM (TIP)	D2	R331.35C..Axx	C15		
430.1..A1-NM	D3	R331.35C..Mxx	C16		
430.4..A1-NM	D3	R390	C5-C6		
452.1-CM	D4	RCKT	C22		
452.4-CM	D4	RPGX..E	A18		
452.R-CM (SC)	D5	<b>S</b>			
490R/L	C4	SL70-R/L123	B14		
745R/L	C3	SL-QFT-L..C..A	B11		
820D..SP..Y (XL)	F9-F10	SL-QFT-R..C..B	B9		
820L	F8	SL-QFU-L..C..B	B10		
870-GP	D18-D21	SL-QFU-R..C..A	B12		
870-KM	D10-D13	SNGA..S..F (A)	A9		
870-MM	D14-D17	<b>T</b>			
870-PM	D6-D9	T100	E2		
970-Bxx (2)	G7	T200	E3-E5		
970-Cx (2)	G3	T300	E6-E11		
970-HAxx (2)	G5	T400	E12		
970-lxx (2)	G6	TCGW	A5		
970-Vxx (2)	G8	TNGA..S..F	A10		
<b>A</b>		TR-DC..S..F	A16		
A316..FL..L	C25	TR-VB..S..F	A17		
A393.14	H4	<b>V</b>			
A393.CF	H2	VBGW	A6		
<b>B</b>		VNGA..S..H	A11		
BR20..CN..F-Cx	F2	<b>W</b>			
BR20..TC..F	F3-F4	WNGA	A12		
BR20D..SP..Y	F5				
BR20D..TC..F	F6				
BR30..x-SP..Y-Cx	F7				
<b>C</b>					
CCGW	A3				
CCGX-15FXA (A)	A3				
<b>F</b>					
CNGA	A7				
CNGM..F-HGR	A7				
CNGX..HXA	A7				
CP-B	A2				
Cx-391.05C	G2				
Cx-391.14 (2A)	G3				
Cx-A391.05C	G2				
<b>D</b>					
DCGW	A4				
DNGA	A8				
<b>G</b>					
DNGM..F-HGR	A8				
DNxx-QC-Cx (2)	G9				
<b>L</b>					
L123x1-RO (SF)	B13				
<b>N</b>					
N123x1-RO (SF)	B13				
N331.1A	C18-C19				
N331.1D	C21				
N331.32C	C11-C12				
N331.35C..Sxx	C17				
<b>H</b>					
<b>Q</b>					
QFT..-RM	B3				
QFT-GF	B2				
QFT-LG..C..B	B7				
QFT-RF..C..B	B5				
QFT-TF	B4				
QFU..-RM	B3				
QFU-GF	B2				
QFU-LF..C..B	B6				
QFU-RG..C..B	B8				
<b>I</b>					
QFU-TF	B4				
QS-PCLNR/L	A13				
QS-PDJNR/L	A14				